

Bohrvorschubeinheiten

www.bohreinheiten.de



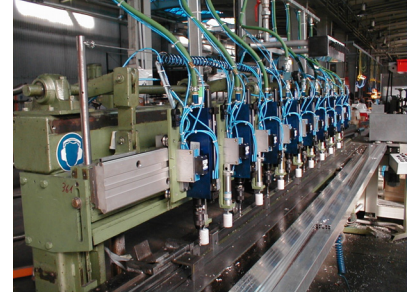
Sehrbrock Montagetechnik GmbH & Co. KG
Aspastrasse 32, D-59394 Nordkirchen
Telefon: 0049-2596-9708-0 Telefax: 0049-2596-9708-30
Mail: sehrbrock-torsten@sehrbrock-druckluft.com

Auswahl Bohreinheiten und Gewindeeinheiten



Bei der Planung einer Vorrichtung oder Sondermaschine sollte man sich folgende Fragen stellen:

- a. Was muss bearbeitet werden ?
- b. Wie lange dauert die Produktion ?
- c. Wie viele Teile müssen wir fertigen?
- d. Wie genau muss bearbeitet werden ?
- e. Wie groß darf die Maschine werden ?
- f. Welcher Zeitpunkt der Amortisierung ?



Die Maschinenauswahl:

Seite 3 - 4

Bohreinheiten zum Bohren 1 - 6 mm in Stahl / Alu 7mm

Unsere Bohreinheiten sind die kleinsten Maschinen auf dem Markt. Bei einer Größe von 40 x 80 mm und einer Länge von 185 mm können schon Bohrleistungen von 6 mm in Stahl erwartet werden. Die Einheiten sind leise, robust und tausendfach bewährt. Auch als Sondermaschinen lieferbar!!

Seite 5 - 6

Bohreinheiten zum Bohren 2-10mm in Stahl / Alu 14mm

Diese Bohr- und Gewindeschneideinheiten werden in vielen Sondermaschinen eingesetzt. Durch ihre geringen Abmessungen und geringes Gewicht eignen sie sich auch für Robotereinsätze.

Seite 7

Neue Einheiten mehr Leistung - 650 WATT an der Spindel!!

Die Bohreinheiten werden eingesetzt, wenn viel Drehmoment gefordert ist. Sie erhalten eine preiswerte und sehr gute Alternative zu allen im Markt befindlichen Bohreinheiten

Seite 8

Einheiten zum Bohren, Fräsen, Schleifen 30-100.000 RPM

Diese Maschinen haben den Markt im Wachstumsegment - Kunststoffbearbeitung und Gummibearbeitung erobert. Bei kleinster Größe von 40 x 80 x 195mm.

Seite 9

Zubehör

Wartungsgeräte, Signalgeber, Ventile

Aufgabe

Bohren 1mm - 6 mm
Gewinden M 2 - M 6

Bohren 2mm - 10 mm
Gewinden M1 - M10

Bohren 2mm - 14mm
Gewinden M6 - M14

Bohren von Gummi
Kunststoff, etc.
Schleifen u. Fräsen

Ansteuern, Regeln,
Warten, sonstiges

Bohreinheiten bis Ø 6 mm in Stahl

300 Watt bis 29.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

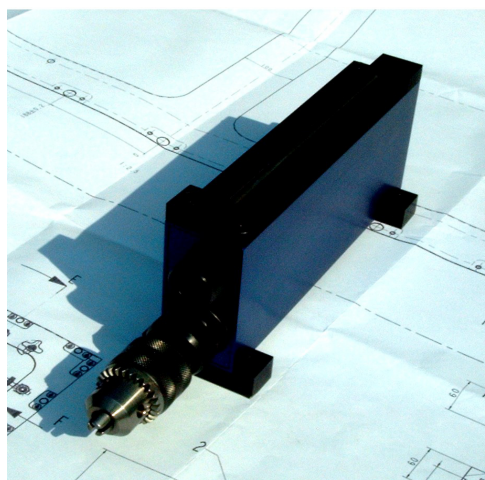
Antwort:

Einheit 60104-110 bohrt 6 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60104 - 60110

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung in Stahl in Alu		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
60104	40mm	10	29.000	1	1,5	1	12
60105	60mm	11	5.200	2	3,5	2	25
60106	80mm	12	3.800	3	5	3	50
60107	100mm	13	3.200	4	6	4	76
60109	150mm	14	2.400	5	7	5	102
60110	200mm	15	1.000	6	8	6	127
Sonderlängen			50% variabel				

Die Steuerung ist mit oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 427 N.



Dazu passend:
 Klötze / Set 60012

Die Einheiten sind mit
 einem Bohrfutter ausgerüstet.

Musterauswahl: Bohreinheit Hublänge 40mm Drehzahl 4.750 Arbeitsweg 25mm

60104 / 11 / 2

Bohreinheiten bis Ø 10 mm in Stahl

450 Watt bis 20.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

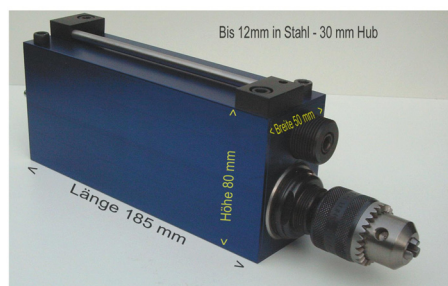
Antwort:

Einheit 60126-130 bohrt 10 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60126 - 60130

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
				in Stahl	in Alu		
60130	30mm	10	20.000	1	1,5	1	12
60126	80mm	11	9.000	2	4	2	25
60127	120mm	12	6.000	3	5	3	50
60128	160mm	13	5.200	4	6	4	76
60129	200mm	14	3.200	4	7	5	102
		15	1.900	5	8	6	127
		16	1.600	6	8		
		17	1.300	7	9		
		18	800	8	12		
		19	500	10	14		
Sonderlängen		50% variabel					

Die Steuerung ist mit , oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 710 N



Dazu passend: Klötze / Set 60013

Die Einheiten sind mit einem Bohrfutter ausgerüstet.

Musterauswahl:

Bohreinheit mit Hublänge 30.0

Drehzahl 3.000

Arbeitsweg 25mm

60130

/ 12

/ 2

Bohreinheiten bis Ø 13 mm in Stahl

650 Watt bis 20.000 RPM



So finden Sie IHRE BOHREINHEIT!

Frage:

1. Welcher Durchmesser wird gebohrt ?
2. Wie lang muss der Gesamthub sein? Feld 1
3. Welche Bohrdrehzahl wird benötigt? Feld 2
4. Wie lang ist der gesamte Bohrweg ? Feld 3

Antwort:

Einheit 60324-330 bohrt 13 mm in Stahl
 Hublänge und Type festlegen
 Drehzahl und den Index ermitteln
 Arbeitsweg und Index festlegen

Bohreinheit Type 60324 - 60330

1. Type		2. Drehzahl				3. Bremse	
Type	Hublänge	Index	Drehzahl 1/min	Bohrleistung		Index	Arbeitsweg hyd.Bremse
				in Stahl	in Alu		
60330	30mm	0	20.000	2	3	1	12
60326	80mm	1	9.000	4	6	2	25
60327	120mm	2	6.000	6	8	3	50
60328	160mm	3	3.200	8	12	4	76
60329	200mm	4	1.900	9	14	5	102
		5	1.300	12	16	6	127
		7	500	13	17		
Sonderlängen			50% variabel				

Die Steuerung ist mit , oder ohne ÖL einsetzbar. Die Vorschubkraft beträgt 710 N



Dazu passend: Klötze / Set 60013

Die Einheiten sind mit einem Bohrfutter ausgerüstet.

Musterauswahl:

Bohreinheit mit Hublänge 30.0

Drehzahl 3.000

Arbeitsweg 25mm

60330

/ 2

/ 2

Zubehör für Bohrvorschubeinheiten



Wartungseinheit:

EAC3000-F03D Filter-Regler-Öler für Lamellenmotore

EAC3030-F03D Filter-Feinstfilter-Regler für Turbinenmotore

Wartungsgeräte für Mehrmaschinenstationen auf Anfrage



Signalgeber

D-A73CL Reedschalter, 24 VDC 5-40 mA, Betriebsanzeige

D-F7PL elektronischer Schalter 5/12/24 VDC < 80 mA,
3-Draht, Betriebsanzeige

BT-06 Befestigungsklemme



Ventile

Einzelventile und Ventilinseln auf Anfrage



Verschraubungen



Schläuche



Kältepistolen

Kühlen mit Druckluft bis - 40°C
ohne Kühlflüssigkeit

