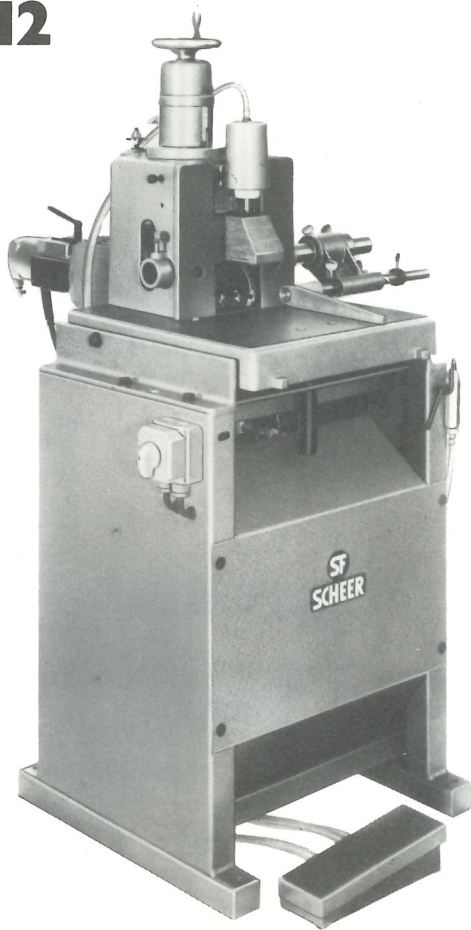


Dübellochbohrmaschine

DB 12



Weitaus der größte Teil der am Markt befindlichen Dübellochbohrmaschinen – zum Bearbeiten von Werkstücken für die Korpusfertigung ausgelegt – lösen die vielfältig auftretenden Probleme beim Rahmenbohren nicht.

Die **SCHEER-Dübellochbohrmaschine DB 12** löst überzeugend Probleme an Längs- und Querfriesen, Rahmentüren, Türbekleidungen, Türfutter, Schubkästen, Traversen u. a.

Sie zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- stabiler Kastenfuß
- großdimensionierter Auflagetisch
- leistungsstarkes 3-spindliges Bohraggregat über Handrad höhenverstellbar
- umsteckbarer Klappanschlag garantiert paßgenaue Bohrungen
- Bearbeiten von langen Werkstücken durch rückwärtiges Kippen des kompletten Maschinenoberteils um 90°
- pneumatische Steuerung über Fußventil „Spannen – Bohren“
- serienmäßig eingebaute Wartungseinheit

Technische Daten

Artikelnummer	363.102.0060.019
Bohraggregat	Bohrmotor Type BM 520–220/380 Volt, 50 Hz, n = 2860, 1,5 PS-Leistung, 3-spindliger Bohrkopf, Druckluftvorschub der Bohrspindeln, Spindelteilung 32 mm (andere Spindelteilung auf Anfrage), Bohrspindelhub max. 80 mm, Getriebe 360° drehbar, Arretierungspunkte bei 0 und 90°
Bohrabstände	min. 32 mm, max. 64 mm
Bohrtiefe	max. 70 mm (bei Werkzeuglänge 105 mm) max. 45 mm (bei Werkzeuglänge 80 mm)
Höhenverstellung	5 bis 60 mm von Tischfläche bis Bohrmittle, nach Skala einstellbar
Einspannhöhe	max. 120 mm
Luftverbrauch	ca. 1,7 Liter angesaugte Luft/Maximalhub
Tischgröße	400 x 250 mm
Maschinenabmessung	ca. 1350 x 650 x 950 mm
Gewicht	ca. 129 kg

Lieferumfang

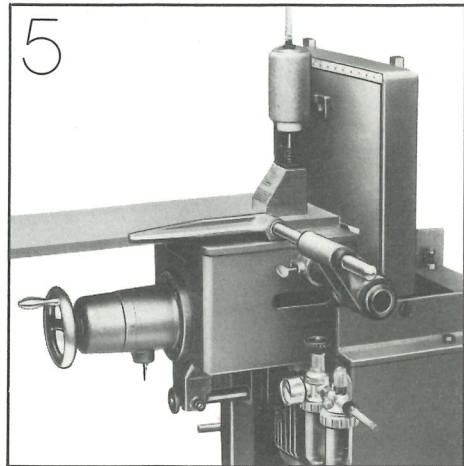
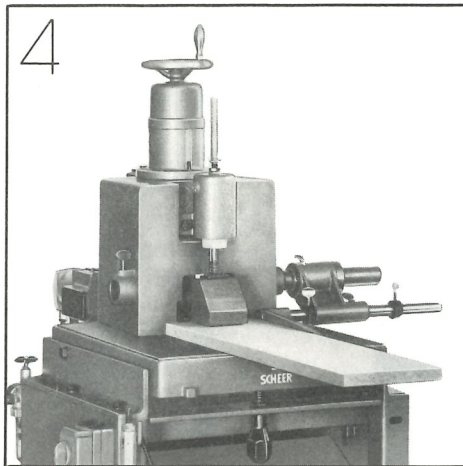
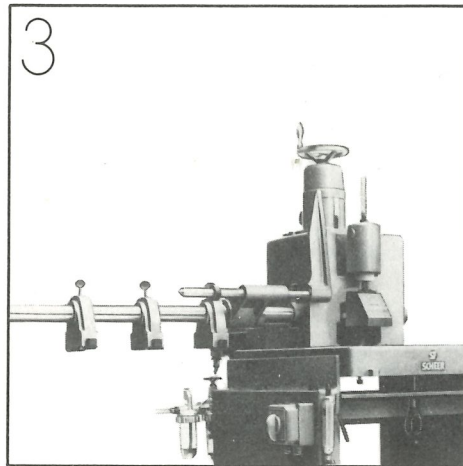
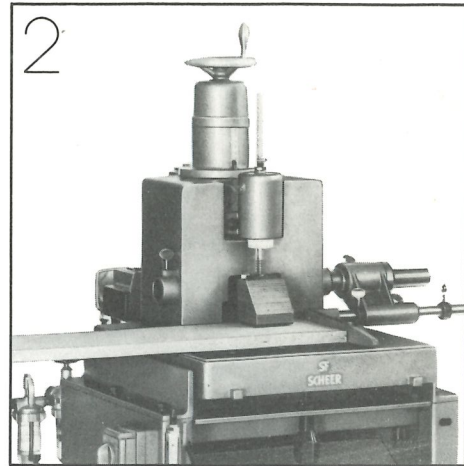
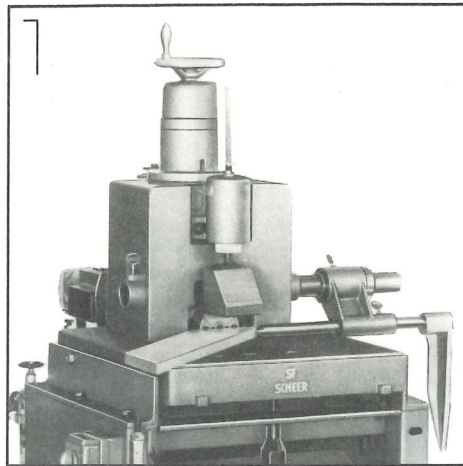
Dübellochbohrmaschine DB 12 mit 3-spindligem Bohrmotor 220/380 Volt, 1,5 PS-Leistung bei 2860 U/min., Spindelabstand 32/32 mm, Getriebe 360° drehbar, mit eingebautem Druckluftvorschub des Bohrkopfes, Hub max. 80 mm, mit umsteckbarem Druckluftspanner, Werkstückauflagetisch

400 x 250 mm, komplettes Anschlagssystem (DGMB) mit Fußventilsteuerung einschließlich Wartungseinheit und Ausblaspistole, elektrischer Ausschalter, Anschlußkabel 4-adrig ohne Stecker, 2 Steckstifte, 1 Gabelschlüssel.

Auf Wunsch lieferbar:

Verlängertes Anschlagrohr 1050 mm Art.-Nr. 369.003.1500.009
Tauchanschläge Type LA 344 Art.-Nr. 369.003.1400.004

Arbeitsbeispiele



1 Bohren von Gehrungen
 Hierzu wird der Klappanschlag mit Rundstange aus der Führung herausgezogen und umgekehrt eingesteckt. Das Stangenende ist auf 45° angedreht. Das Werkstück wird nach Abbildung angelegt. Gegenstücke werden nach Umstecken des Anschlagssystems auf die andere Seite des Gehäuses in gleicher Art angeschlagen und gebohrt.
 Bei furnierten oder kunststoffbeschichteten Werkstücken – welche ein Nacharbeiten nicht zulassen – empfehlen wir zusätzlich eine Bohrbrille (siehe Abbildung), welche die Bohrwerkzeuge bis unmittelbar an das Werkstück führt (Preis auf Anfrage).

2 Bohren von Längsfriesen
 Werkstück wird flach eingespannt. Bezugskante liegt am Winkelanschlag an, die Bezugsfläche auf Werkstückauflagetisch. Sowohl Höheneinstellung als auch Stellung des Winkelanschlags kann völlig oberflächlich vorgenommen werden, da zueinanderpassende Werkstücke bei richtigem Anlegen automatisch gleich werden.

3 Bohren überbreiter Werkstücke
 z. B. Unterfriesen bei Hebetüren oder Mittelfriesenbohrungen bei Längsfriesen. Reicht eine einmalige Bohrung mit max. 64 mm Bohrabstand infolge großer Werkstückbreite nicht aus, können unter Verwendung eines verlängerten Anschlagrohres 1050 mm und 1 oder mehrerer Tauchanschlüsse in beliebigem Abstand weitere Bohrungen ausgeführt werden. Auch dieses Anschlagssystem kann umgesteckt werden, so daß **automatisch** die Gegenstücke gleich werden.

4 Bohren von Querfriesen
 Das Werkstück wird flach eingespannt, die Bezugskante liegt am Winkelanschlag an, während die Bezugsfläche am Werkstückauflagetisch aufliegt. Die Gegenseite wird nach Umstecken des Klapp-Anschlagssystems auf die andere Seite des Gehäuses auf gleiche Weise gebohrt.

5 Bohren langer Werkstücke
 in die Fläche, z. B. bei Türfutter. Das komplette Maschinenoberteil mit Druckluftspanner wird nach rückwärts gekippt, so daß beliebig lange Werkstücke bequem eingespannt werden können.

