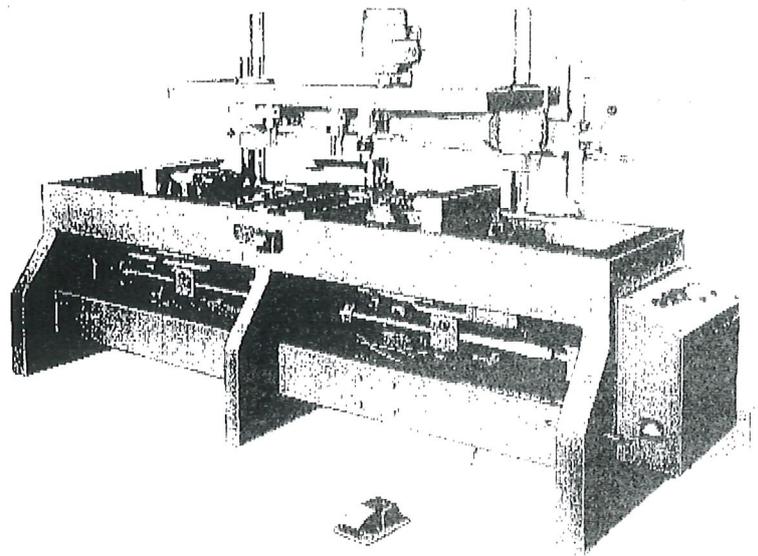


Z. H. H. Albricht

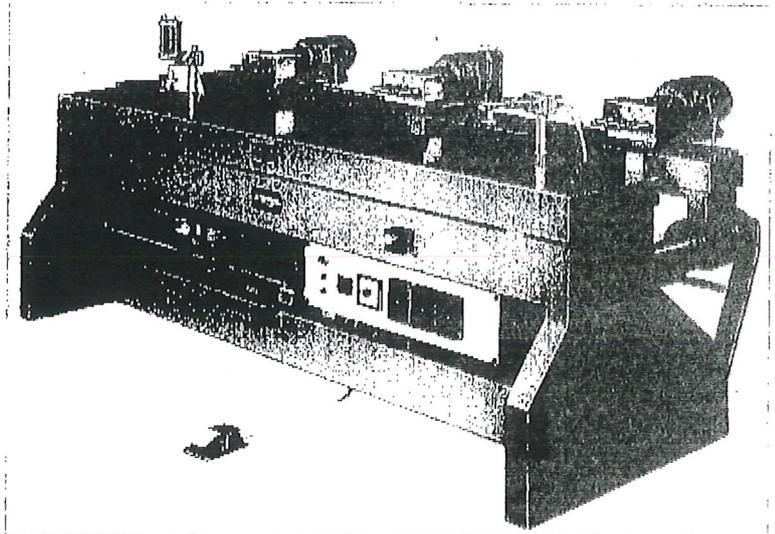
03520 46 51 90



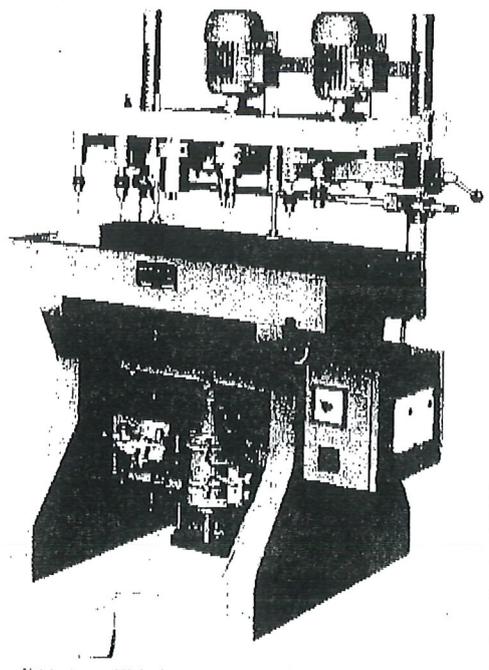
Mehrspindelbohr- und Dübelmaschine Type RSH 1315



REICHENBACHER MASCHINENFABRIK



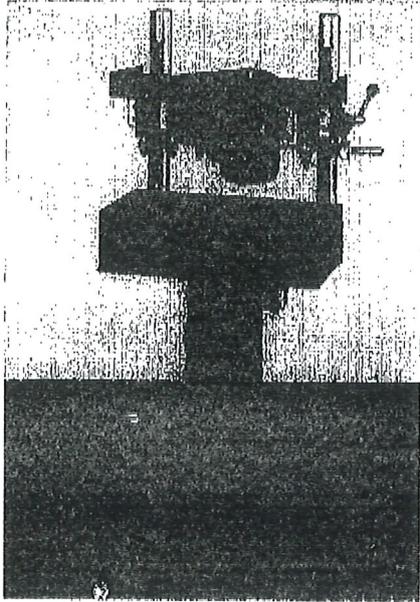
Horizontal-Mehrspindelbohrmaschine Type RH 1315



Mehrspindelbohrmaschine Type RS 1315

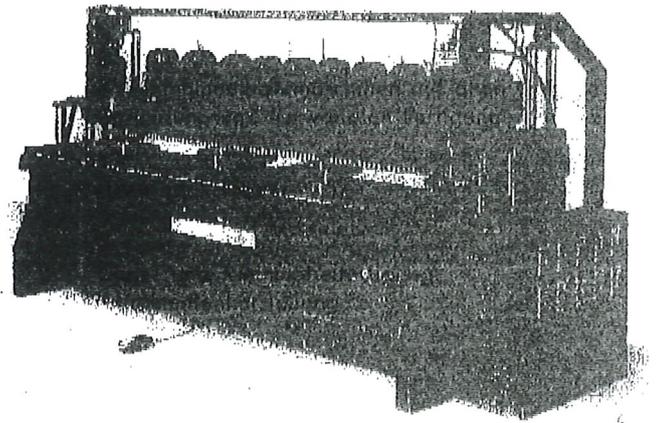
MEHRSPINDELBOHRMASCHINEN

Verschiedenste Ausführungen. Beliebige Größe und Bohrspindelzahl.
Rationelles Bohren sämtlicher Werkstücke in der Holzbearbeitung



für die Mehrspindelbohrmaschinen auf allen Gebieten der Holzbearbeitung und verwandten Fertigungen, wie z. B. in der

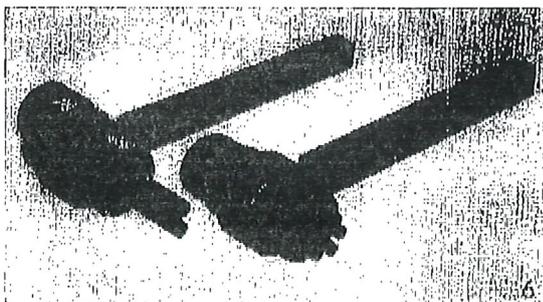
Spielwarenfabrikation
Palettenfertigung
Möbelindustrie
Sitz-, Liege- und Kleinmöbelfertigung
Musikinstrumentenherstellung
Fensterbau
Kunststoffverarbeitung



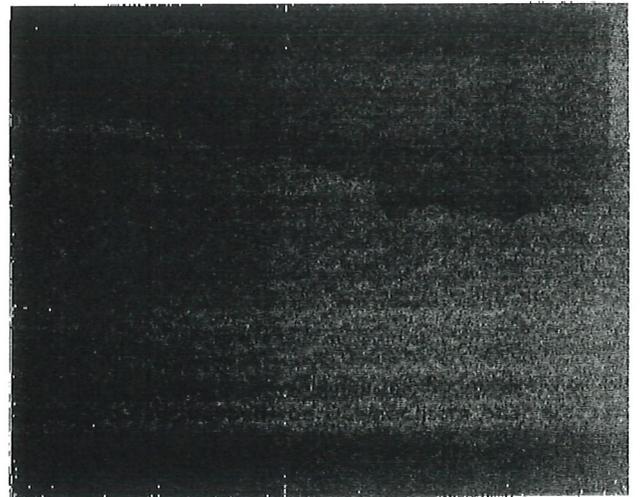
werden je nach Werkstückabmessungen ausgelegt.
Maschinentischbreiten von 600 bis 5000 mm
Maschinentischtiefen von 250 bis 1500 mm
Größere Ausführungen auf Anfrage

In der Regel mit Zahnkranzbohrfutter (auf Wunsch auch Selbstspannfutter) in verschiedenen Größen mit Spannbereichen bis 16 mm ϕ und mehr. Für kleinere Bohrabstände auch Gewindeaufnahmen zum Einschrauben von Dübelbohrern oder drei verschiedene Größen von Spannköpfen zum Einsetzen von Spannzangen entsprechend der Bohrerdurchmesser.

Kleinstmögliche Bohrabstände bei Einzelspindeln

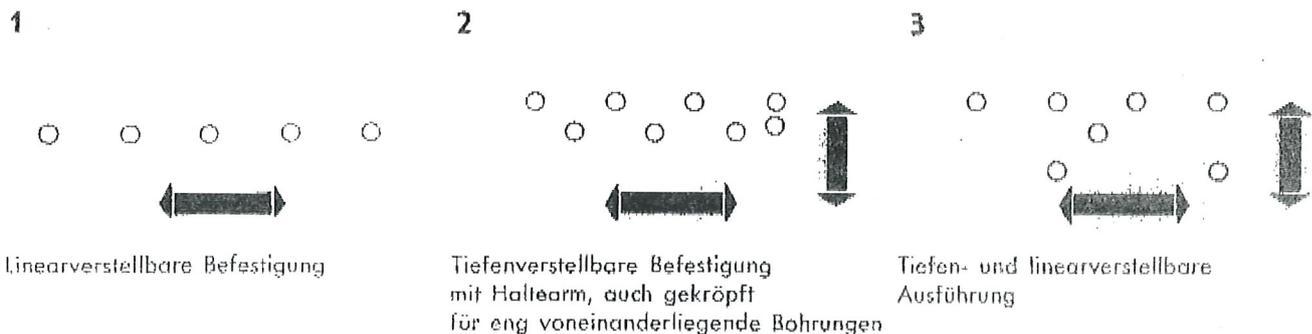


Wir fertigen Mehrfachbohrköpfe mit beliebiger Spindelzahl, beliebiger Spindelanzahl, beliebigen Bohrabständen. Kleinste Abstände 17 mm.



* Diese Abstände sind nur bei Mehrfachbohrköpfen möglich, bei Einzelspindeln Kleinabstand 30 mm. Einklammerte Größen möglichst vermeiden.

Je nach Bohrungsanordnung, Produktions-Stückzahlen und Verstellhäufigkeit sind folgende Befestigungsarten möglich.



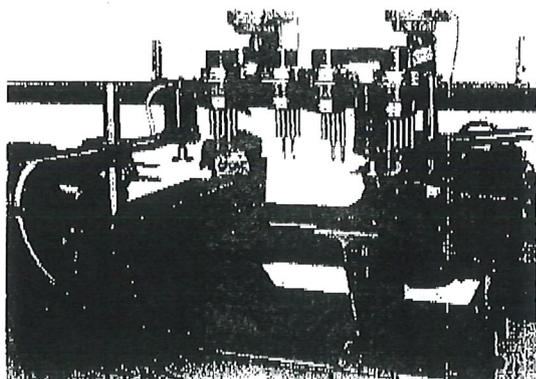
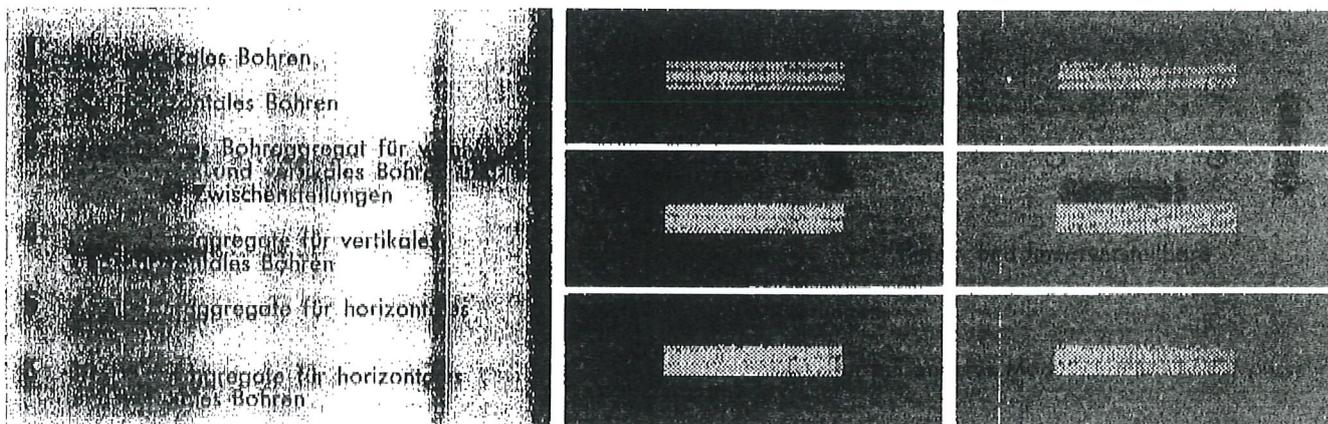
1 Linearverstellbare Befestigung

2 Tiefenverstellbare Befestigung mit Haltearm, auch gekröpft für eng voneinanderliegende Bohrungen

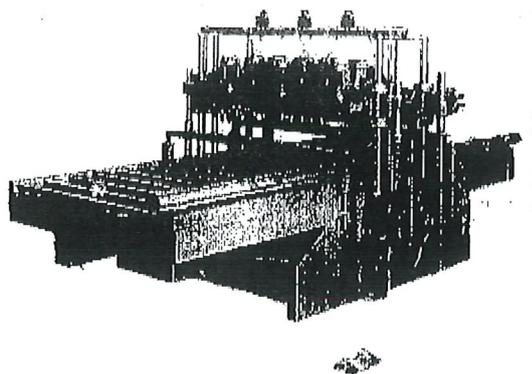
3 Tiefen- und linearverstellbare Ausführung

4 Befestigung der Bohrspindeln in Bohrschablonen, schnellste Umstellung auf ein anderes Modell, immer wieder passende Abstände auf 1/10 mm genau

Werden auf Wunsch entsprechend der zu bohrenden Werkstücke vorgesehen. Folgende Ausführungen sind gebräuchlich:

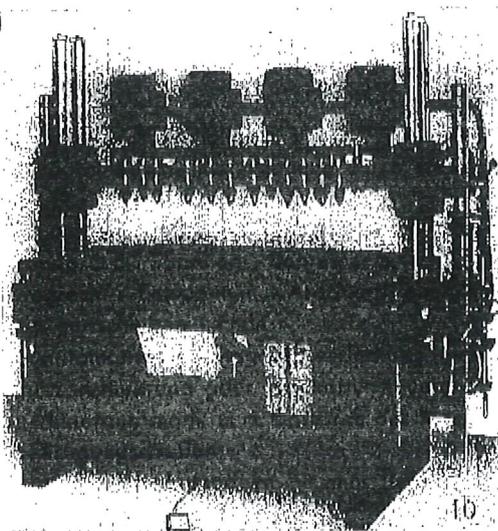


Maschine mit einem oder mehreren Einzelaggregaten in beliebiger Richtung schrägverstellbar (horizontal und vertikal einsetzbar), auch mit aufgesetztem Mehrfachbohrkopf



Je nach Bedarf:
 fußbetätigt
 pneumatisch
 pneumatisch-hydraulisch mit Ölbremse
 pneumatisch-hydraulisch mit Druckwandler
 vollhydraulisch (für Sonderfälle)

Hand- oder Fußschaltung
 Halbautomatisch, Impulsgebung durch elektrische
 Zeituhr
 Automatischer Folgeablauf, auslösen durch Impuls-
 gebung, z. B.: Spannen - Bohren senkrecht - Bohren
 waagrecht - Entspannen - Anschlag heben - Werk-
 stück ausschieben - Ende
 Vollautomatisch mit Magazinbeschickung (elektrische
 Schützensteuerung oder Lochkartensteuerung)
 Durchlaufautomatik zum Einsetzen der Maschine
 in Fertigungsstraßen
 Automatisches Ausspannen für sehr tiefe Bohrungen



- Bohrspindelzahl
- größter Bohrdurchmesser
- kleinste Bohrabstände
- größte und kleinste Bohrtiefe
- Werkstoffart
- Flächenmaß des größten Werkstückes
- elektrische Stromart
- gewünschte Sonderheiten

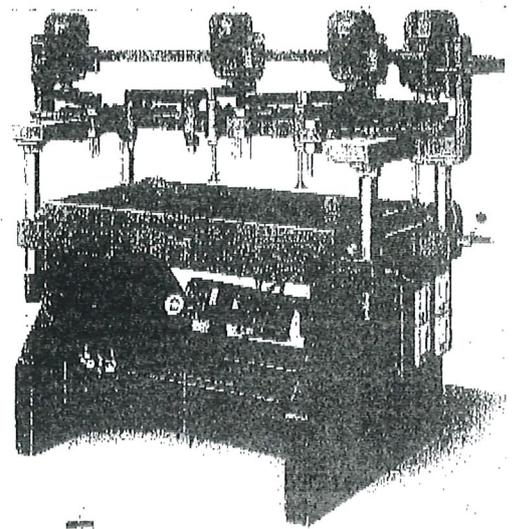
Bei komplizierten Werkstücken senden Sie uns am
 besten Werkstückskizzen oder Holzmuster

Haben Sie irgendwelche Bohrprobleme? Wollen Sie Ihre Fertigung rationalisieren? Wir beraten Sie gerne und unterbreiten
 unverbindliche Angebote!

H. REICHENBACHER KG. - MASCHINENFABRIK

8635 Esbach-Coburg (W.-Deutschland)

Telefon 09563/511 • Telex 0663352



auf Wunsch z. B.
 mechanische oder pneumatische Werkstückspanner
 Werkstückanschlüge
 Hubanschläge
 Vorrichtungen usw.
 Auch zusätzliche Einrichtungen zum Sägen
 und Schlitzen und dergleichen

