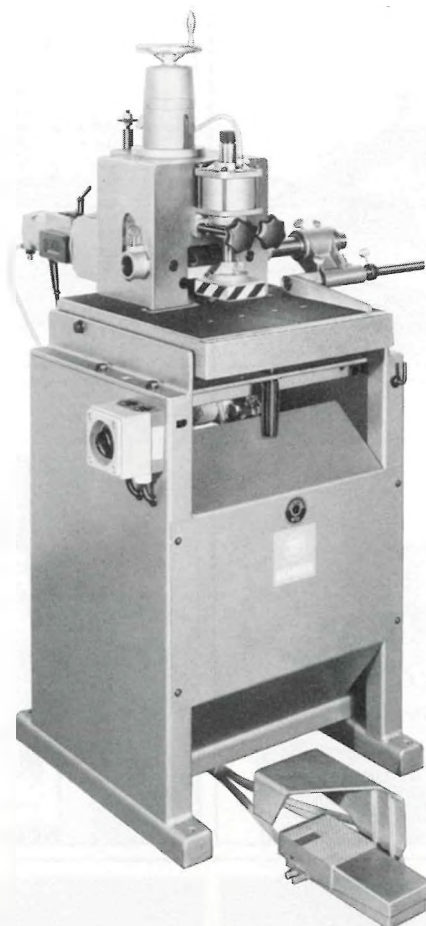




Dübellochbohrmaschine

DB 12



Weitaus der größte Teil der am Markt befindlichen Dübellochbohrmaschinen ist zum Bearbeiten von Werkstücken für die Korpusfertigung ausgelegt und löst die auftretenden, vielfältigen Probleme beim Rahmendübeln nicht.

Die **SCHEER-Dübellochbohrmaschine DB 12** ist speziell für das Bohren von Längs- und Querfriesen, von Rahmen-türen, Türbekleidungen, Türfuttern, Schubkästen, Traversen u. a. konstruiert; sie ermöglicht, all diese Arbeiten schnell, präzise und ohne große Rüstzeiten durchzuführen.

Sie zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

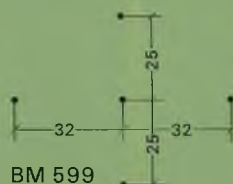
- stabiler Kastenfuß
- großdimensionierter Auflagetisch
- leistungsstarkes 3spindliges Bohraggregat, über Handrad höhenverstellbar
- umsteckbarer Klappanschlag garantiert paßgenaue Bohrungen
- Bearbeiten von langen Werkstücken durch rückwärtiges Kippen des kompletten Maschinenoberteils um 90°
- pneumatische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

Technische Daten

Bohraggregat



BM 520



BM 599

Bohrmotor BM 520 oder BM 599, Drehstrom 380 Volt, 50 Hz, 1,1 kW, 2840 min⁻¹, Druckluftvorschub der Bohrspindeln, Bohrspindelhub max. 80 mm, Getriebe um 360° drehbar, Arretierungspunkte bei 0° und 90°.

BM 520 mit 3 Spindeln, Spindelteilung 32 mm
BM 599 mit 5 Spindeln, Spindelteilung 32/32 und 25/25 mm über Kreuz (siehe Skizze).

Andere Spindelteilungen auf Anfrage.

Bohrtiefe

max. 70 mm (bei Werkzeuglänge 105 mm)
max. 45 mm (bei Werkzeuglänge 80 mm)

Höhenverstellung

5 bis 60 mm von Tischfläche bis Bohrrmitte, 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 wahlweise mit Bohrmotor BM 520 oder BM 599, 1,1 kW, 2840 min⁻¹, Getriebekopf um 360° drehbar, Hub max. 80 mm, mit abschließbarem Hauptschalter mit Motorschutzschalter und Unterspannungsaus-

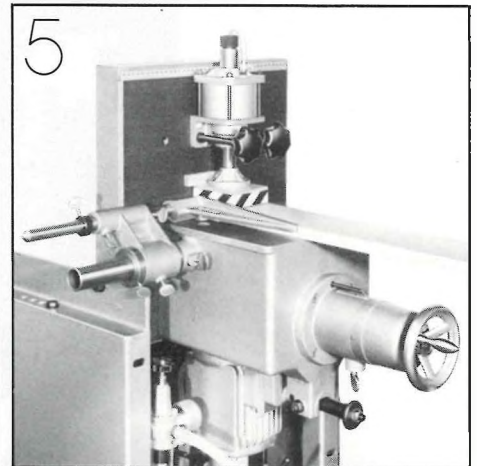
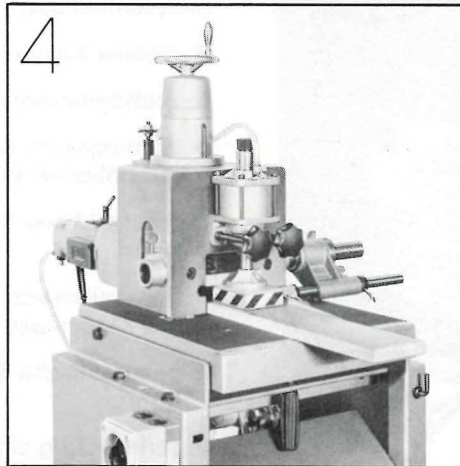
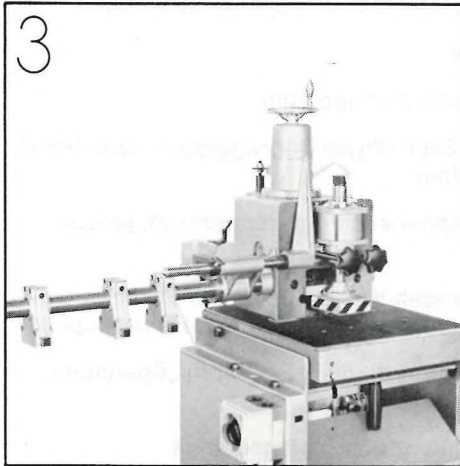
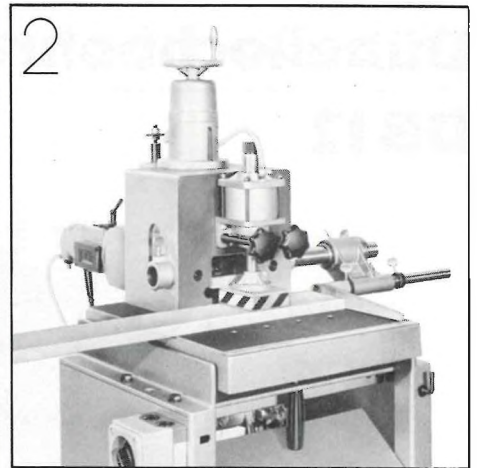
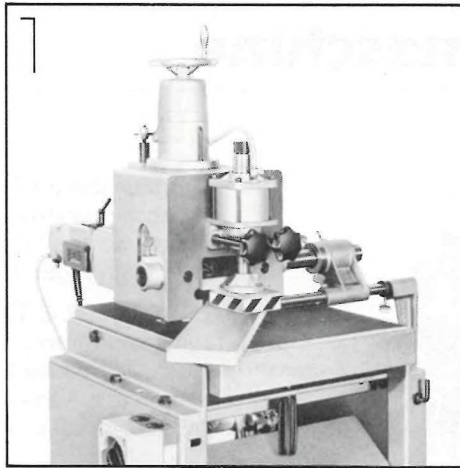
lösung, Sicherheits-Druckluftspanner, komplettes Anschlagssystem (DGBM), mit Fußventilsteuerung, Wartungseinheit und Ausblaspistole, Anschlußkabel 4adrig ohne Stecker, 2 Steckstifte, 1 Gabelschlüssel.

Auf Wunsch lieferbar:

Tauchanschlag LA 344
verlängertes Anschlagrohr ROE 330, 1050 mm lang
verlängertes Anschlagrohr ROE 358, 1500 mm lang

verlängertes Anschlagrohr ROE 362, 2200 mm lang
Bohrbrille (bei Bestellung bitte Spindelabstand und Bohrer-Durchmesser angeben).

Arbeits- beispiele



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 Anschlagsystems 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, 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 Tauchanschläge 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-Anschlagsystems 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.



C·F·SCHEER & CIE GMBH + CO **STUTTGART-FEUERBACH**

Herstellung und Kundendienst für C.F. SCHEER & CIE.:
Hans Koch GmbH | Glandorfer St. 25 | 49196 Bad Laer
Tel.: 05424-2972-0 | Fax.: 05424-2972-50
Mail.: info@hanskochgmbh.de | www.hanskochgmbh.de