

Sonderbohrköpfe starr *mehrspindlig, kundenspezifisch*

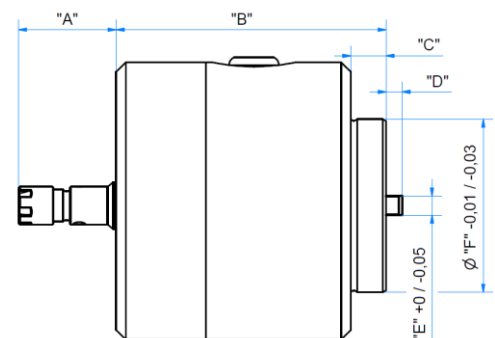
Wir konstruieren und fertigen Sonderbohrköpfe nach kundenspezifischen Anforderungen. Bohrbild, Übersetzungsverhältnis und Spindeldrehzahl richten sich dabei nach den Anforderungen des jeweiligen Kunden, bzw. nach Realisierbarkeit.

Technische Daten:

Werkzeugspannung:	Spannzange von ER 8 bis ER 25
Maximale Bohrleistung in St50	von 5 mm bis 16 mm
Kleinstmöglicher Spindelabstand	12 mm (bei maximaler Bohrleistung Ø 5 mm)
Spindeldrehzahl	max. 5000 U/min
Schmierart	Ölbadschmierung
Verwendetes Getriebeöl	Mobil Teresstic T32
Übersetzungsverhältnis	Kundenspezifisch
Einsatzmöglichkeit	Bohren und Gewinde schneiden
Abmessung	Definiert über Spindelabstand
Abmessung Antrieb/Spindel	Siehe Skizze
Zubehör	Flansch Mitnehmer auf Bohreinheit / Ständerbohrmaschine Bohrbrille

NEU: Optional je nach Realisierbarkeit geeignet für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr mit max. 6 bar, bzw. Minimalmengen- Kühlschmierung (MMKS)

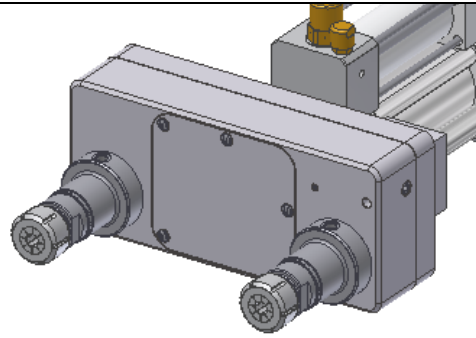
	Maß A	Maß B	Maß C	Maß D	Maß E	Maß F
ER 8	30,5	116,5	11,0	5,0	6,0	54,0
ER 11	30,5	116,5	11,0	5,0	6,0	54,0
ER 16	46,0	150,0	13,5	6,0	8,0	62,5
ER 20	47,0	165,5	13,5	6,0	8,0	62,5
ER 25	50,8	170,2	18,0	8,0	12,0	96,0
					-0,05 / -0,1	



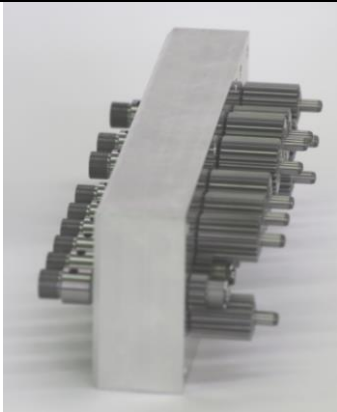
Bei Sonderanwendungen gehen wir gerne auf die Anforderungen unserer Kunden ein. Kundenbeispiele für Sonderlösungen:



Bohrkopf MSK16-02 mit Innenkühlung
geeignet für Werkzeuge mit innerer
Kühlmittelzufuhr



Riemengetriebener Bohrkopf MSK25-02
Aufgrund des großen Bohrabstandes
werden die Spindeln über einen PU-Riemen
angetrieben. Zusätzlich sind die Spindeln
ausgestattet mit Kühlrippenflansch.



Bohrkopf MSK-609
Zur Anbringung mehrerer Bohrungen in
einem Arbeitsgang



Bearbeitungseinheit MSK13-02
angeflanscht an Motor zum Bohren und
Gewindeschneiden