

centerdrill®

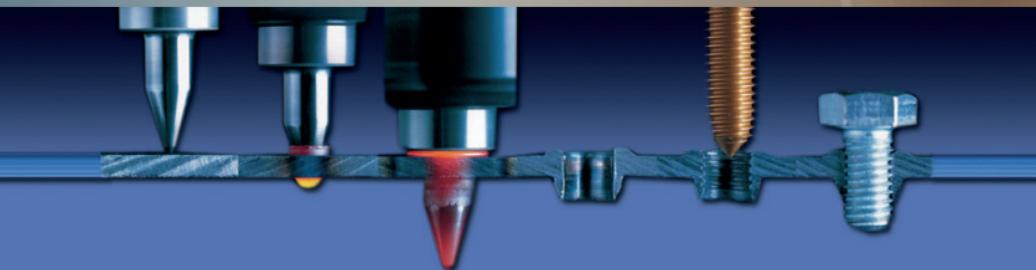
MADE IN GERMANY

Epple®

Maschinen

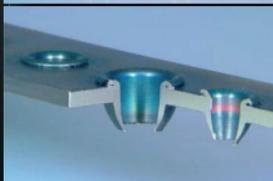
www.epple.com

FLIESSLOCH- FORMVERFAHREN



Zu den Standardausführungen gehören die **centerdrill**-Typen kurz und lang. Sie unterscheiden sich lediglich in der Länge des zylindrischen Teils, der Winkel des konischen Teils ist gleich. Beim Einsatz dieser Versionen bleibt das entgegen der Vorschubrichtung fließende Material als

Kragen auf der Oberfläche des Werkstückes stehen. Beide Typen gibt es auch in der Version flach, mit im Bund eingeschliffenen Schneiden, die den beim Fließlochformprozess entstehenden Kragen im selben Arbeitsgang entfernen. Dadurch erhält man eine plane Oberfläche.

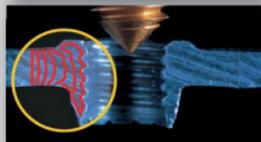


Fließlochformverfahren ist kraftintensiv und benötigt eine Maschine mit kräftigem Motor und Drehzahl.



Gewindeformen mit **centertap**

Beim Gewindeformen mit **centertap** werden die Vorteile des Fließlochformens konsequent weitergeführt. Es ist ein spanloses Verfahren, bei dem das Material zum Fließen gebracht und aus dem Gewindegrund in die Gewindespitzen verdrängt wird. Prinzipiell ähnelt es dem Rollen von Außengewinden. Durch die Materialverdichtung an den Gewindeflanken sind die Auszugskräfte der geformten Gewinde größer als beim geschnittenen Gewinde!



Preis auf Anfrage, wir beraten Sie gerne. www.epple.com

GEEIGNETE MASCHINEN ZUM FLIESSBOHREN

TISCH- UND SÄULENBOHRMASCHINEN

MIT DREHZAHLANZEIGE IN GEBOBENER AUSFÜHRUNG



- » Digitale LED-Drehzahlanzeige
- » Maschine in gehobener Ausführung für Handwerk und industriellen Einsatz
- » Rundlaufgenauigkeit kleiner 0,02 mm in der Bohrspindel gemessen
- » Riemenabdeckung mit Sicherheitsabschaltung
- » Hochwertiger 2-Stufen Aluminium E-Motor mit Kühlrippen Modell Vario mit stufenloser Drehzahlregelung über Frequenzkonverter
- » Hohes Drehmoment
- » Schalter für Rechts-/Linkslauf
- » Präzise oberflächenbearbeiteter, massiver und stabiler Arbeitstisch, schwenkbar mit T-Nuten für 14 mm Nutensteine
- » Komfortable mechanische Tischhöhenverstellung über Zahnstange
- » Große und massive Grundplatte mit T-Nuten, präzise oberflächenbearbeitet
- » Arbeitslicht
- » Höhenverstellbarer Bohrschutz mit Schutzscheibe und automatischer Abschaltung durch Mikroschalter
- » Serienmäßig mit **RÖHM**-Schnellspannbohrfutter 1-13 mm
- » Bohrtiefenanschlag

**PREIS AB
EUR 985,00
ZZGL MWST.**

Weitere geeignete Maschinen insbesondere aus dem **HIGHLIGHT**-Programm finden Sie in unserem Hauptkatalog 2014.

Bezeichnung	TBH 24 / TBH 24 Vario	SBH 28 / SBH 28 Vario	SBH 36 / SBH 36 Vario
Bohrleistung	24 mm	28 mm	34 mm
Pinolenhub	85 mm	105 mm	160 mm
Spindelaufnahme	MK 2	MK 3	MK 4
Drehzahlbereich	TBH 24: 350 - 4.000 min ⁻¹ TBH 24 Vario: 100 - 4.400 min ⁻¹	SBH 28: 120 - 4.250 min ⁻¹ SBH 28 Vario: 35 - 6.100 min ⁻¹	SBH 36: 145 - 4.900 min ⁻¹ SBH 36 Vario: 40 - 6.500 min ⁻¹
Anzahl Drehzahlen/Stufen	TBH 24: 8 Stufen TBH 24 Vario: 4 Stufen	SBH 28: 16 Stufen SBH 28 Vario: 8 Stufen	SBH 36: 18 Stufen SBH 36 Vario: 9 Stufen
Ausladung	165 mm	200 mm	285 mm
Tischgröße	280 x 300 mm	340 x 360 mm	420 x 400 mm
Säulendurchmesser	80 mm	92 mm	115 mm
Abstand Spindelnase - Tisch	515 mm	770 mm	780 mm
Abstand Spindelnase - Fuß	681 mm	1.200 mm	1.270 mm
Motorleistung	TBH 24: 400 V / 0,85 kW TBH 24 Vario: 230 V / 1,5 kW	SBH 28: 400 V / 0,85 kW SBH 28 Vario: 230 V / 1,5 kW	SBH 36: 400 V / 2,2 kW SBH 36 Vario: 230 V / 2,2 kW
Gesamthöhe	998 mm	1.721 mm	1.930 mm
Gewicht	TBH 24: 85 kg TBH 24 Vario: 90 kg	SBH 28: 140 kg SBH 28 Vario: 145 kg	SBH 36: 340 kg SBH 36 Vario: 350 kg