



**ERLO  
GROUP**

**DRILLS**

**GESAMTKATALOG  
2025**





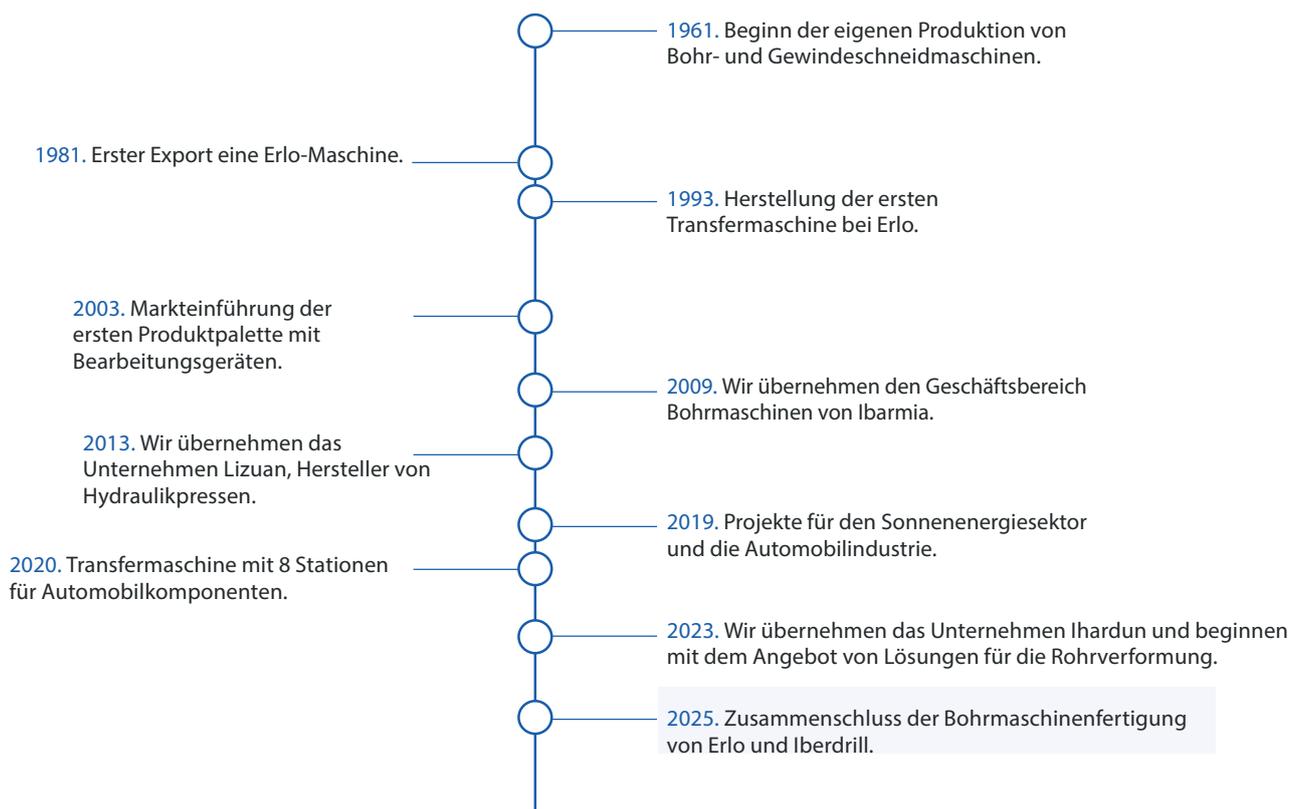
**WIR FERTIGEN DIE  
ZUVERLÄSSIGSTEN  
UND ROBUSTESTEN  
BOHRMASCHINEN DES  
MARKTES.**

**EINE LANGFRISTIGE  
INVESTITION.**



# UNSERE URSPRÜNGE

Seit 1961 ist Erlo der Qualität verpflichtet. Damals begann das Unternehmen mit der Herstellung von Bohr- und Gewindeschneidmaschinen aus Rohmaterialien aus dem Baskenland. Wir verfügen über mehr als 60 Jahre Erfahrung in unserer Branche und genießen internationale Anerkennung. Wir bieten integrale Lösungen, die handwerkliche Tradition und moderne Technologie verbinden. Unser Service reicht vom Design auf der Grundlage der Kundenerfordernisse bis zum Kundendienst, wobei wir uns den Anforderungen des globalen Marktes anpassen. Haltbarkeit und außerordentliche Leistungstärke sind das Markenzeichen unserer Lösungen, die auf der ganzen Welt hoch geschätzt werden.



# TECHNOLOGISCHE SPITZENPOSITION

Im Laufe von mehr als 60 Jahren haben wir in ständiger Weiterentwicklung Lösungen geschaffen, in denen sich modernste Technik und führende Technologie vereinen. Von der Fertigung unserer ersten Geräte bis hin zu hochkomplexen Systemen haben wir uns immer darauf konzentriert, produktive Lösungen zu bieten, die den anspruchsvollsten Anforderungen des Industriesektors gerecht werden. Dank dieses innovativen Ansatzes nehmen wir mit Produkten, die durch ihre Robustheit, Präzision und Anpassbarkeit hervorstechen, eine führende Marktposition ein.

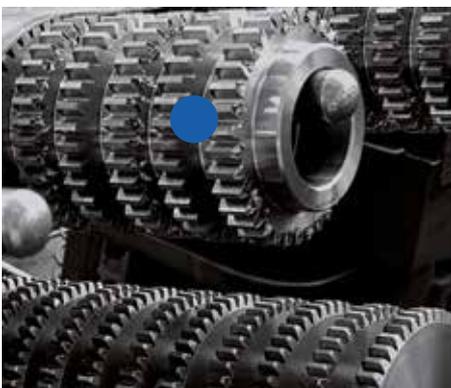
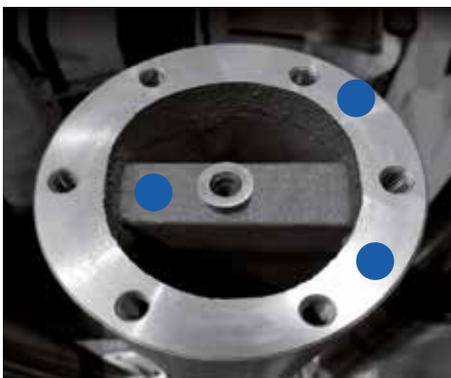


## Globale Lösungen mit Leistungsgarantie

**Erlo** bietet integralen Service, der vom kundenspezifischen Design bis zur Inbetriebnahme und zum Kundendienst alles umfasst. Wir sind auf den fünf Kontinenten präsent und durch unsere Kombination von handwerklichen Verfahren und Spitzentechnologie garantieren wir dauerhafte und hoch leistungsfähige Lösungen.

# ERLO GROUP QUALITÄT

Für **ERLO GROUP** ist Qualität mehr als nur ein Wort. Unsere Geräte sind auf Robustheit und Haltbarkeit ausgelegt und bewahren selbst nach jahrzehntelangem kontinuierlichem Einsatz eine außerordentliche Leistungsfähigkeit. Ein besonderes Augenmerk legen wir auf das Design von Bohrkopf und Säule, um Schwingungen und Lärm auf ein Minimum zu reduzieren. Dabei wenden wir anspruchsvolle bauliche Sicherheitsstandards an, die einen zuverlässigen Betrieb in jedem industriellen Umfeld gewährleisten.



## INNOVATION IN JEDEM BAUTEIL

### MEHR GEWICHT FÜR MEHR QUALITÄT

Unsere Maschinen zeichnen sich durch ihre hohe Robustheit aus, eine Eigenschaft, die für die Sicherstellung einer höheren Stabilität und Leistung entscheidend ist.

### DER ERLO GROUP BOHRKOPF

Der dickwandige Kopf aus hochwertigem Gusseisen garantiert hervorragende Widerstandsfähigkeit und Schwingungsabsorption sowie gleichmäßige Wärmeverteilung selbst bei kontinuierlicher Nutzung.

### DIE ERLO GROUP SÄULE

Es handelt sich um ein aus Gusseisen hergestelltes Teil mit großem Außendurchmesser, erhöhter Wandstärke und einer Stütze zur Verstärkung entlang der gesamten Säule. So können Schwingungen und Belastungen wirksam absorbiert und Verwindungen jeder Art vermieden werden.

### PRÄZISIONSANTRIEB

Wir kombinieren die Leichtgängigkeit und Beweglichkeit der Antriebsscheiben mit der Leistungsstärke von vor Ort bearbeiteten und geschliffenen Zahnrädern aus gehärtetem Stahl. Dank dieses Zahnradgetriebes können die Bohrgeräte von **ERLO** Arbeiten standhalten, die ein hohes Drehmoment erfordern.



# TECHNISCHE INNOVATION LIEGT UNS IM BLUT

Unser Ziel ist die ständige Weiterentwicklung unserer Arbeits- und Fertigungstechniken anhand einer detaillierten technischen Analyse, die uns Innovationsimpulse im Hinblick auf Bedienerfreundlichkeit, Ergonomie und Design liefert. Modernste Technik ist unser Markenzeichen. Wir bieten automatisierte und dauerhafte Lösungen, die den anspruchsvollsten Qualitätsstandards und Leitlinien für Qualitätssicherung entsprechen.

# PRODUKTREIHE

## BOHRMASCHINEN FÜR DIE FERTIGUNG

<b>SERIE S</b>	<i>Tischbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben Bohrleistung in Stahl bis Ø18-25-30 mm</i>	<b>S. 10</b>
<b>SERIE SE</b>	<i>Tischbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø25-30 mm</i>	<b>S. 14</b>
<b>SERIE C</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben Bohrleistung in Stahl bis Ø18-25-30 mm</i>	<b>S. 18</b>
<b>SERIE TS</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø25-30 mm</i>	<b>S. 22</b>
<b>SERIE Z</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben Bohrleistung in Stahl bis Ø35/40 mm</i>	<b>S. 26</b>
<b>SERIE X</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø35/40 mm</i>	<b>S. 30</b>
<b>SERIE A</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø40-50 mm</i>	<b>S. 34</b>
<b>SERIE B</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø40-50-60-70 mm</i>	<b>S. 38</b>
<b>SERIE BC</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, kombinierter Antrieb mittels Antriebsscheiben und Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis Ø50 mm</i>	<b>S. 42</b>

## BOHRMASCHINEN FÜR INSTANDHALTUNGSARBEITEN

<b>SERIE V</b>	<i>Tischbohrmaschinen, Antrieb mittels Antriebsscheiben Bohrleistung in Stahl bis <math>\varnothing</math>10-13-15 mm</i>	<b>S. 46</b>
<b>SERIE G</b>	<i>Säulenbohrmaschinen, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis <math>\varnothing</math>32-40-50 mm</i>	<b>S. 50</b>

## GEWINDESCHNEIDMASCHINEN

<b>SERIE SH</b>	<i>Automatische Tisch-Gewindeschneidmaschine, Antrieb mittels Antriebsscheiben Gewindeschneidleistung in Stahl M14</i>	<b>S. 58</b>
<b>SERIE SHE</b>	<i>Automatische Tisch-Gewindeschneidmaschine, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Gewindeschneidleistung in Stahl M20-M22</i>	<b>S. 62</b>

## BOHR- UND FRÄSMASCHINEN

<b>SERIE TF</b>	<i>Bohr- und Fräsmaschine mit Prismenständer, Antrieb mittels Zahnradgetriebe Bohrleistung in Stahl bis <math>\varnothing</math>35 mm Maximale Fräsleistung in Stahl bis 55 cm<sup>3</sup>/min</i>	<b>S. 66</b>
-----------------	--	--------------

<b>REIHENBOHRMASCHINEN</b>	<b>S. 70</b>
<b>ZUBEHÖR</b>	<b>S. 72</b>
<b>SONDERAUSSTATTUNG</b>	<b>S. 76</b>

ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE S 18-25-30



- MANUELLER VORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



## [+]

- Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- EG-Normen



MERKMALE		S.18	S.25	S.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	18	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M14	M18	M25
Morsekegel	Nr.	3		
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120		
Leistung des Hauptmotors	kW	0,5/1	0,7/1,3	0,9/1,5
Antrieb		Antriebsscheiben		
Anzahl der Drehzahlen		10		
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000		
Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)120-760 B)170-1100 C)400-2580 D)600-3800 E)950-6000		
Vorschub		Manuell		
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 270	270 x 270	270 x 270
Säulendurchmesser	mm	100		
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250		
Nettogewicht <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	190/230	190/230	190/230
Bruttogewicht mit Verpackung <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	200/250		
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	mm	700x570x1360 /700x570x1840	700x570x1360 /700x570x1840	700x570x1360 /700x570x1840

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Vorschub
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10023	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS-VE</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator)
10082	<b>PKB</b> - Pultständer mit Schublade und Tür
10083	<b>PKA</b> - Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte ohne Kühlung)
10084	<b>PKC</b> - Pultständer mit Türe (nur für Modelle mit MIF oder MIG)
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock)
10087	<b>MIF</b> - Feststehender Zwischentisch
10088	<b>MIG</b> - Drehbarer Zwischentisch
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mittels Hydroblock
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

*\* Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



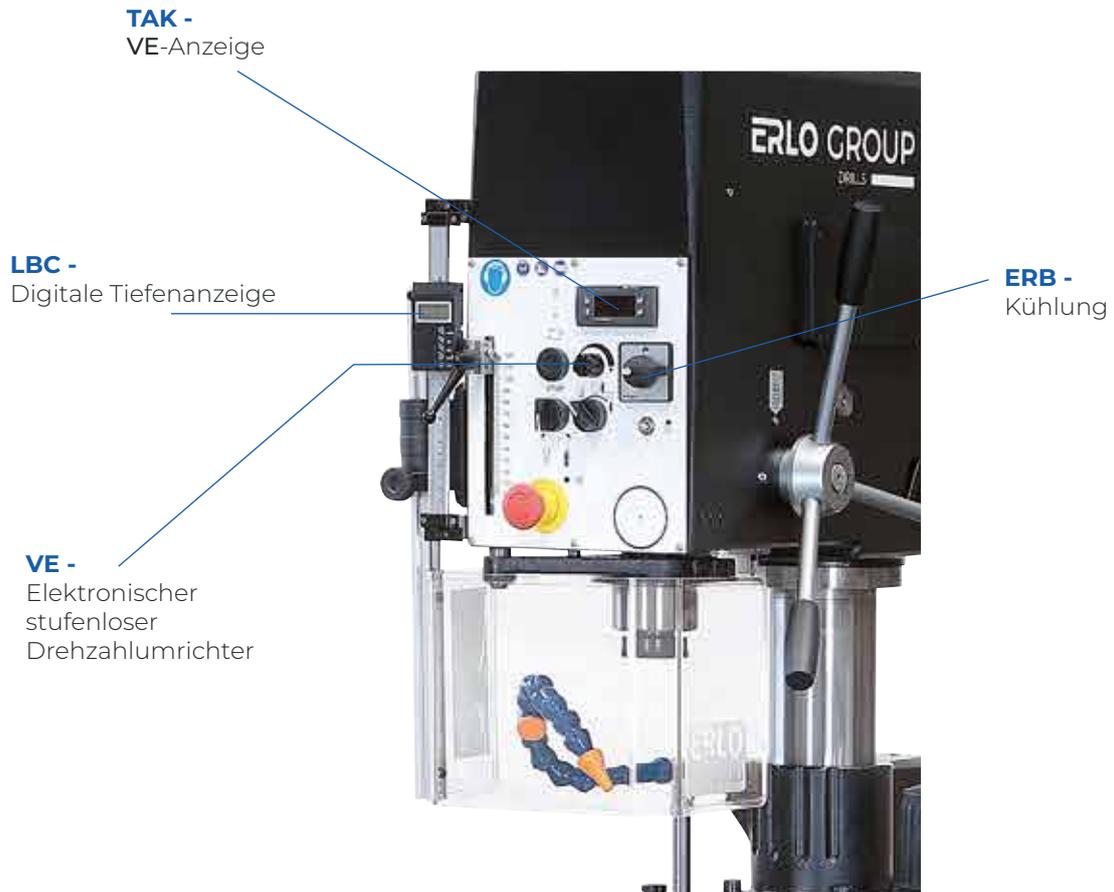
**ZWEIHAND-STEUERUNG**



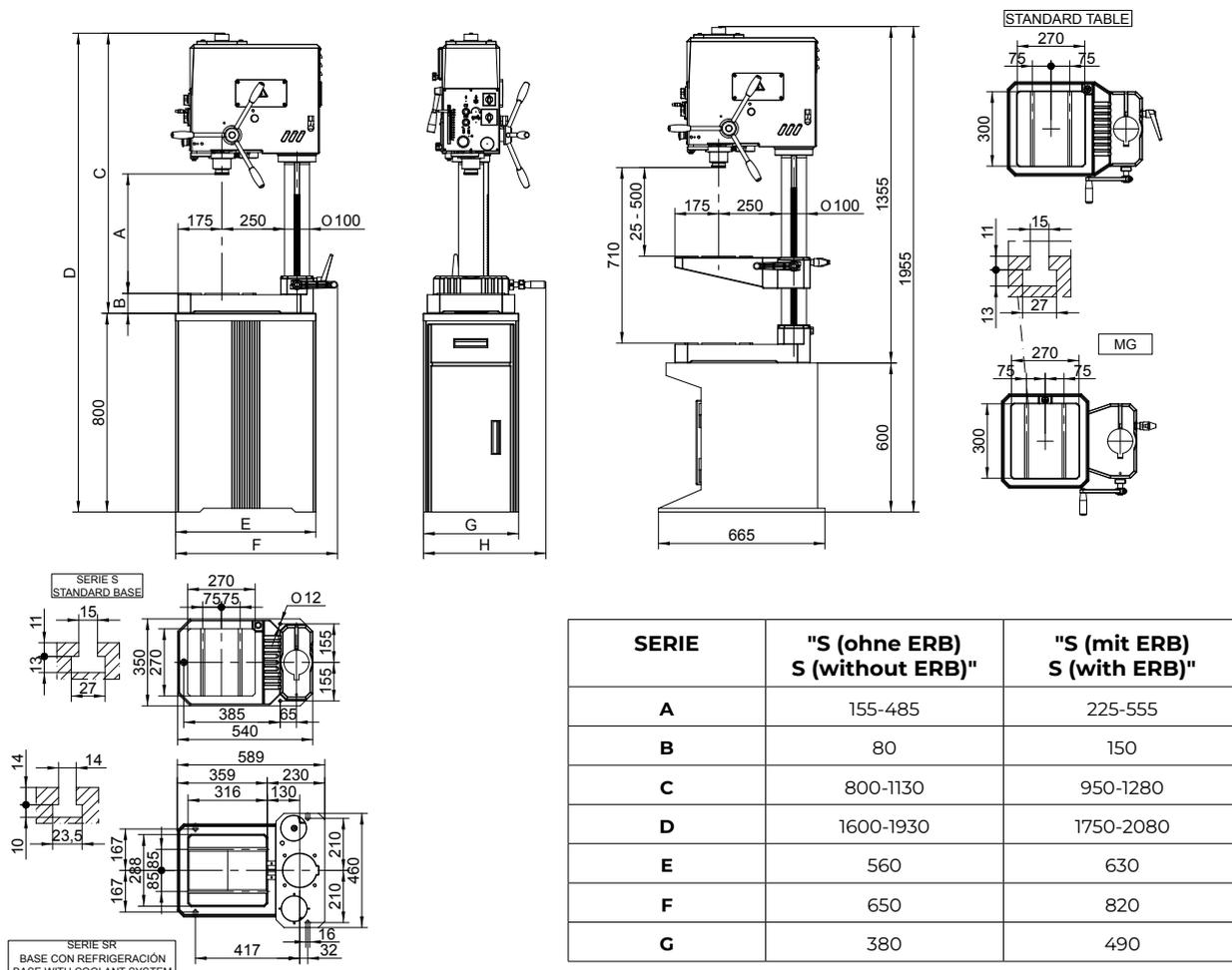
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



# SERIE SE 25-30



- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 25 mm  
ø 30 mm



M 22  
M 25



0,8/1,2 kW  
1,1/1,4 kW



CM3



120 mm



ø 100 mm



250 mm

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		SE.25 / SEA.25	SE.30 / SEA.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M22	M25
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120	
Leistung des Hauptmotors	kW	0,8/1,2	1,1/1,4
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		8	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	65-125-185-365-540-1055-1560-3060	
Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)45-125 B)125-370 C)380-1070 D)1100-3100	
Vorschub		Manuell (SE) / Automatisch (SEA)	
Anzahl der automatischen Vorschübe		2 (Nur in den Modellen SEA)	
Automatischer Vorschubbereich	mm/r	0,1-0,2 (Nur in den Modellen SEA)	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 270	270 x 270
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	200 /240	200 /240
Bruttogewicht mit Verpackung <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	210/260	210/260
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe) <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	mm	800x600x1450 800x570x1930	800x600x1450 800x570x1930

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Vorschub (Nur für Modelle SE)
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10023	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS-VE</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator
10082	<b>PKB</b> - Pultständer mit Schublade und Tür
10083	<b>PKA</b> - Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte ohne Kühlung)
10084	<b>PKC</b> - Pultständer mit Türe (nur für Modelle mit MIF oder MIG)
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock)
10087	<b>MIF</b> - Feststehender Zwischentisch
10088	<b>MIG</b> - Drehbarer Zwischentisch
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SE)
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

*\* Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



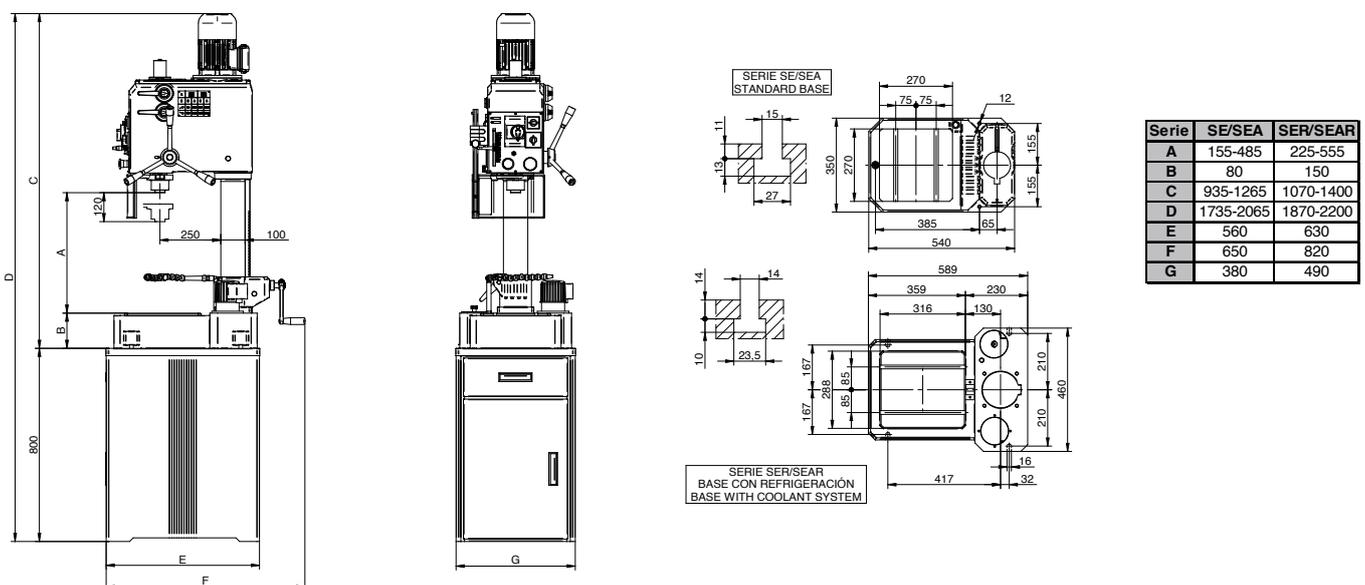
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE C

# 18-25-30



- MANUELLER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 18 mm  
ø 25 mm  
ø 30 mm



M 14  
M 18  
M 25



0,5/1 kW  
0,7/1,3 kW  
0,9/1,5 kW



CM3



120 mm



ø 100 mm



250 mm

## [+]

- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- EG-Normen



MERKMALE		C.18	C.25	C.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	18	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M14	M18	M25
Morsekegel	Nr.	3		
Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120		
Leistung des Hauptmotors	kW	0,5/1,05	0,7/1,3	0,9/1,5
Antrieb		Antriebsscheiben		
Anzahl der Drehzahlen		10		
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000		
Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)120-760 B)170-1100 C)400-2580 D)600-3800 E)950-6000		
Vorschub		Manuell		
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 300	270 x 300	270 x 300
Säulendurchmesser	mm	100		
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250		
Nettogewicht	kg	260	260	260
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	330	330	330
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2100x570x800	2100x570x800	2100x570x800

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Vorschub
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10023	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS-VE</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator
20070	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
20082	<b>MG</b> - Drehtisch
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock)
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mittels Hydroblock
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

**TAK -**  
VE-Anzeige

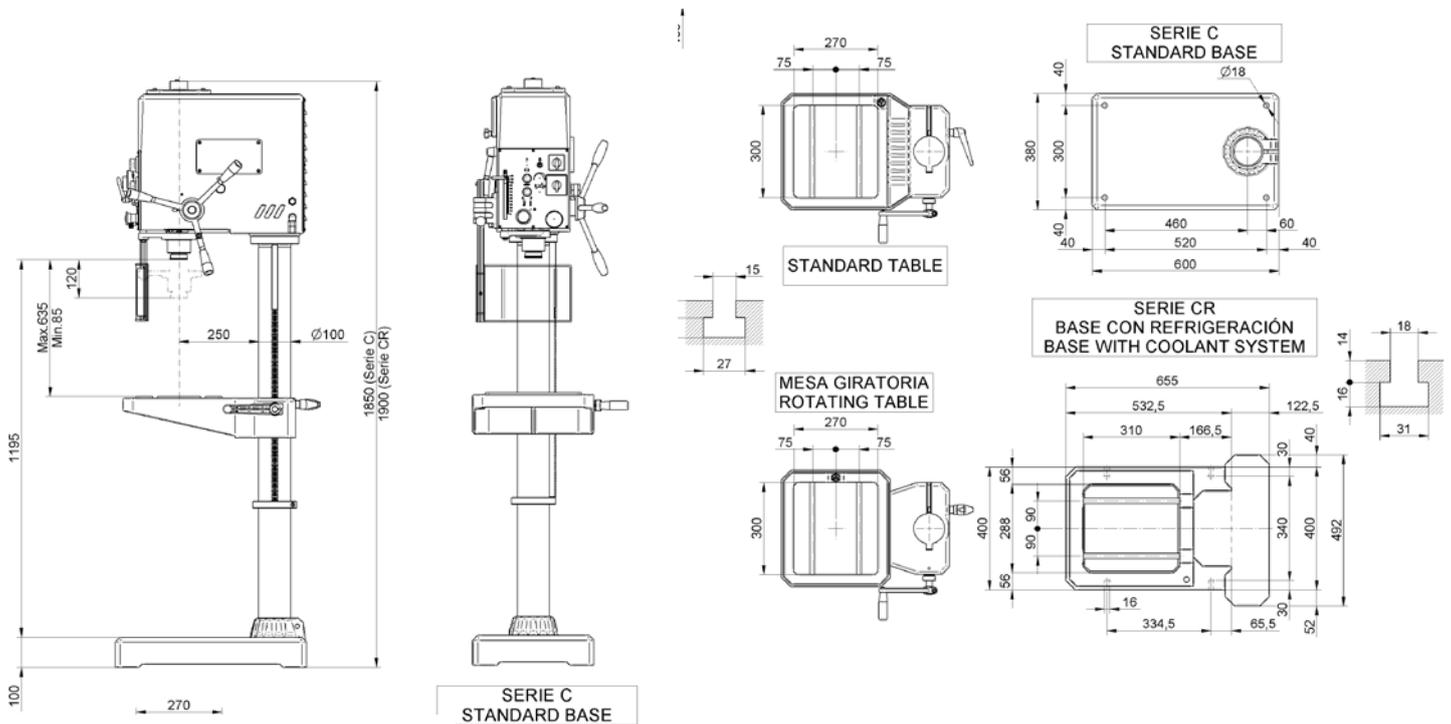
**LBC -**  
Digitale Tiefenanzeige

**VE -**  
Elektronischer  
stufenloser  
Drehzahlumrichter

**ERB -**  
Kühlung



## ABMESSUNGEN



# SERIE TS 25-30



- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 25 mm  
ø 30 mm



M 22  
M 25



0,8/1,2 kW  
1,1/1,4 kW



CM3



120 mm



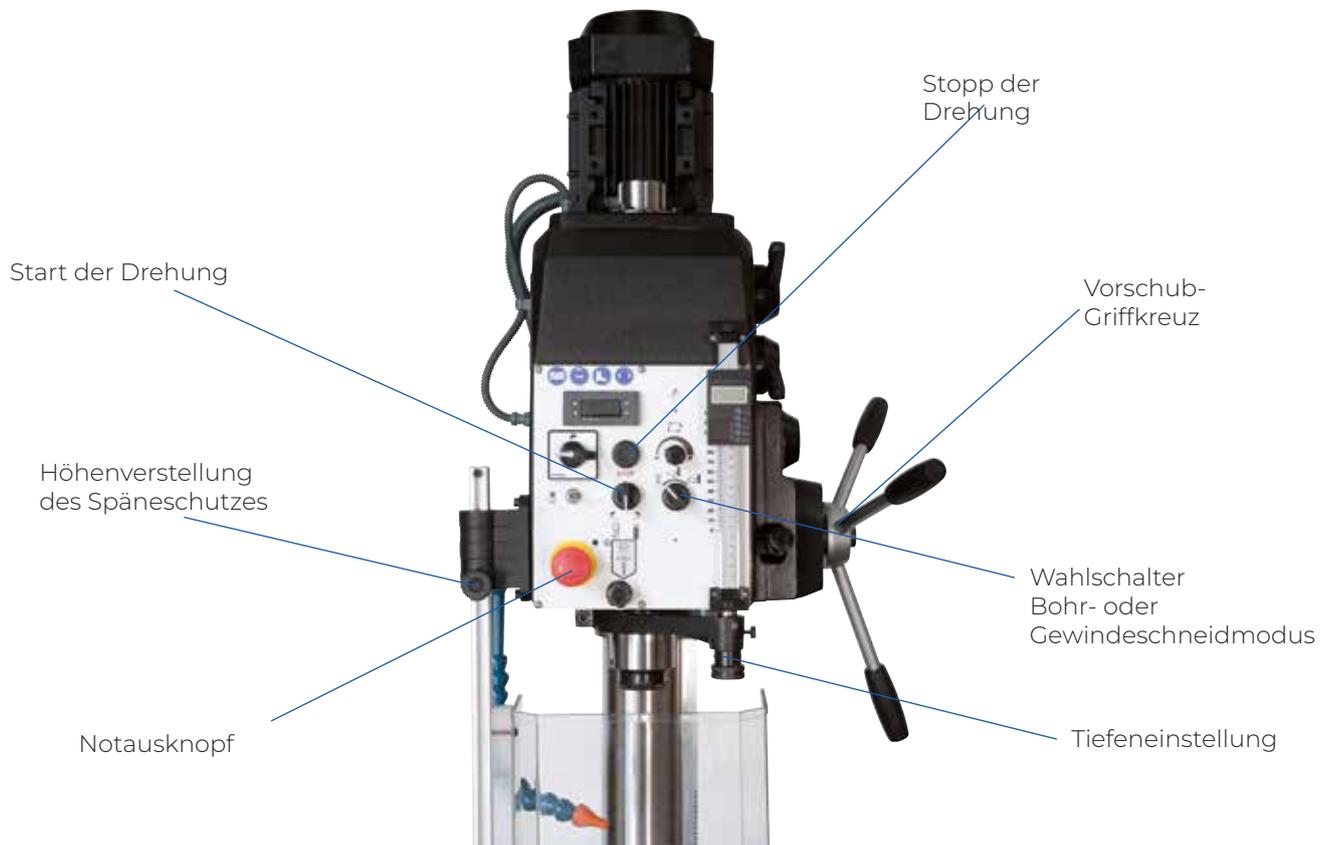
ø 100 mm



250 mm

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		TS.25 / TSA.25	TS.30 / TSA.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M22	M25
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120	
Leistung des Hauptmotors	kW	0,8/1,2	1,1/1,4
Antrieb		ZAHNRADGETRIEBE	
Anzahl der Drehzahlen		8	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	65-125-185-365-540-1055-1560-3060	
Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig		78-150-222-438-648-1266-1872-3672	
Drehzahlbereich mit Variator bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)45-125 B)125-370 C)380-1070 D)1100-3100	
Vorschub		MANUELL (TS.25-30) / AUTOMATISCH (TSA.25-30)	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	300 x 270	300 x 270
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht	kg	250	250
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	310	310
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2200x600x900	2200x600x900

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Vorschub (Nur für Modelle TS)
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10023	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS-VE</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden für Geräte mit Variator
20070	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
20082	<b>MG</b> - Drehtisch
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler (für Maschinen mit Hydroblock)
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle TS)
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



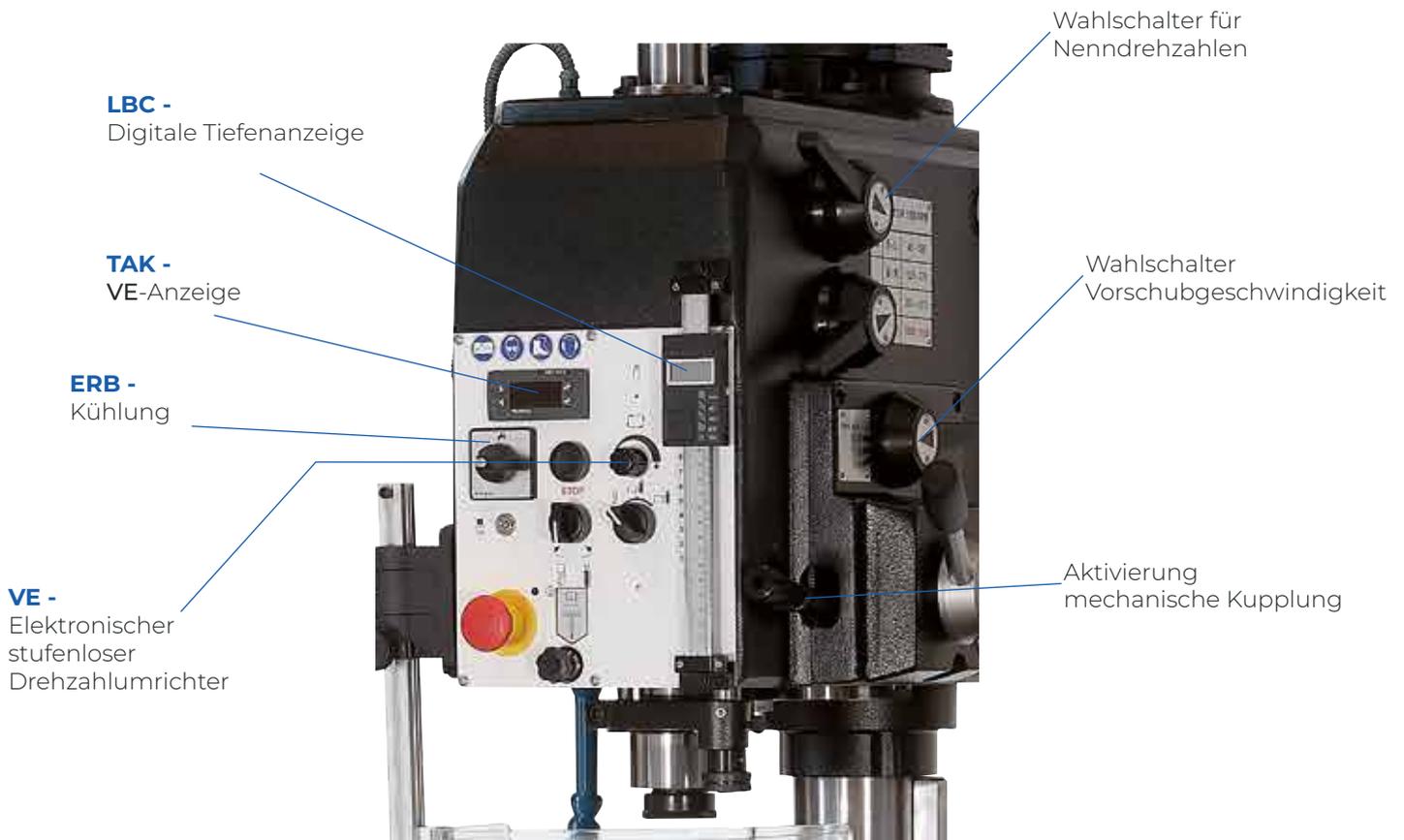
**ZWEIHAND-STEUERUNG**



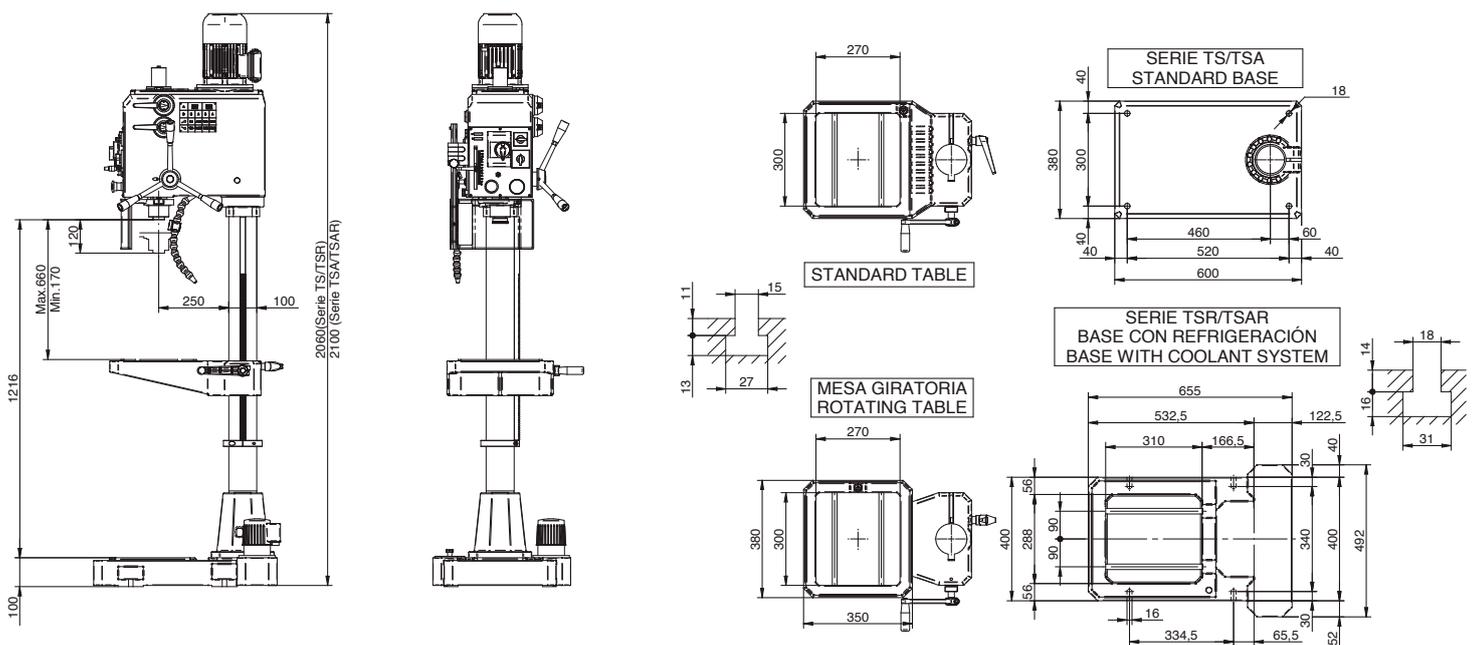
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE Z

## 35-40



- VORSCHUB MANUELL (S) ODER AUTOMATISCH MIT MECHANISCHER (A) ODER ELEKTROMAGNETISCHER (B) KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

### [+]

- Tisch mit T-Nuten
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter
- Digitale Drehzahlanzeige
- Kühlvorrichtung an Grundplatte (Mod. 40)
- Automatische Umkehrung der Drehrichtung zum Gewindeschneiden
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 35)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 40)
- EG-Normen



ø 35 mm  
ø 50 mm



M 27  
M 33



3 kW  
4,12 kW



CM4  
CM4



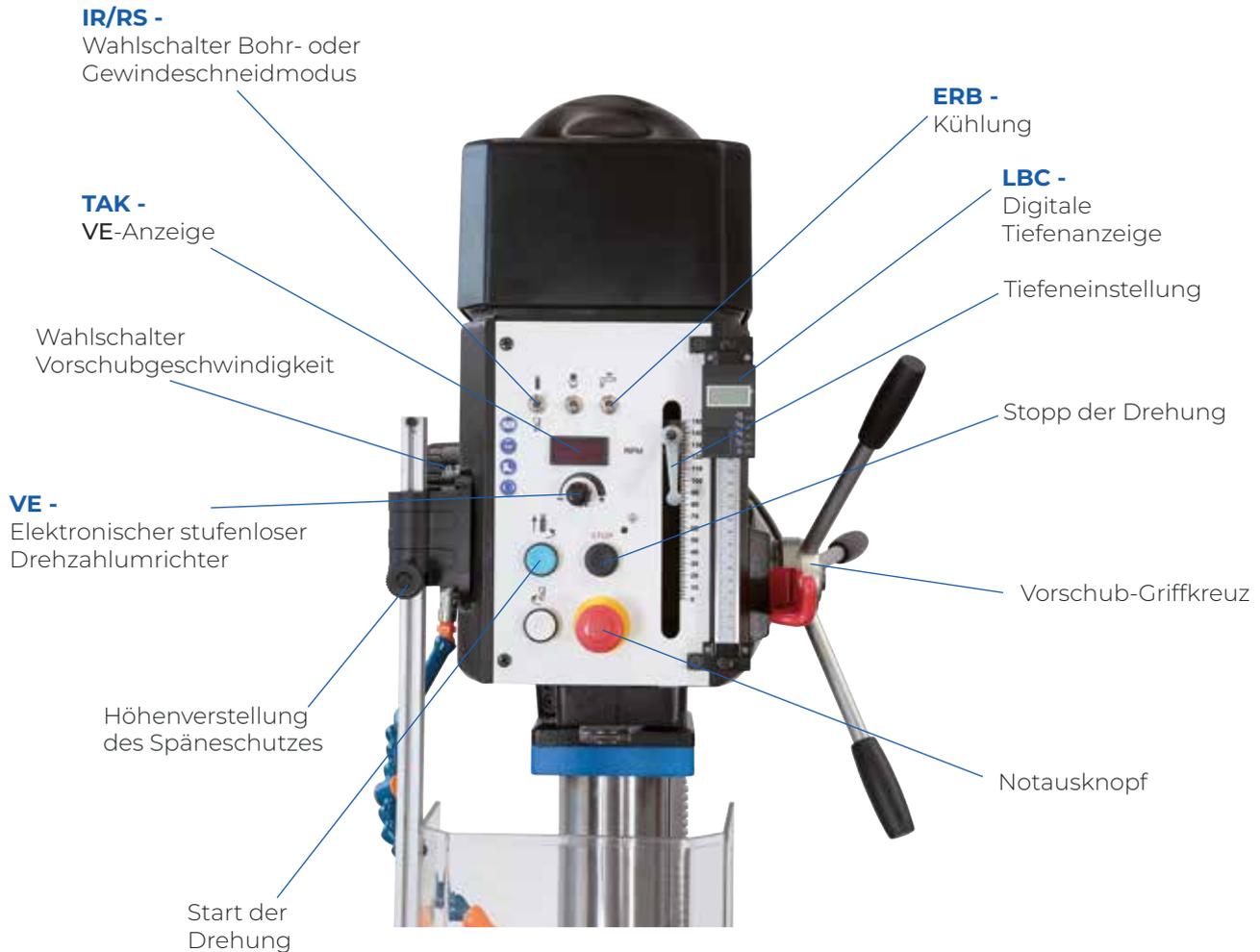
150 mm  
180 mm



ø 125 mm  
ø 150 mm



300 mm  
350 mm



MERKMALE		SZ.35	AZ.35	BZ.35	SZ.40	AZ.40	BZ.40
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	35			40		
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M27			M33		
Morsekegel	Nr.	4					
Maximaler Verfahrweg der Spindel (Bohrtiefe)	mm	150			175		
Leistung des Hauptmotors	kW	3			4,12		
Antrieb		Antriebs­scheiben					
Anzahl der Drehzahlen		Stufenlos					
Art des Drehzahlumrichters		Elektronisch					
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig <i>Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig</i>	rpm	100-2000					
Vorschub		Manuell	Automatisch		Manuell	Automatisch	
Anzahl der automatischen Vorschübe			3			3	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r		0,1-0,2-0,3			0,1-0,2-0,3	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	400x420			480x480		
Säulendurchmesser	mm	125			150		
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	300			350		
Nettogewicht	kg	345	360	370	445	460	470
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	395	410	420	495	510	520
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2340x610x1160					

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
30084	<b>MGI</b> - Kippbarer Drehtisch (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)
20087	<b>MGM</b> - Neig- und wendbarer Drehtisch mit Werkzeughalter (Nur für Modelle 35)
40100	<b>ACNL</b> - Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht (nur für Modelle BZ)
30145	<b>CI</b> - Integraler Zyklus mit Encoder (nur für Modelle BZ)
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SZ)
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



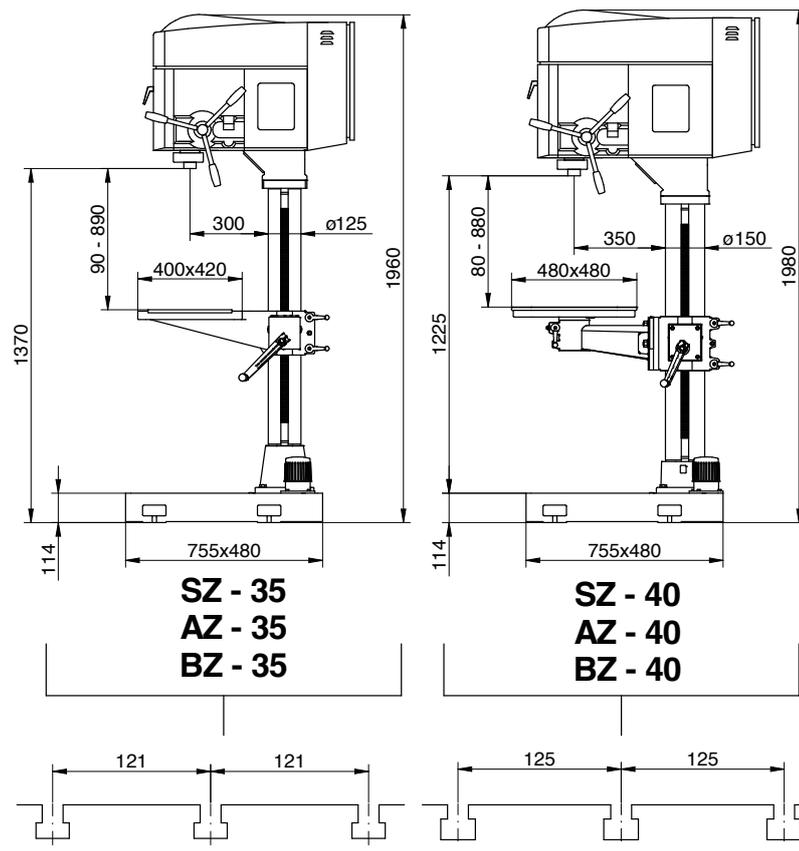
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



# SERIE X

# 35-40



- VORSCHUB MANUELL (S) ODER AUTOMATISCH MIT MECHANISCHER (A) ODER ELEKTROMAGNETISCHER (B) KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte (Mod. 40)
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 35)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 40)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



ø 35 mm  
ø 40 mm



M 27  
M 33



1.5 kW  
2.2 kW



CM4  
CM4



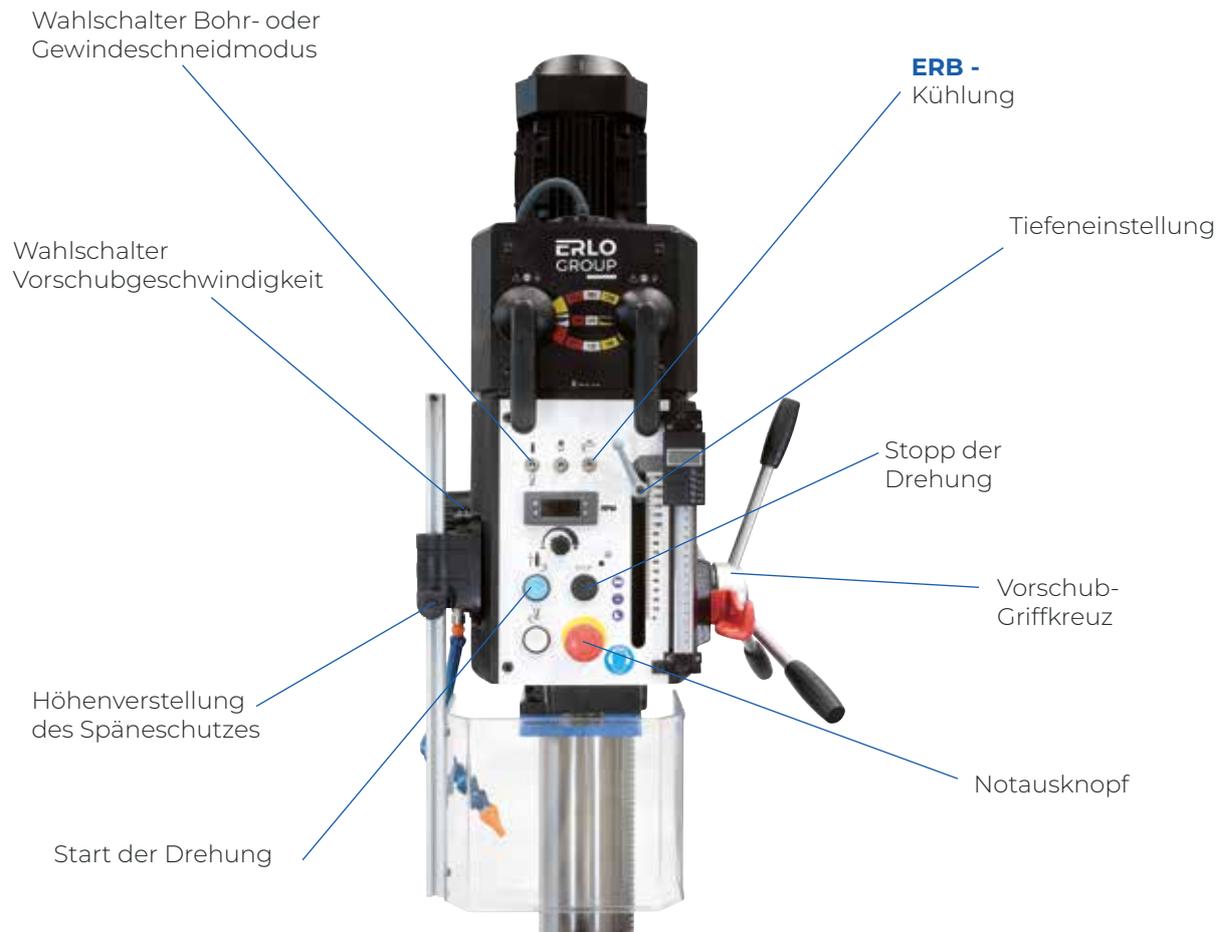
150 mm  
180 mm



ø 125 mm  
ø 150 mm



300 mm  
350 mm



MERKMALE		SX.35	AX.35	BX.35	SX.40	AX.40	BX.40
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	35			40		
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M24			M33		
Morsekegel	Nr.	4					
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	150			175		
Leistung des Hauptmotors	kW	1,5			2,2		
Antrieb		Zahnradgetriebe					
Anzahl der Drehzahlen		9					
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	132-194-277-319-466-666-883-1296-1852					
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)66-211 B)97-310 C)138-443 D)160-510 E)233-746 F)333-1066 G)440-1413 H)648-2074 I)926-2963					
Vorschub	rpm	Manuell	Automatisch	Manuell	Automatisch		
Anzahl der automatischen Vorschübe		3					
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-0,3					
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	400x420			480x480		
Säulendurchmesser	mm	125			150		
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	300			350		
Nettogewicht	kg	385	400	410	475	490	500
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	435	450	460	525	540	550
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100					

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10023	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
30084	<b>MGI</b> - Kippbarer Drehtisch (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)
20087	<b>MGM</b> - Neig- und wendbarer Drehtisch mit Werkzeughalter (Nur für Modelle 35)
20070	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
10120	<b>HB</b> - Automatikzyklus mit Hydroblock (Nur für Modelle SX)
40100	<b>ACNL</b> - Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht (nur für Modelle BX)
30145	<b>CI</b> - Integraler Zyklus mit Encoder (nur für Modelle BX)
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung (Für Modelle 35, in Modellen 40 Standard)

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

Wahlschalter für  
Nenndrehzahlen

**LBC -**  
Digitale Tiefenanzeige

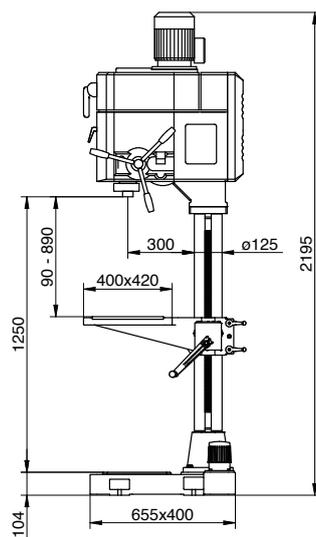
**TAK -**  
VE-Anzeige

**VE -**  
Elektronischer  
stufenloser  
Drehzahlumrichter

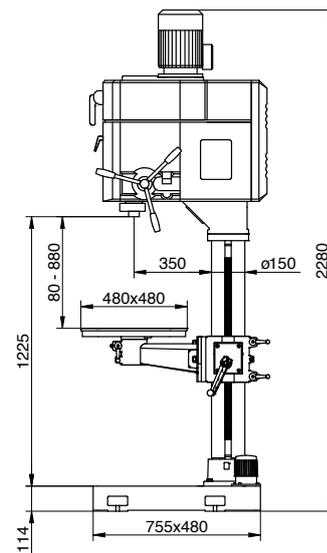
Aktivierung  
mechanische Kupplung



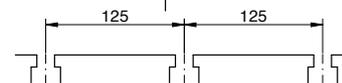
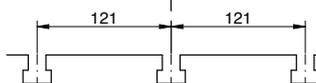
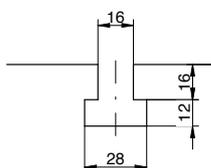
## ABMESSUNGEN



**SX - 35**  
**AX - 35**  
**BX - 35**



**SX - 40**  
**AX - 40**  
**BX - 40**



# SERIE A 40-50



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



ø 40 mm  
ø 50 mm



M 33  
M 36



2.2 kW  
3 kW



CM4  
CM4



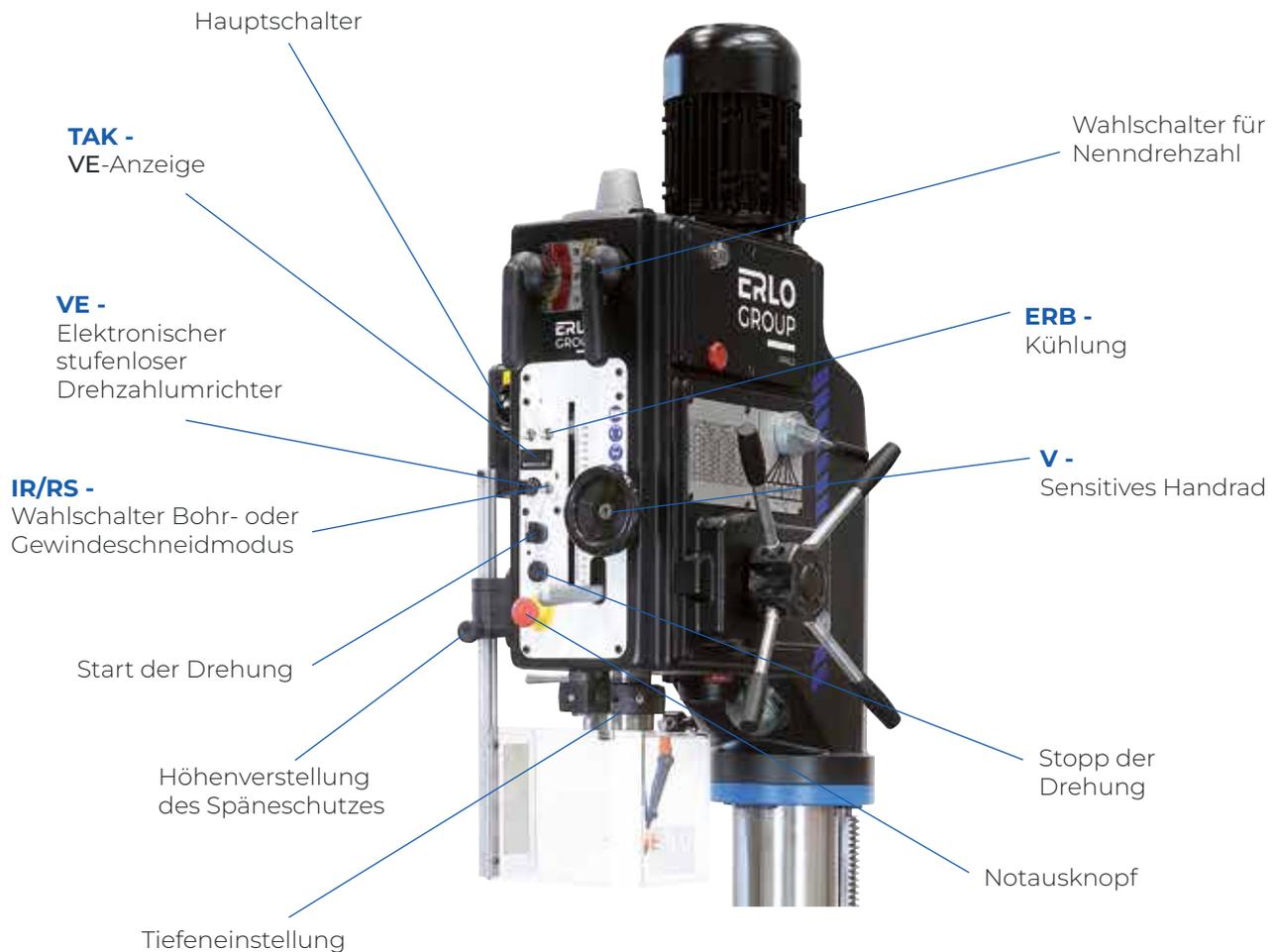
200 mm  
230 mm



ø 175 mm  
ø 200 mm



360 mm  
400 mm



MERKMALE		A-40	A-50
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	40	50
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M33	M36
Morsekegel	Nr.	4	
Maximaler Verfahrweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	200	230
Leistung des Hauptmotors	kW	2,2	3
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		9	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	61-85-123-191-269-390-574-806-1169	54-75-109-169-237-344-507-712-1032
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)30-100 B)65-200 C)45-140 D)95-305 E)156-430 F)200-640 G)290-920 H)410-1290 I)340-1870	A)27-86 B)37-120 C)55-175 D)85-270 E)68-380 F)175-550 G)254-810 H)356-1140 I)516-1650
Vorschub	rpm	Automatisch mit mechanischer Kupplung	
Anzahl der automatischen Vorschübe		4	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-0,3-0,4	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	550 x 550	
Säulendurchmesser	mm	175	200
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	360	400
Nettogewicht	kg	610	710
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	695	795
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2500x600x1200	2600x600x1200

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
40045	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS (VE)</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator)
30070	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
40039	<b>AR</b> - Automatische Vorschübe mit 50% des Standardwertes
40070	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



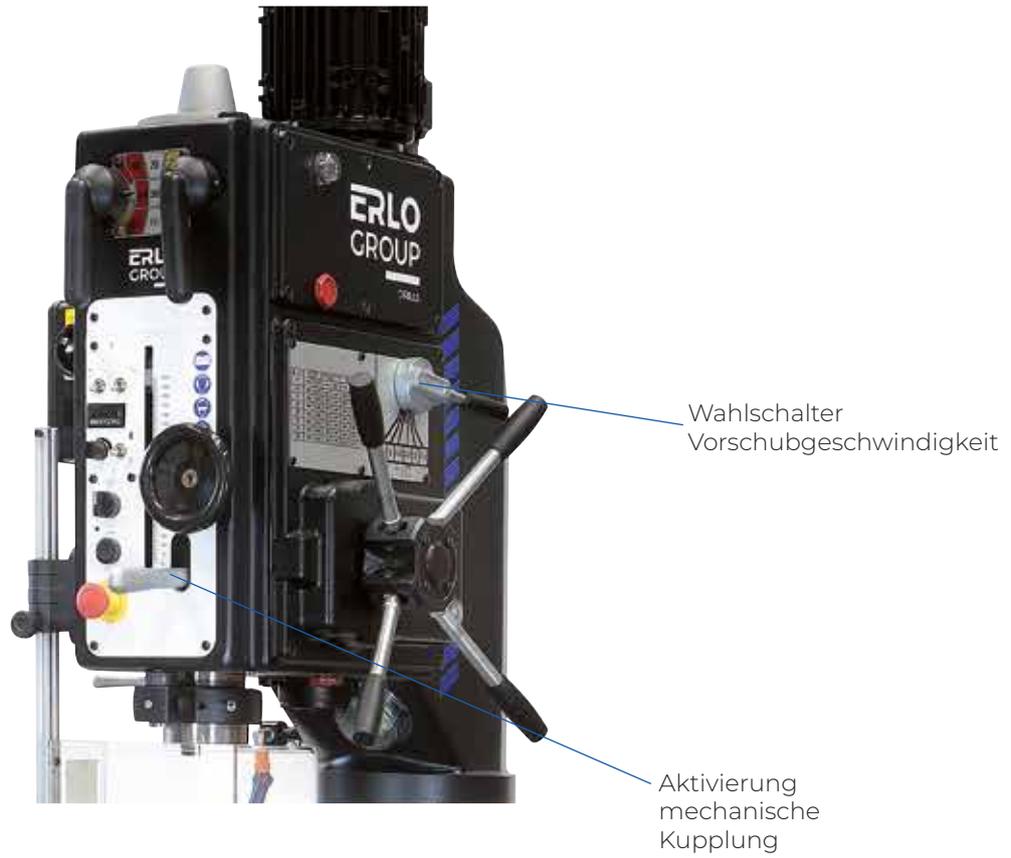
**ZWEIHAND-STEUERUNG**



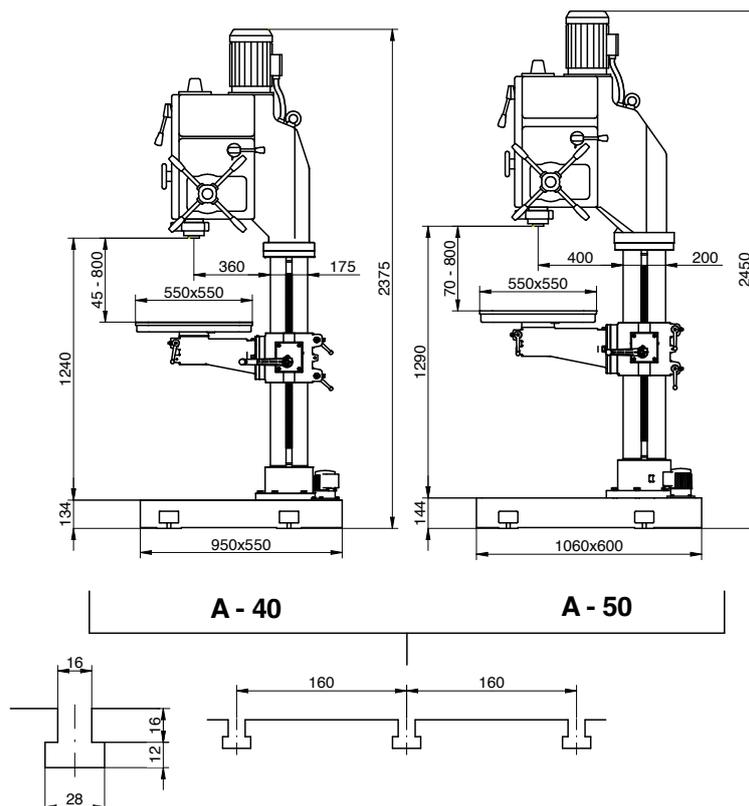
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



# SERIE B

# 40-50-60-70

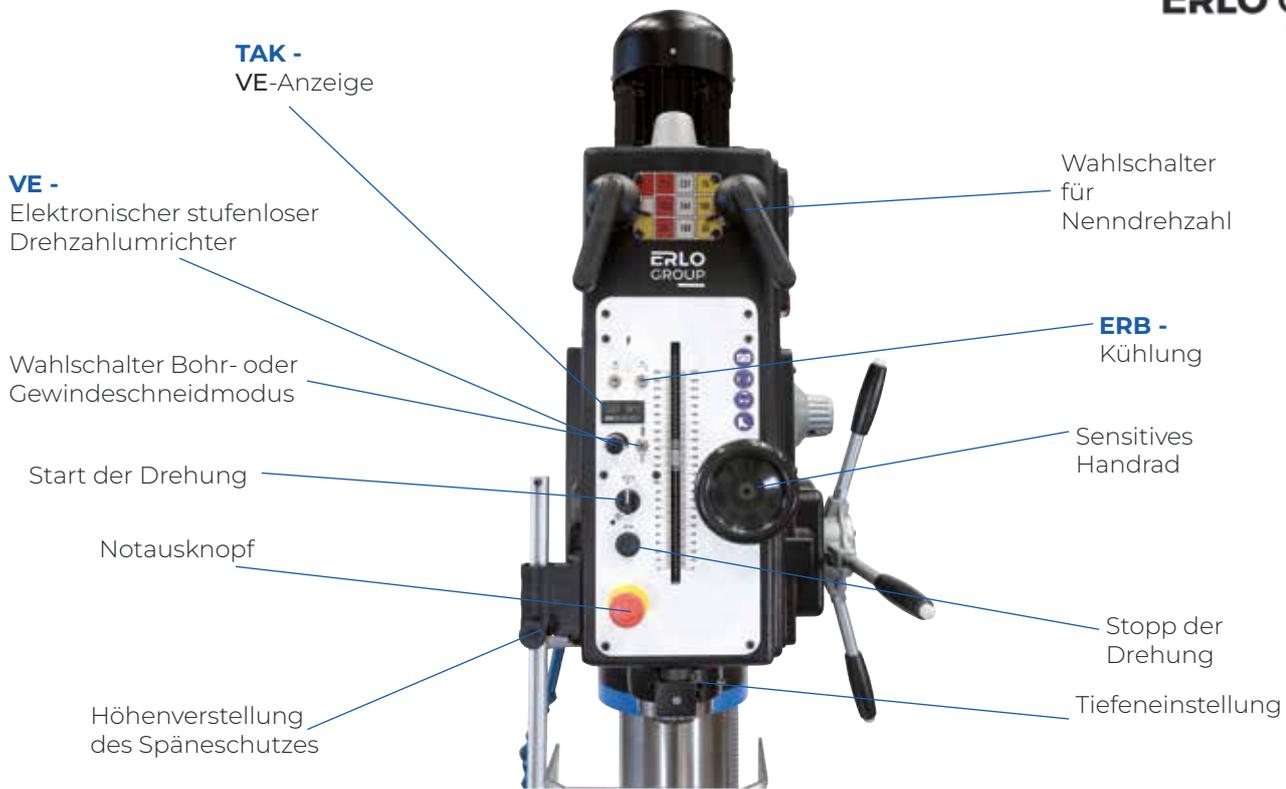
- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT ELEKTROMAGNETISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



						
ø 40 mm	M 33	2,2 kW	CM 4	200 mm	ø 175 mm	360 mm
ø 50 mm	M 36	3 kW	CM 4	230 mm	ø 200 mm	400 mm
ø 60 mm	M 42	4 kW	CM 5	260 mm	ø 220 mm	420 mm
ø 70 mm	M 50	5,5 kW	CM 5	260 mm	ø 220 mm	420 mm



MERKMALE		B-40	B-50	B-60	B-70
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	40	50	60	70
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M33	M36	M42	M50
Morsekegel	Nr.	4		5	
Maximaler Verfahrensweg der Spindel (Bohrtiefe)	mm	200	230	260	260
Leistung des Hauptmotors	kW	2,2	3	4	5,5
Antrieb		Zahnradgetriebe			
Anzahl der Drehzahlen		9		12	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	61-85-123-191-269-390-574-806-1169	57-75-109-169-237-344-507-712-1032	64-80-106-138-199-248-328-429-561-701-926-1210	51-64-84-110-158-198-262-342-447-559-738-966
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)30-100 B)65-200 C)45-140 D)95-305 E)135-430 F)200-640 G)290-920 H)410-1290 I)340-1870	A)27-86 B)37-120 C)55-175 D)85-270 E)68-380 F)172-550 G)254-810 H)356-1140 I)516-1650	A)32-102 B)40-128 C)53-170 D)69-220 E)124-397 F)164-525 G)215-686 H)280-898 I)350-1120 J)463-1480 K)605-1935	A)25-82 B)32-102 C)42-134 D)55-176 E)79-253 F)100-317 G)131-419 H)171-547 I)224-715 J)280-895 K)369-1180 L)483-1545
Vorschub	rpm	Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung			
Anzahl der automatischen Vorschübe		4	6		
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-0,3-0,4	0,1-0,2-0,3-0,4-0,5-0,6		
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	550 x 550		600x600	
Säulendurchmesser	mm	175	200	220	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	360	400	420	
Nettogewicht	kg	610	710	820	840
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	695	795	920	940
Abmessungen der Verpackung Maße (Länge x Breite x Höhe):	mm	2500X600X1200	2600X600X1200	2700X700X1200	

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
40045	<b>VE + TAK</b> - Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter und digitale Drehzahlanzeige
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
10043	<b>IR/RS (VE)</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden (für Geräte mit Variator)
30070	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Gewindesteigung)
40100	<b>ACNL</b> - Ansteuerung- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht
40110	<b>CI</b> - Integraler Zyklus mit Encoder
40039	<b>AR</b> - Automatische Vorschübe mit 50% des Standardwertes
40070	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



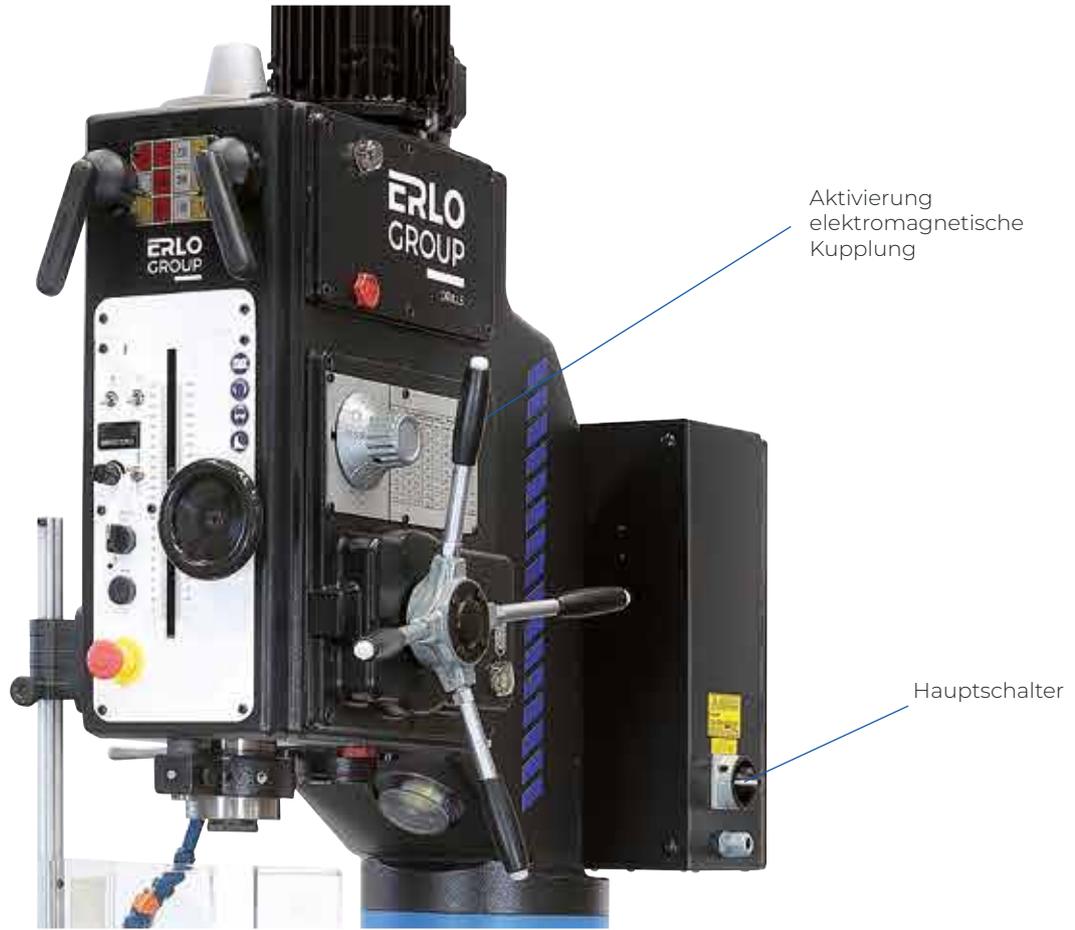
**ZWEIHAND-STEUERUNG**



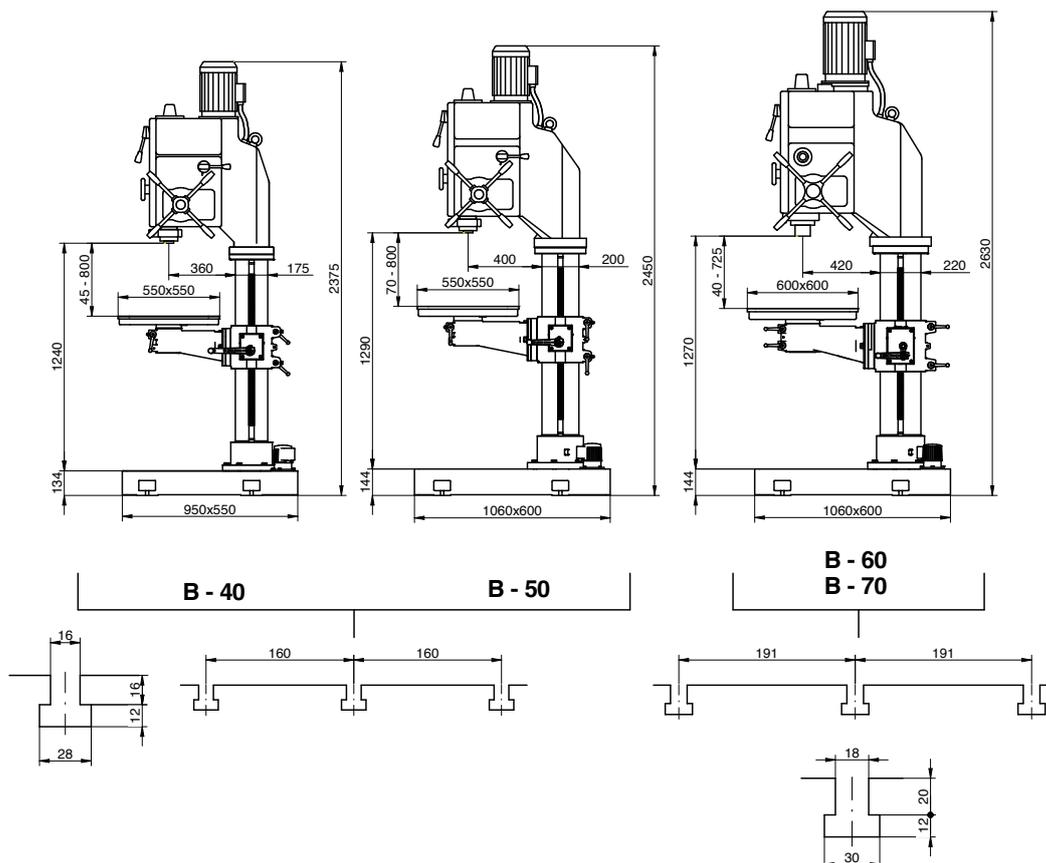
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ZAHNRADGETRIEBE  
UND ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE BC 50



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT ELEKTROMAGNETISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

## [+]

- Kombination von Antriebsscheiben mit Zahnrädern aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Großer stufenloser Drehzahlbereich in 3 Stufen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter
- Digitale Drehzahlanzeige
- Automatische Umkehrung der Drehrichtung zum Gewindeschneiden
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Kühlvorrichtung an Grundplatte
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Frontales Handrad für manuelle Feineinstellung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Kippbarer Drehtisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



ø 50 mm



M 42



4 kW



CM4



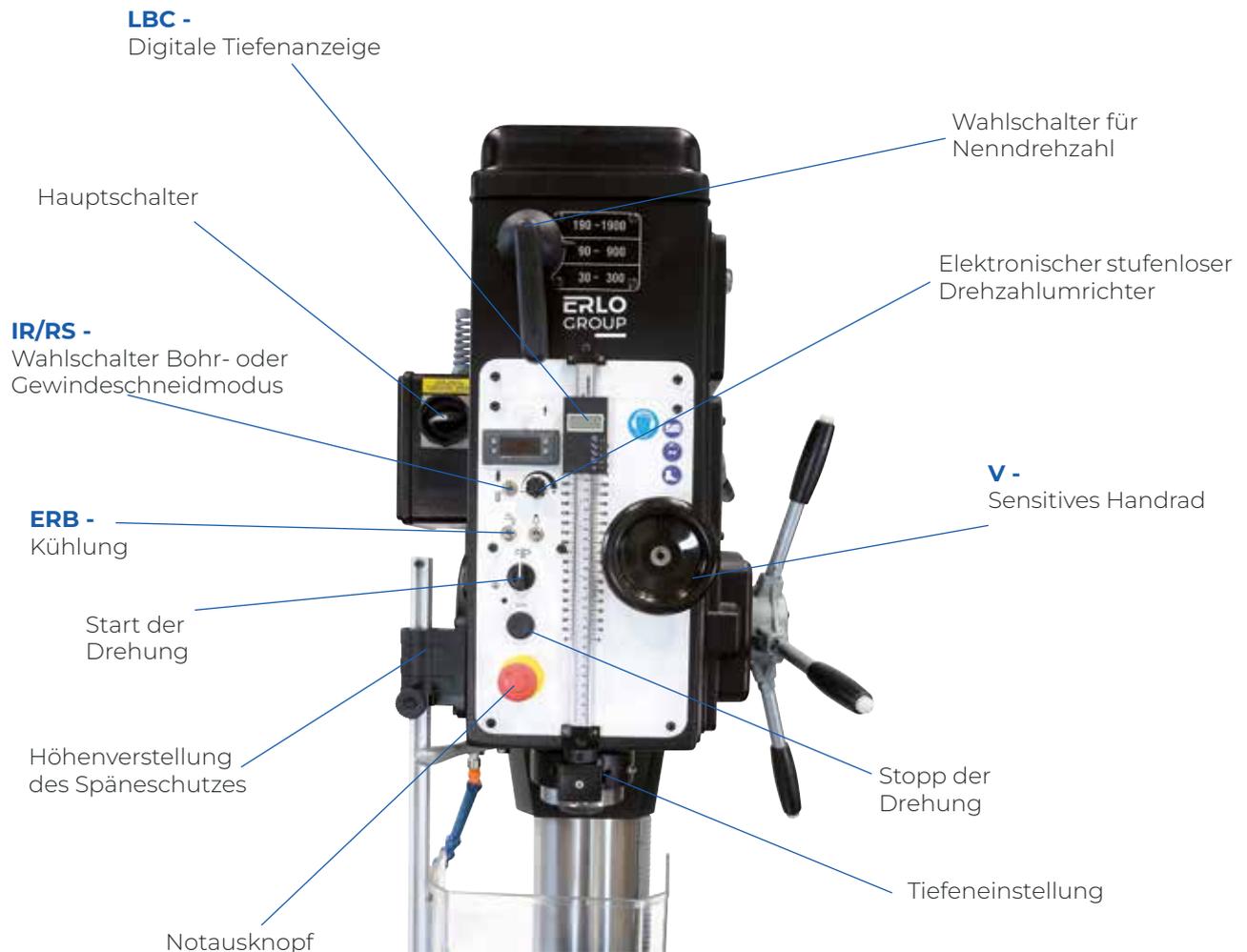
200 mm



ø 175 mm



360 mm



MERKMALE		BC.50VE
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	50
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M42
Morsekegel	Nr.	4
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	200
Leistung des Hauptmotors	kW	4
Antrieb		Antriebsscheiben/Zahnradgetriebe
Anzahl der Drehzahlen		Stufenlos
Art des Drehzahlumrichters	rpm	Elektronisch
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig <i>Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig</i>	rpm	30 - 300/ 90 - 900/190 - 1900
Vorschub	rpm	Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung
Anzahl der automatischen Vorschübe		4
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,1-0,2-03-0,4
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	550x500
Säulendurchmesser	mm	175
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	360
Nettogewicht	kg	760
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	850
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2200x700x1300

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

50012

**LBC** - Digitale Tiefenanzeige

40039

**AR** - Reduzierte Vorschübe (50% des Standardbereichs)

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**



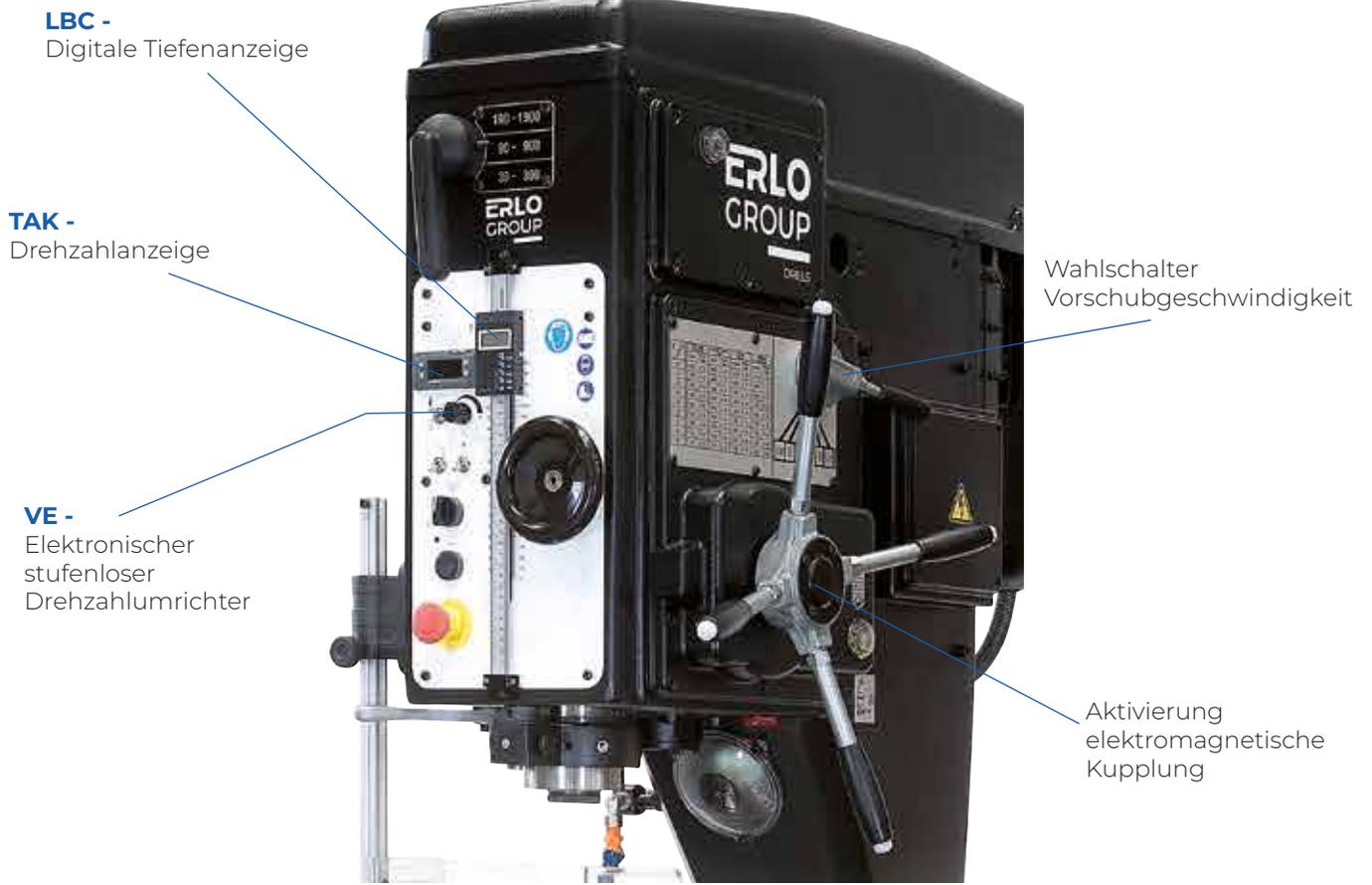
**ZWEIHAND-STEUERUNG**



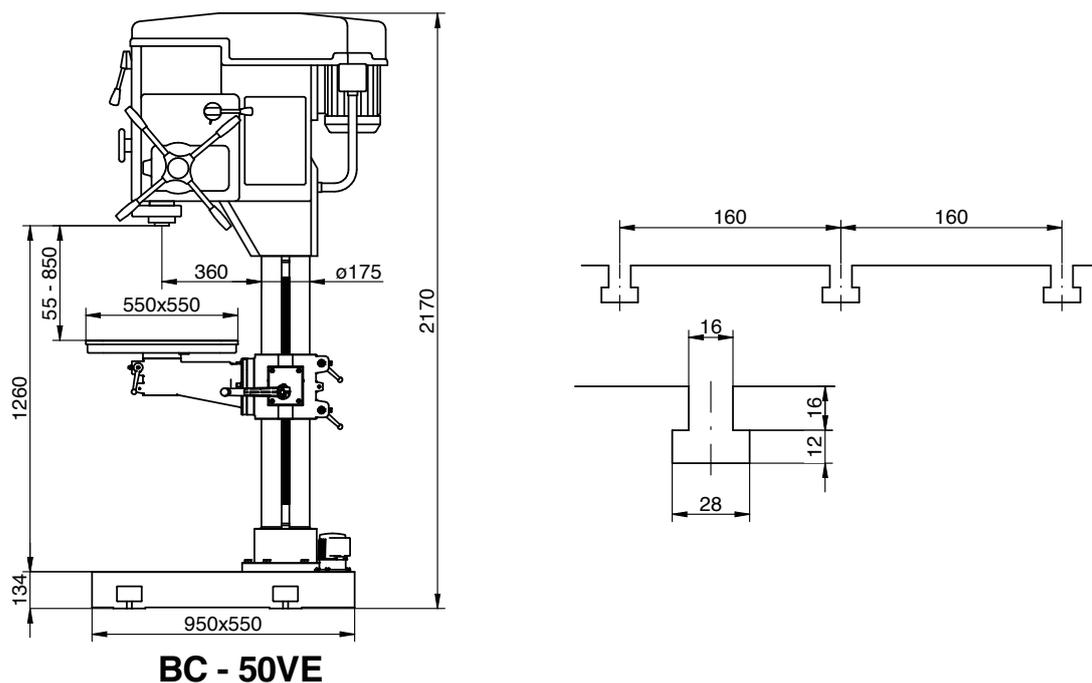
**KOORDINATENTISCH**



**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**

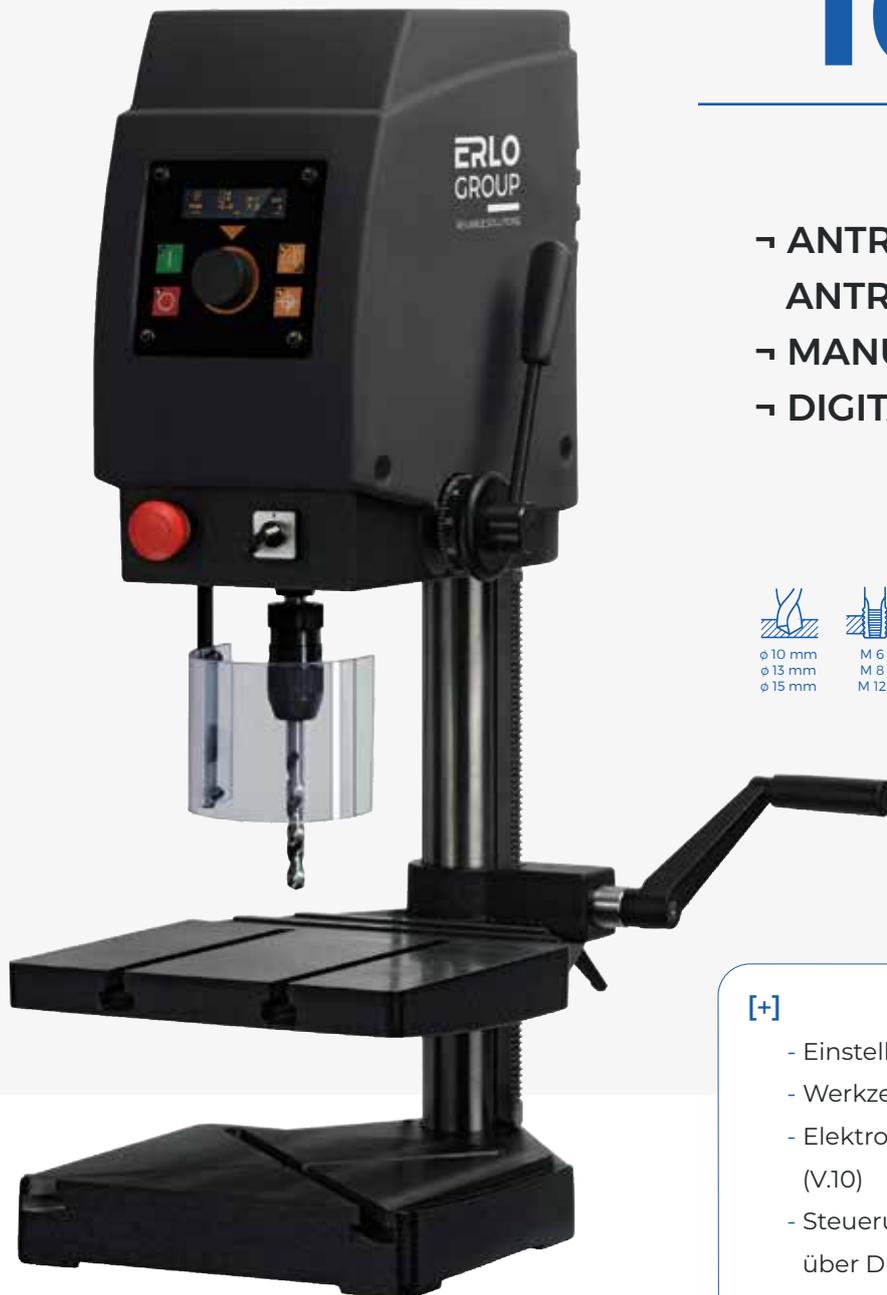


## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE V 10-13-15



VT.10-13-15

- ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN
- MANUELLER VORSCHUB
- DIGITAL-DISPLAY



ø 10 mm  
ø 13 mm  
ø 15 mm



M 6  
M 8  
M 12



1.5 PS  
2.2 PS



B16  
CM2



60 mm



70 mm



220 mm

## [+]

- Einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Elektronischer stufenloser Drehzahlumrichter (V.10)
- Steuerung von Drehzahl, Tiefe und Zyklus über Digital-Display (VT.10-13-15).
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- EG-Normen



V. 10

MERKMALE		V.10	VT.10	VT.13	VT.15
Bohrleistung	Ø mm	12 mm	12 mm	15 mm	18 mm
Leistung kontinuierliches Bohren	mm	10 mm	10 mm	13 mm	15 mm
Gewindeschneidleistung	Nr.	n.a.	M6	M10	M12
Spindelkonus	mm	B16	B16	B16	CM 2
Bereich variabler Drehzahlen	PS (kW)	250-3000 rpm	60-6000 rpm	40-4000 rpm	40-4000 rpm
Motorspannung / Leistung - Einphasig		230 V/0,54 kW	230 V/0,54 kW	230 V/0,54 kW	230 V/0,75 kW
Art des Reglers:		Elektronisch	Elektronisch	Elektronisch	Elektronisch
Bohrtiefe	rpm	60	60	60	70
Abstand zwischen Spindelnase und Säule	rpm	220	220	220	220
Abstand zwischen Spindel und Tisch	mm	Min. 105/Max. 245	Min. 105/Max. 245	Min. 85/Max. 370	Min. 85/Max. 370
Abstand zwischen Spindel und Grundplatte	mm	315	315	420	750
Säulendurchmesser	mm	70	70	70	70
Anzahl der T-Nuten		2	2	2	2
Vorschub		Manuell	Manuell	Manuell	Manuell
Einstellung des Kopfs		Manuell	Manuell	Mittels Zahnstange	Mittels Zahnstange
Abmessungen des Tisches (Breite x Höhe)	mm	300x250	300x250	300x250	300x250
Abmessungen	mm	320x450x830	320x450x830	400x520x850	400x520x850
Gewicht ohne Verpackung	kg	44 kg	44 kg	62 kg	65 kg

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

212716	Feststehender Bohrtiefenanschlag
281140	Werkzeughalter 80 mm, 0-120 Öffnungsweite
285133	Schnellwechsel-Bohrfutter B.16, 1-13 mit Selbsteinstellung (für Modelle V.10-VT.10)
285064	Schnellwechsel-Präzisionsbohrfutter B.16, 1-13 mit Selbsteinstellung (für Modelle V.10-VT.10)
250208	Pultständer mit Schublade und Tür
290521	Zwischentisch (für Modelle V-VT.10), bei den Modellen VT.13-15 Standard



**PULTSTÄNDER MIT  
SCHUBLADE UND TÜR**



**ZWISCHENTISCH  
(für Modelle V-VT.10)**

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**



## BEDIENTAFEL VT

### Die Bedientafel mit Display

- Übersichtliche Bedientafel mit zentralem Drehknopf
- OLED Display
- Staubschutz mit versiegelter Abdichtung an dem Gehäuseeinschnitt

### Menüfunktionen

- Übersichtliches und leicht verständliches Menü
- Wählbare Betriebsarten: Bohren /Gewindeschneiden
- Drehzahleinstellung mithilfe des zentralen Drehknopfs
- Präzise Anzeige von Bohrtiefe (Zielwert, Istwert) und Drehzahl
- Zyklenzähler
- Intelligente Parameter-Speicherfunktion
- Energiesparmodus
- Spindel-Stopp



# SERIE G

# G.32-GP.32



- MANUELLER ODER AUTOMATISCHER VORSCHUB
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 32 mm



M 24



1,8 kW  
2,6 kW



CM3



120 mm



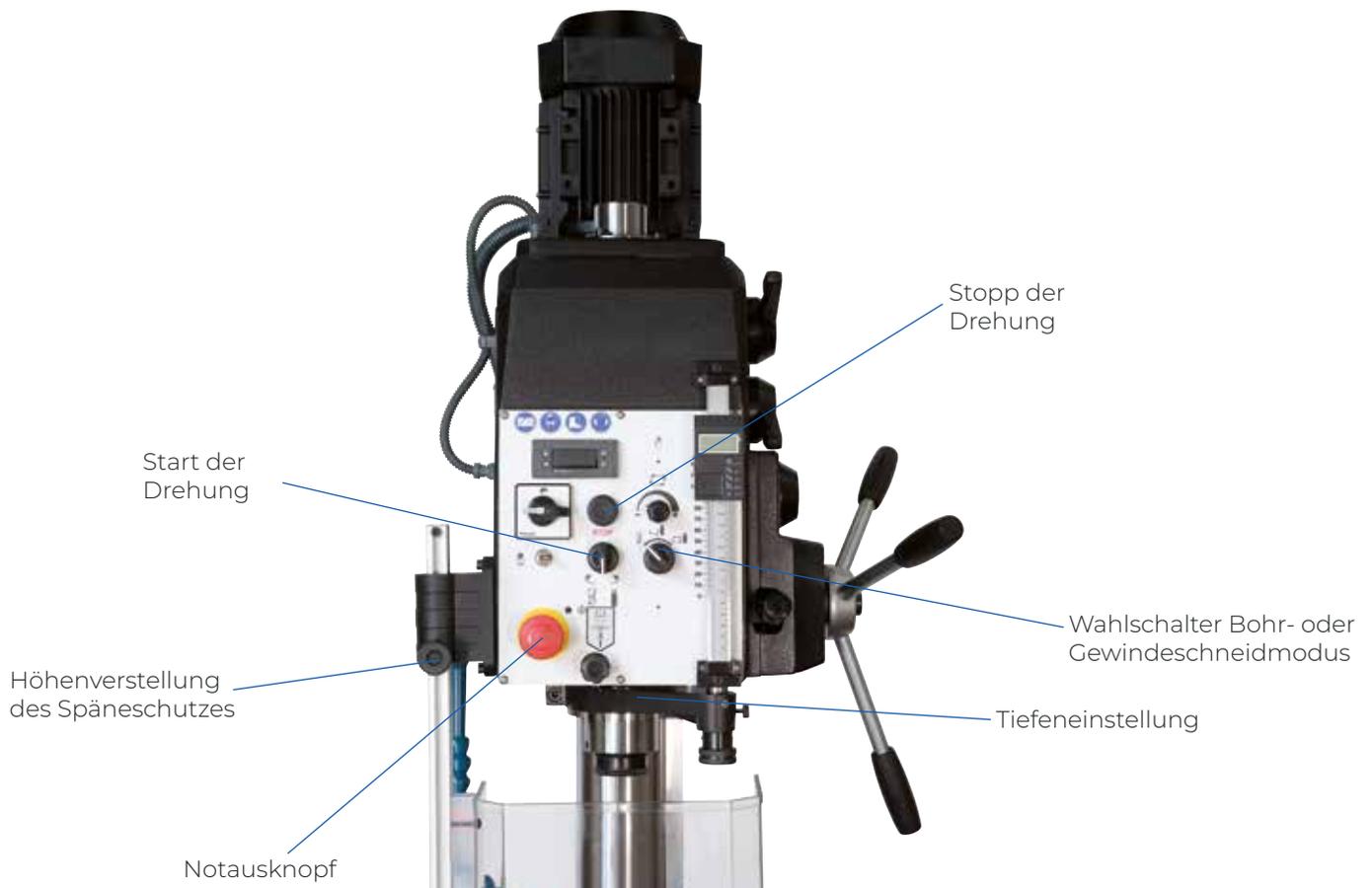
ø 100 mm



250 mm

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		G.32	GP.32
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	32	
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M24	
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	120	
Leistung des Hauptmotors	kW	1,8/2,6	
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		8	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	65-125-185-365-540-1055-1560-3060	
Vorschub	rpm	Manuell	Automatisch
Anzahl der automatischen Vorschübe		3	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,10-0,20-0,30	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 300	
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht	kg	360 kg	
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	2,2 x 0,6 x 0,9 (1,19 m <sup>2</sup> )	
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100	

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

20010	<b>L</b> - Beleuchtung
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
20082	<b>MG</b> - Drehtisch
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



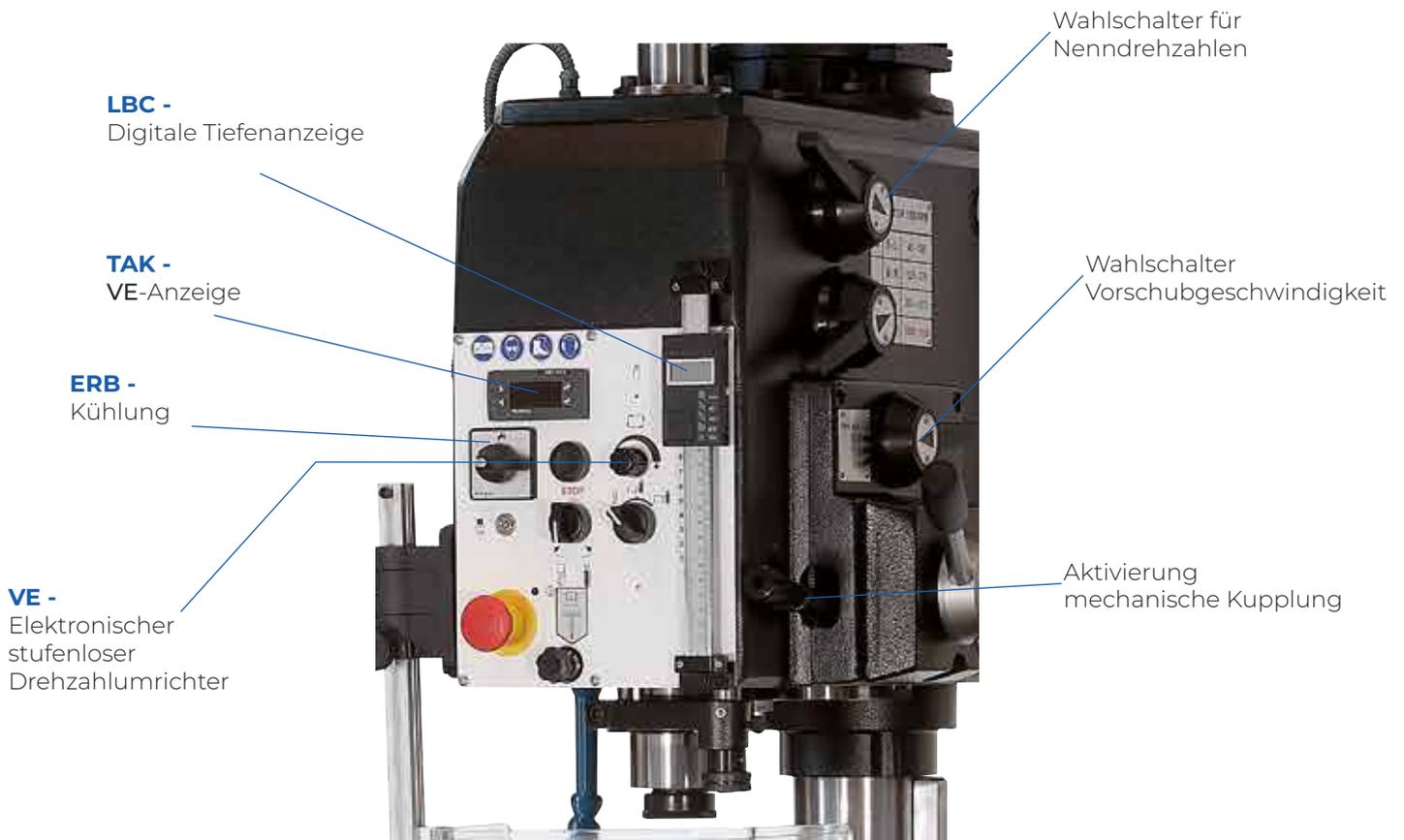
**WERKZEUGHALTER**



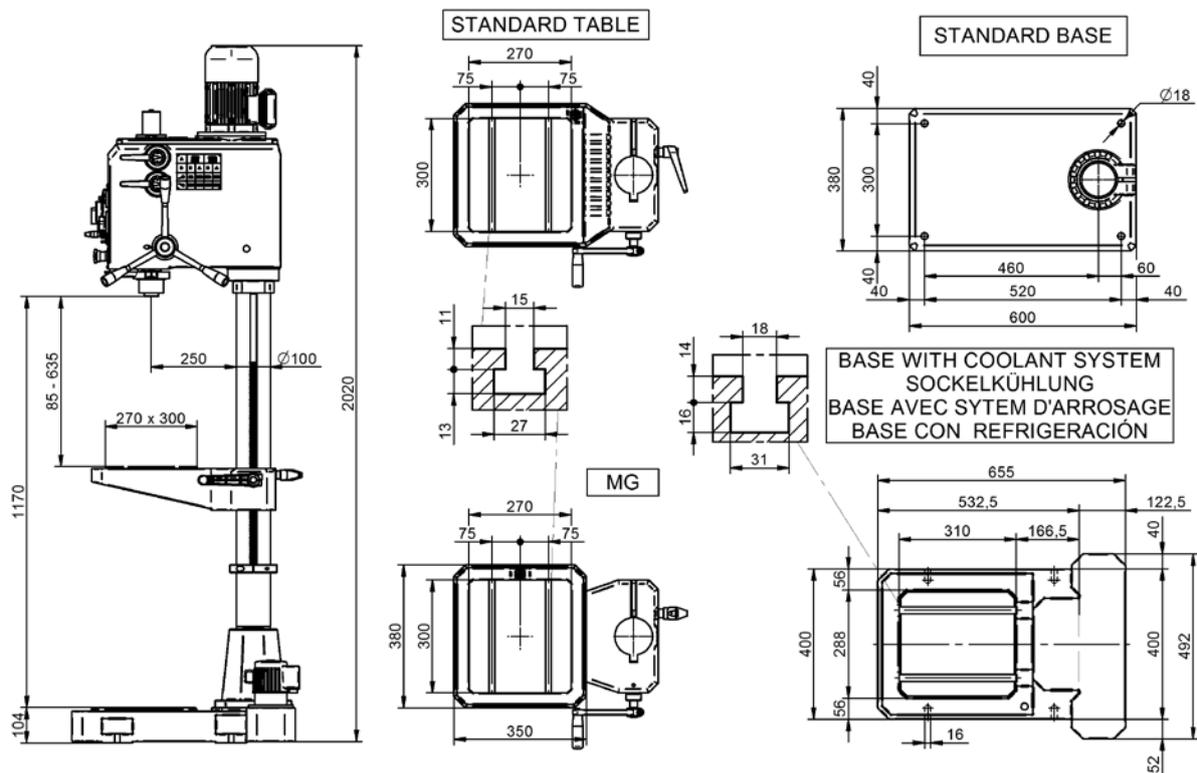
**PEDAL**



**KOORDINATENTISCH**



## ABMESSUNGEN



# SERIE G GP.40-50



- AUTOMATISCHER VORSCHUB MIT MECHANISCHER KUPPLUNG
- VERFAHRBARER TISCH UND FESTSTEHENDER KOPF
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 40 mm  
ø 50 mm



M 30  
M 35



2,2 kW  
3 kW



CM4  
CM4



150 mm  
180 mm



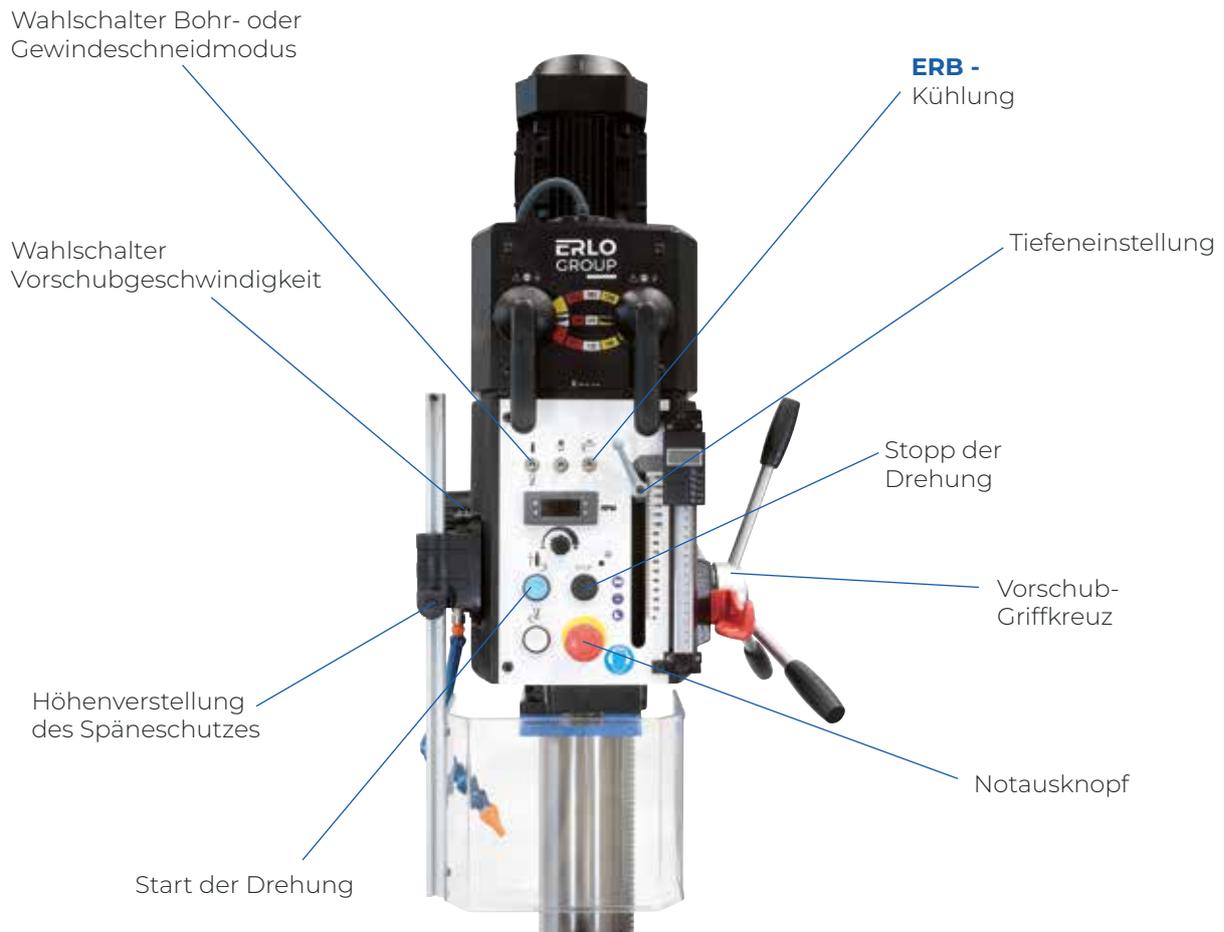
ø 125 mm  
ø 150 mm



300 mm  
350 mm

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Frontseitige Anbringung von Bedientafel und Bedienelementen für die Drehzahleinstellung
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Feststehender Tisch (Modelle 40)
- Kippbarer Drehtisch (Modelle 50)
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		GP.40	GP.50
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	40	50
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M30	M35
Morsekegel	Nr.	4	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	150	180
Leistung des Hauptmotors	kW	2,2	3
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl der Drehzahlen		9	
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	132-194-277-319-466-666-883-1296-1852	
Vorschub	rpm	Automatisch	
Anzahl der automatischen Vorschübe		3	
Bereich der automatischen Vorschübe	mm/r	0,10 - 0,20 - 0,30	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	400 x 420	480 x 480
Säulendurchmesser	mm	125	150
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	300	350
Nettogewicht	kg	400	490
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	450	540
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2310x600x1100	2310x600x1100

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

20010	<b>L</b> - Beleuchtung
10042	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
30084	<b>MGI</b> - Kippbarer Drehtisch (Standard in Modell GP.50)
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**REDUZIERHÜLSEN**



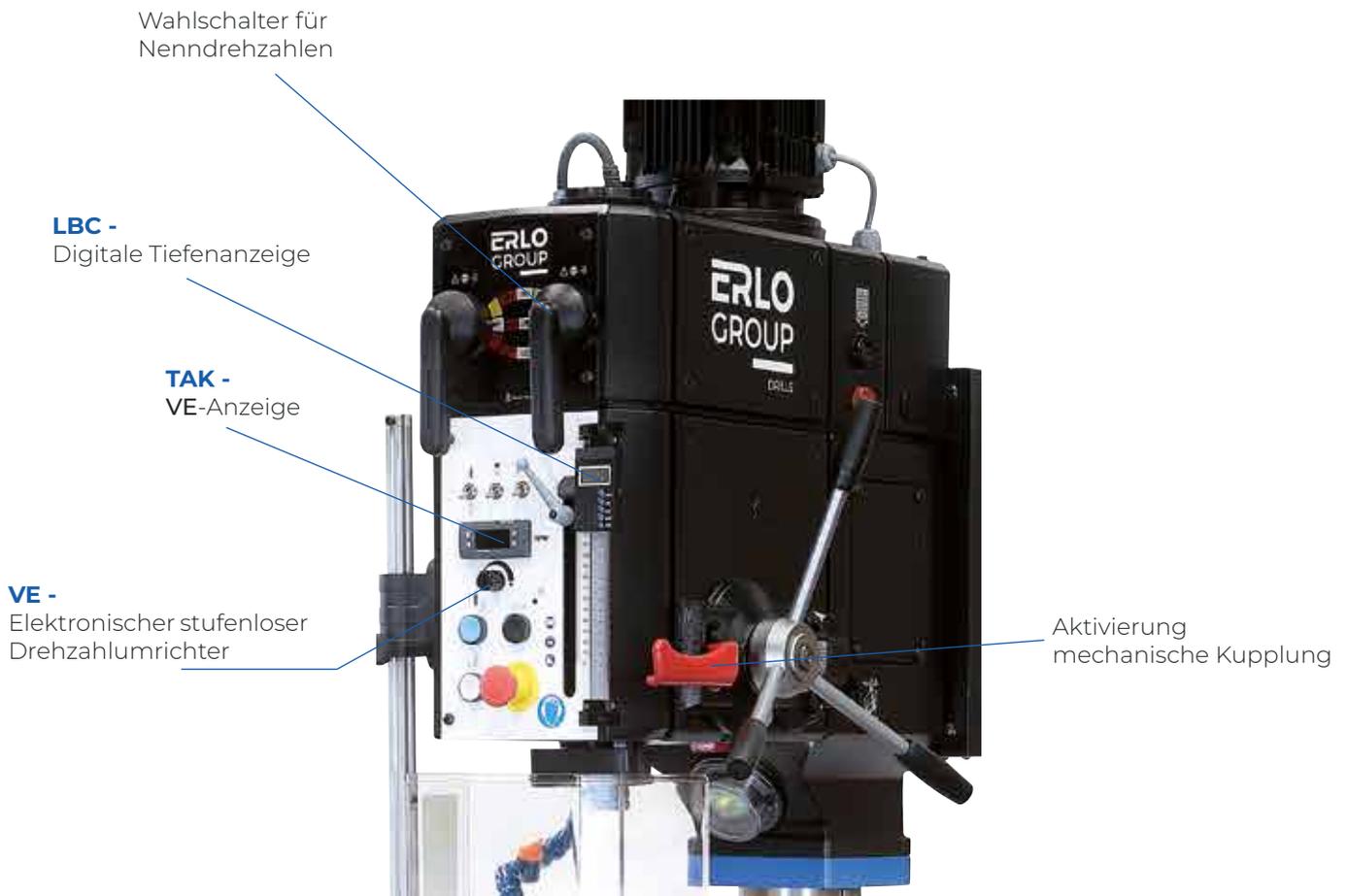
**WERKZEUGHALTER**



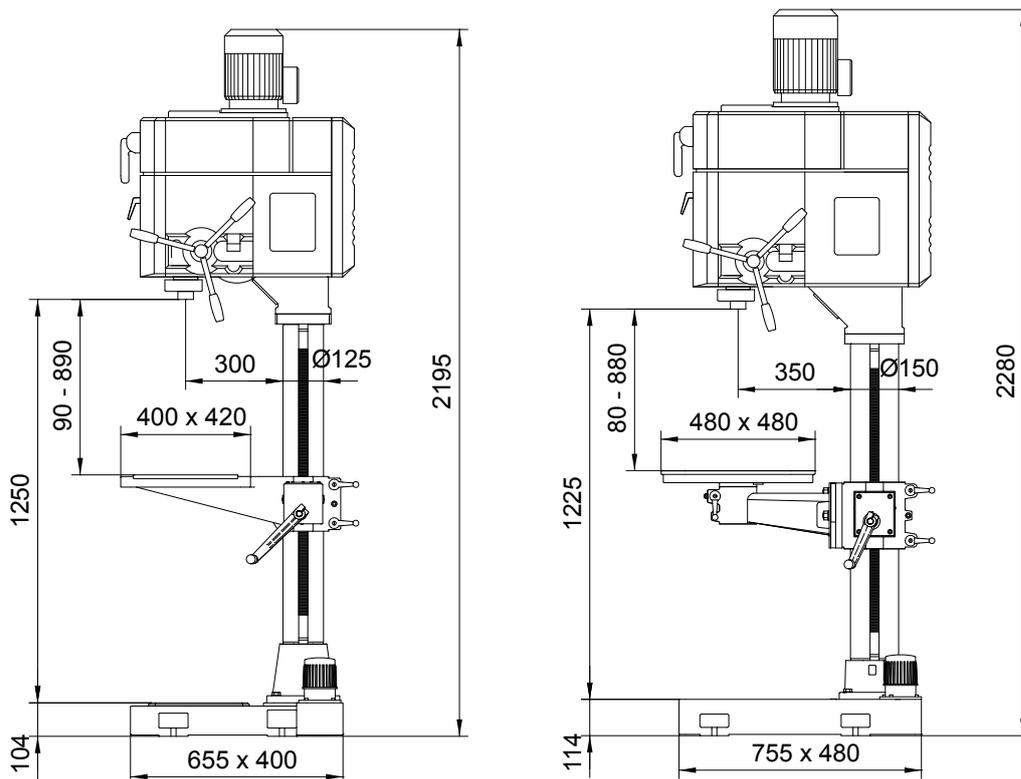
**PEDAL**



**KOORDINATENTISCH**



## ABMESSUNGEN



ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN

# SERIE SH 18



- ANTRIEB MITTELS ANTRIEBSSCHEIBEN
- AUTOMATISCHER GEWINDESCHNEIDVORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN

## [+]

- Leitspindel, automatisches Gewindeschneiden
- 1 Leitspindel inbegriffen, Spindelsteigung ist festzulegen
- Tisch mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Antriebsscheibenabdeckung mit Stopp-Mikroschalter
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Hauptschalter
- Wahlschalter manueller/automatischer Zyklus
- Wahlschalter einmaliger/kontinuierlicher Zyklus
- Einstellbare Anschläge und Mikroschalter, Tiefe, Inversion und Stopp.
- Inverter-Bremssystem
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- EG-Normen



ø 18 mm M14 1 kW CM3 90 mm ø 100 mm 250 mm



MERKMALE		SH.18
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	18
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M14
Morsekegel	Nr.	3
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	90
Leistung des Hauptmotors	kW	1,12
Antrieb		Antriebsscheiben
Anzahl und Bereich der Drehzahlen (ohne Variator)	rpm	10 (245-355-490-710-835-1240-1670-2000-2480-4000)
Vorschub		Manuell
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 270
Säulendurchmesser	mm	100
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250
Nettogewicht <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	190/240
Bruttogewicht mit Verpackung <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	200/260
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	890x640x1350

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Feinvorschub
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10075	<b>HGP-S</b> - Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung
10080	<b>HGP</b> - Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung
10082	<b>PKB</b> - Pultständer mit Tür und Ablagen
10083	<b>PKA</b> - Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte OHNE Kühlung)
10084	<b>PKC</b> - Pultständer (Nur für Modelle mit Mitteltisch)
10087	<b>MIF</b> - Feststehender Zwischentisch
10088	<b>MIG</b> - Drehbarer Zwischentisch
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

\* Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)

METRISCHES GEWINDE	STEIGUNG*	WHITWORTH- GEWINDE
M.2 / M.2,5	0,45	12 GÄNGE/ZOLL
M.3	0,5	14 GÄNGE/ZOLL
M.4	0,7	16 GÄNGE/ZOLL
M.5	0,8	18 GÄNGE/ZOLL
M.6 / M.7	1	20 GÄNGE/ZOLL
M.8 / M.9	1,25	24 GÄNGE/ZOLL
M.10 / M.11	1,5	
M.14 / M.16	2	
M.18 / M.20 / 22	2,5	

\* Steigungen Rechtsgewinde  
**ANMERKUNG:** Spezielle Steigungen: Alle Steigungen von Linksgewinden sowie Steigungen von Rechtsgewinden, die nicht in dieser Tabelle enthalten sind.

## ZUBEHÖR



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**

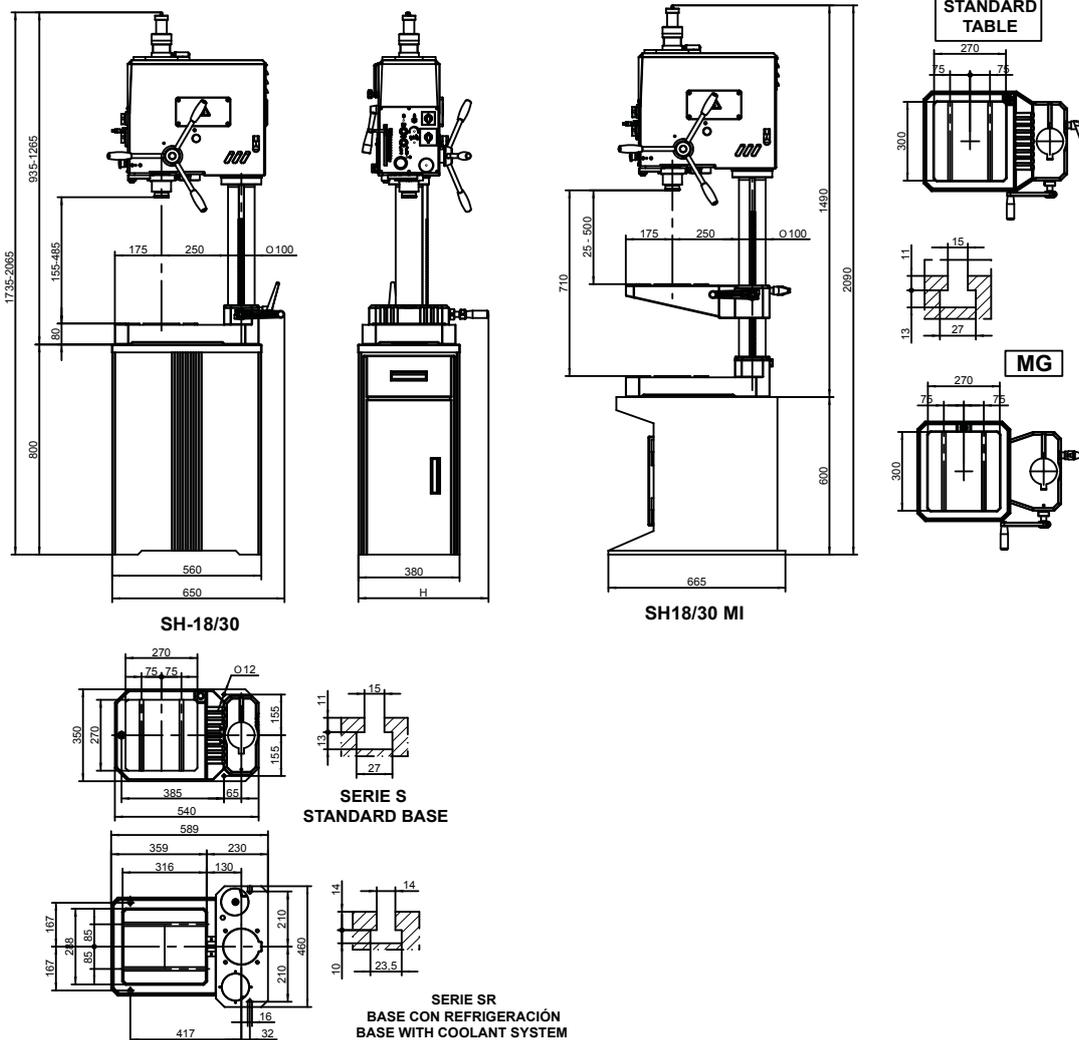


**ZWEIHAND-STEUERUNG**



## ABMESSUNGEN

### GEWINDESCHNEIDFUTTER



# SERIE SHE 25-30



- AUTOMATISCHER GEWINDESCHNEIDVORSCHUB
- TISCH FESTSTEHEND, KOPF VERFAHRBAR UND DREHBAR
- KOPF, GRUNDPLATTE UND SÄULE AUS GUSSEISEN



ø 25 mm  
ø 30 mm



M 22  
M 25



1,5 kW  
2,2 kW



CM3



90 mm



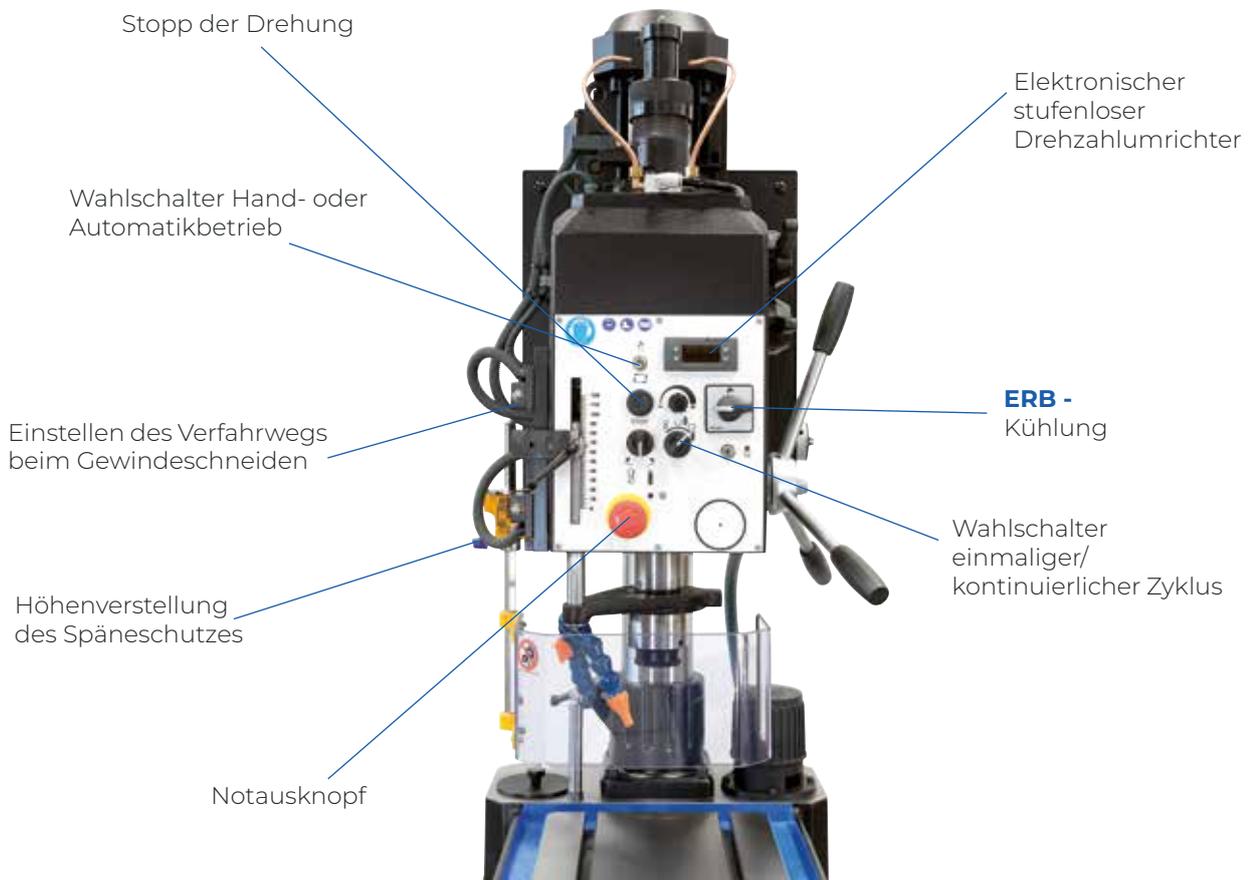
ø 100 mm



250 mm

### [+]

- Zahnräder aus Stahl, gehärtet und geschliffen
- Tisch/Grundplatte mit T-Nuten
- Skala und einstellbarer Tiefenanschlag
- Beleuchtung
- Werkzeugauswerfer
- Motorschutz
- Notaus-Schalter
- Wahlschalter manueller/automatischer Zyklus
- Wahlschalter einmaliger/kontinuierlicher Zyklus
- Einstellbare Anschläge und Mikroschalter, Tiefe, Inversion und Stopp.
- Inverter-Bremssystem
- Hauptschalter
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Elektrik in unabhängigem Schrank
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- Zahnradschmierung mittels Automatikpumpe
- EG-Normen



MERKMALE		SHE.25	SHE.30
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	25	30
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M22	M25
Morsekegel	Nr.	3	
Maximaler Verfahrensweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	90	
Leistung des Hauptmotors	kW	1,5	2,2
Antrieb		Zahnradgetriebe	
Anzahl und Bereich der Drehzahlen (ohne Variator)	rpm	(8) 65-125-185-365-540-1055-1560-3060	
Vorschub		Manuell	
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	270 x 270	
Säulendurchmesser	mm	100	
Abstand zwischen Spindelmitte und Außenfläche der Säule	mm	250	
Nettogewicht <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	200	
Bruttogewicht mit Verpackung <i>Ohne und mit Zwischentisch</i>	kg	260	
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	890x640x1350	

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

10020	<b>V</b> - Frontales Handrad für sensitiven Feinvorschub
10022	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
10075	<b>HGP-S</b> - Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung
10080	<b>HGP</b> - Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung
10082	<b>PKB</b> - Pultständer mit Tür und Ablagen
10083	<b>PKA</b> - Pultständer mit 2 Ablagefächern (nur für Tischbohrgeräte OHNE Kühlung)
10084	<b>PKC</b> - Pultständer (Nur für Modelle mit Mitteltisch)
10087	<b>MIF</b> - Feststehender Zwischentisch
10088	<b>MIG</b> - Drehbarer Zwischentisch
10085	<b>CC</b> - Zyklenzähler
10110	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 200 mm.
91118	<b>ERB</b> - In Grundplatte integrierte Kühlung

*\* Bei Maschinen mit Zwischentisch, Pultständer ohne Schublade. (Ref. PKC)*

## ZUBEHÖR



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



**WERKZEUGHALTER**



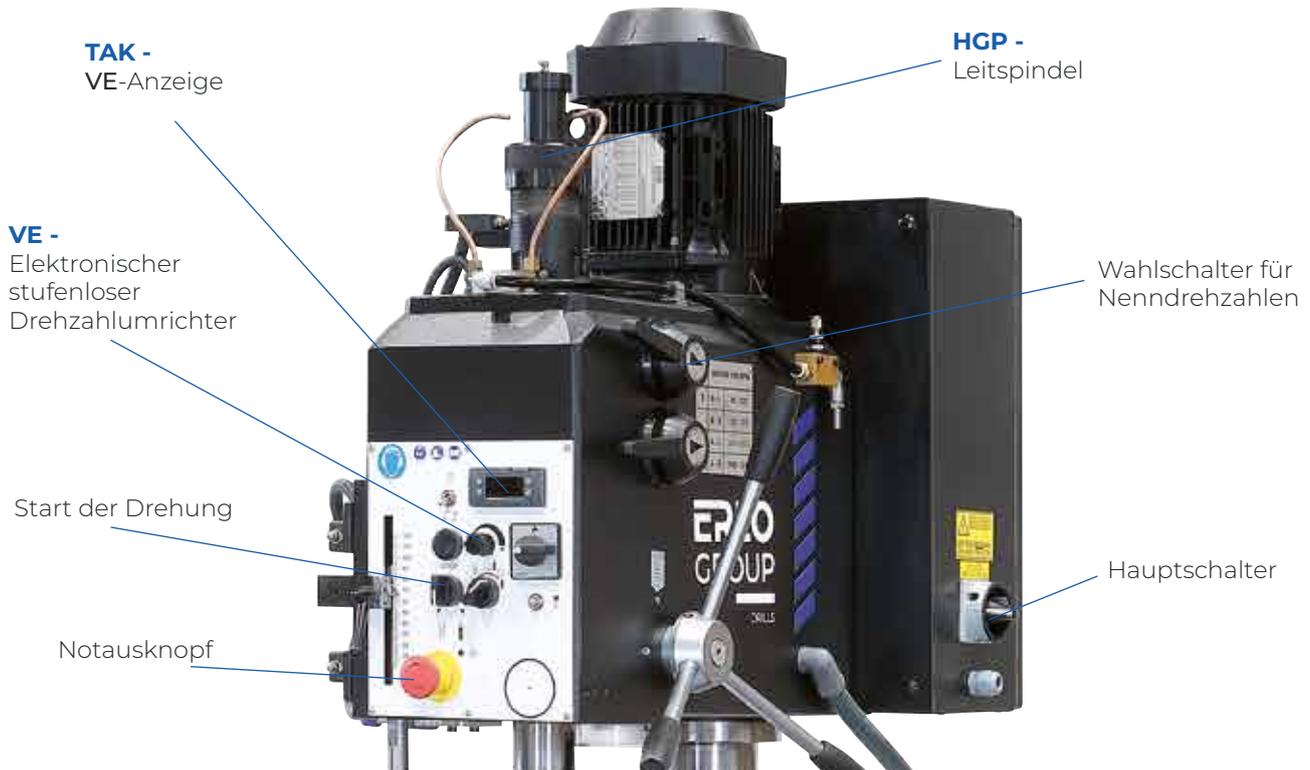
**PEDAL**



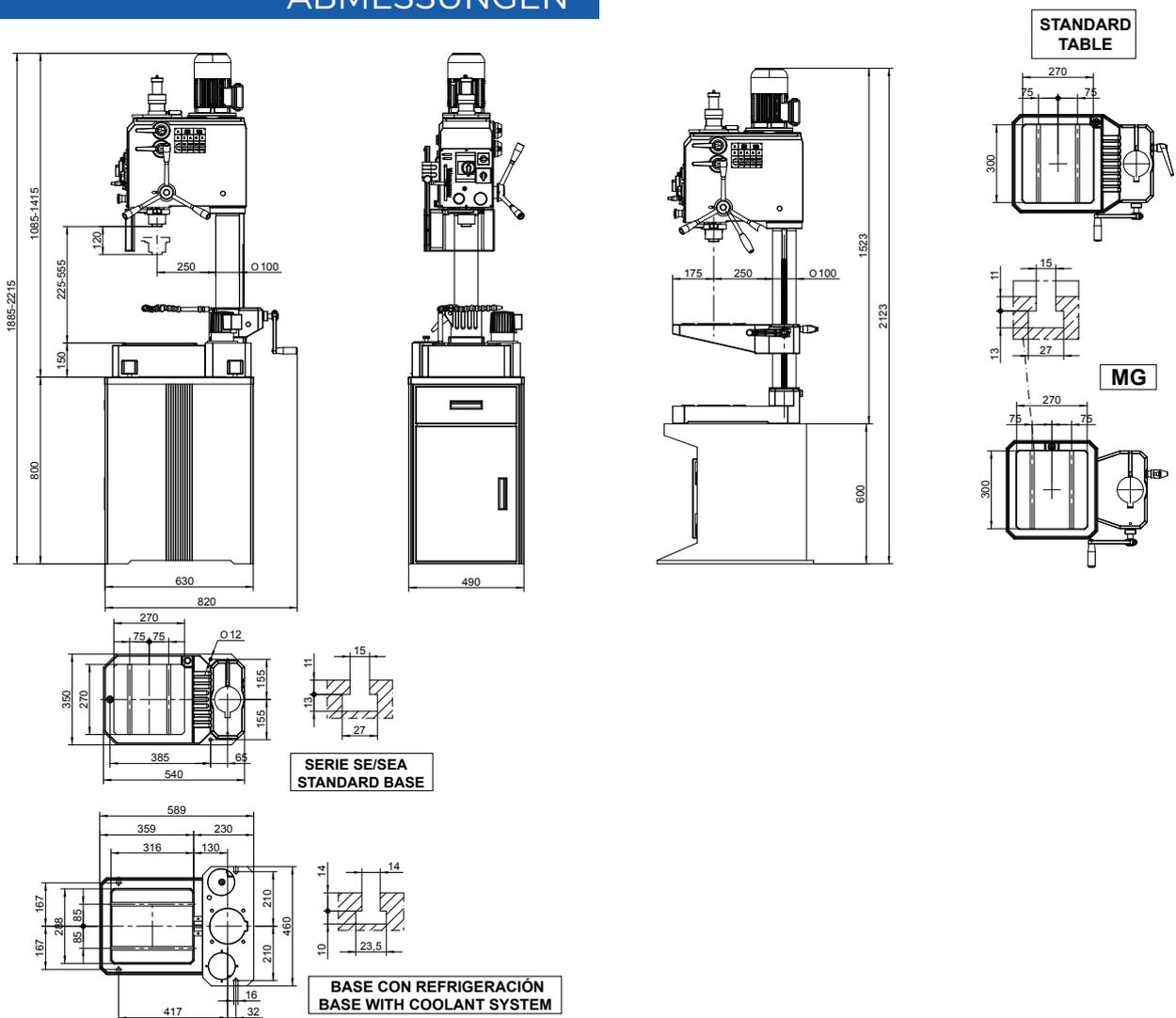
**MEHRSPINDELBOHRKÖPFE**



**ZWEIHAND-STEUERUNG**



## ABMESSUNGEN



# SERIE TF 35



- AUTOMATISCHER VORSCHUB -  
ELEKTROMAGNETISCHE KUPPLUNG
- KOORDINATENTISCH
- FESTSTEHENDES MASCHINENBETT  
UND VERFAHRBARER KOPF



ø 35 mm



45 cm<sup>2</sup>



M35



0,9/1,5 kW



CM 4



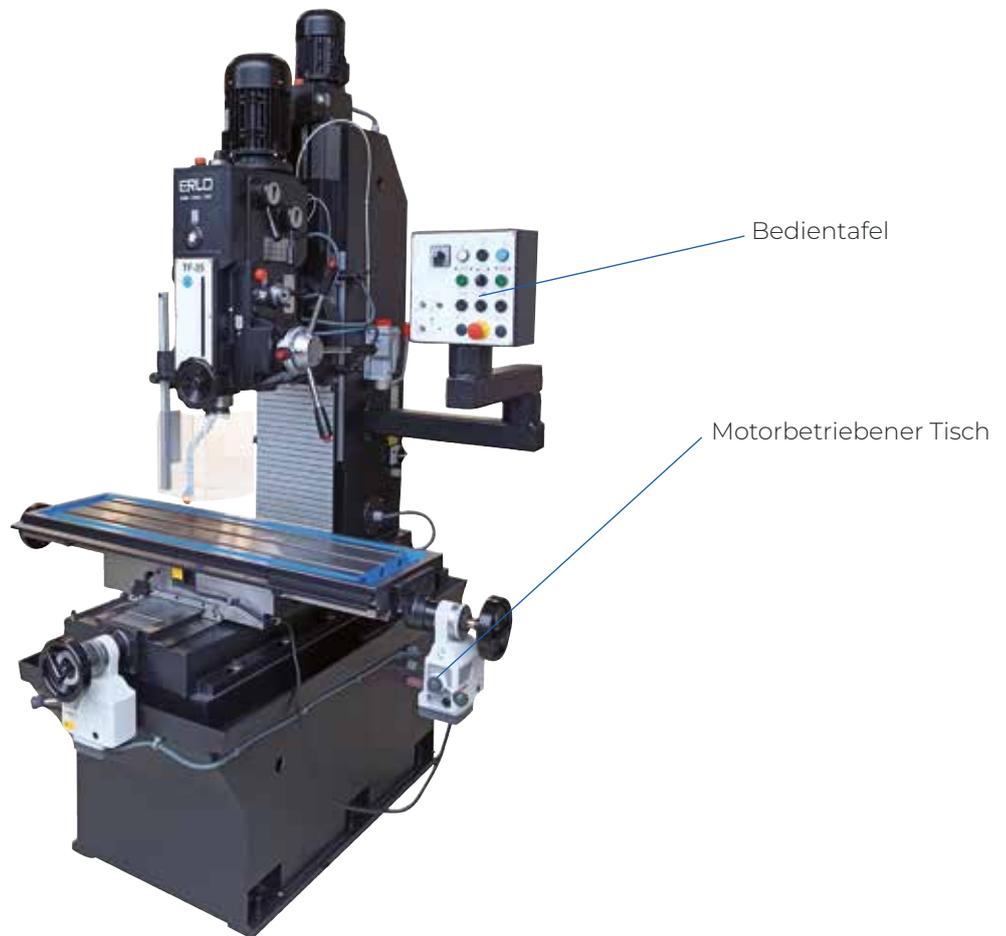
180 mm



390 mm

### [+]

- Motorbetriebenes Verfahren des Kopfs
- Prismenständer
- Manuelle Schmierpumpe, Führungen, Säule und Tisch
- Einstellbarer Tiefenanschlag
- Frontales Handrad für sensitiven Vorschub
- Kühlung
- Träger für Werkzeugbefestigung
- Beleuchtung
- Hauptschalter
- Notaus-Schalter
- Anwahl der Drehrichtung
- Schaltelektrik im Niederspannungsbereich
- Am Arm installierte Bedientafel
- Späneschutz mit Stopp-Mikroschalter
- CE-Kennzeichnung.



MERKMALE	TF.35	
Maximale Bohrleistung in Stahl St. 50/60	Ø mm	35
Maximale Gewindeschneidleistung in Stahl St. 50/60		M35
Maximale Fräsleistung in Stahl St. 50/60	cm <sup>3</sup> /min	55
Morsekegel	Nr.	4
Maximaler Verfahrenweg Spindel (Bohrtiefe)	mm	180
Leistung des Hauptmotors	kW	0,9/1,5
Antrieb		Zahnradgetriebe
Anzahl der Drehzahlen		16
Drehzahlbereich mit Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig <i>Auf Anfrage: Motor 1800 rpm 60 Hz 3-phasig</i>	rpm	94-135-189-207-271-303-347-416-497-606-695-760-995-1112-1520-2225
Drehzahlbereich mit Variator und Motor bei 1500 rpm 50 Hz 3-phasig	rpm	A)152-605 B)223-890 C)559-2236 D)818-3272
Vorschub	rpm	Automatisch mit elektromagnetischer Kupplung
Anzahl der automatischen Vorschübe		3
Bereich der automatischen Vorschübe		0,8-0,18-0,24
Abmessungen des Arbeitstischs (LxB)	mm	360x1220
Längsbewegung des Tisches (X)	mm	700
Querbewegung des Tisches (Y)	mm	360
Abstand zwischen Spindelmitte und Säule	mm	390
Nettogewicht	kg	910
Bruttogewicht mit Verpackung	kg	1400
Verpackungsabmessungen (Länge x Breite x Höhe)	mm	2690x1780x1780

## OPTIONALE AUSSTATTUNG

### CODE

50012	<b>LBC</b> - Digitale Tiefenanzeige
50020	<b>IR/RS</b> - Automatische Umkehrung der Drehrichtung für manuelles Gewindeschneiden
50035	<b>RHP</b> - Automatisches Gewindeschneidsystem mit Leitspindel (umfasst eine Leitspindel)
50038	<b>HGP-S</b> - Zusätzliche Leitspindel, spezielle Steigung
50040	<b>HGP</b> - Zusätzliche Leitspindel, Standardsteigung
50070	<b>ENG X</b> - Automatische Verfahrbewegung in Längsrichtung mithilfe eines motorisierten Vorschubkastens
50080	<b>ENG Y</b> - Automatische Verfahrbewegung in Querrichtung mithilfe eines motorisierten Vorschubkastens
50089	<b>LDG-1</b> - Digitale Anzeige von 1 Achse (an der Bedientafel am Schwenkarm)
50090	<b>LDG-2</b> - Digitale Anzeige von 2 Achsen (an der Bedientafel am Schwenkarm)
50100	<b>LDG-3</b> - Digitale Anzeige von 3 Achsen (an der Bedientafel am Schwenkarm)
50120	<b>PPZ</b> - Zangenhalter mit Blockiermutter, Spannzangensatz, Schlüssel und Etui.
50130	<b>SC</b> - Säulenverlängerung 250 mm.
50140	<b>ISO-30</b> - Mit Spindel ISO 30
50141	<b>ISO-40</b> - Mit Spindel ISO 40
50170	<b>SAH</b> - Automatische Werkzeughalterung für ISO-Konus
50250	<b>ACNL</b> - Vorschub- und Rücklaufbewegung im Eilgang mit pneumatischem Gegengewicht
50260	<b>CI</b> - Integraler Zyklus mit Encoder zum Bohren von Rohren / Bohren mit Unterbrechungen und Profile

## ZUBEHÖR



**BOHRFUTTER**



**GEWINDESCHNEIDFUTTER**



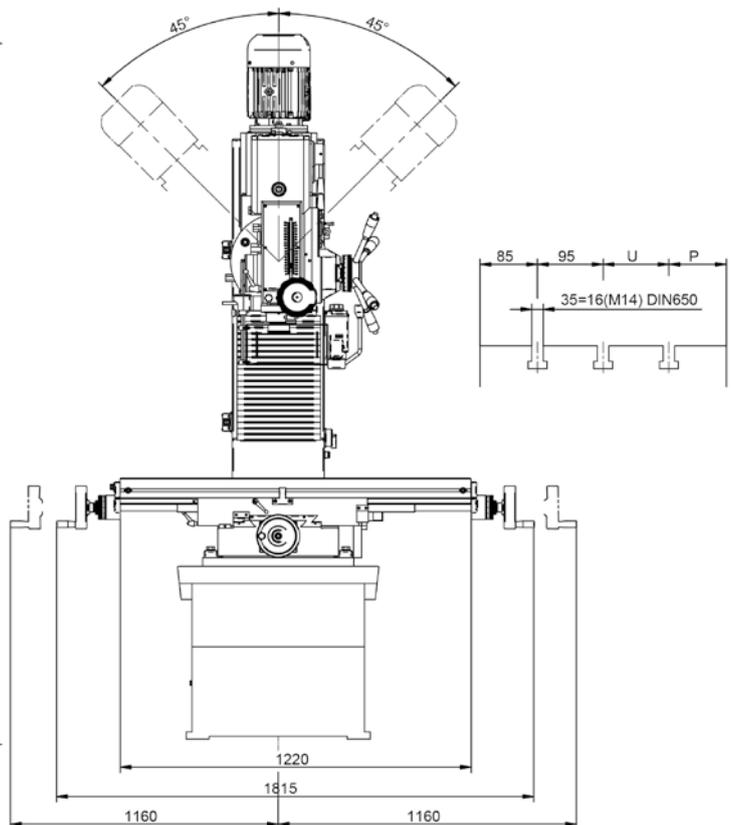
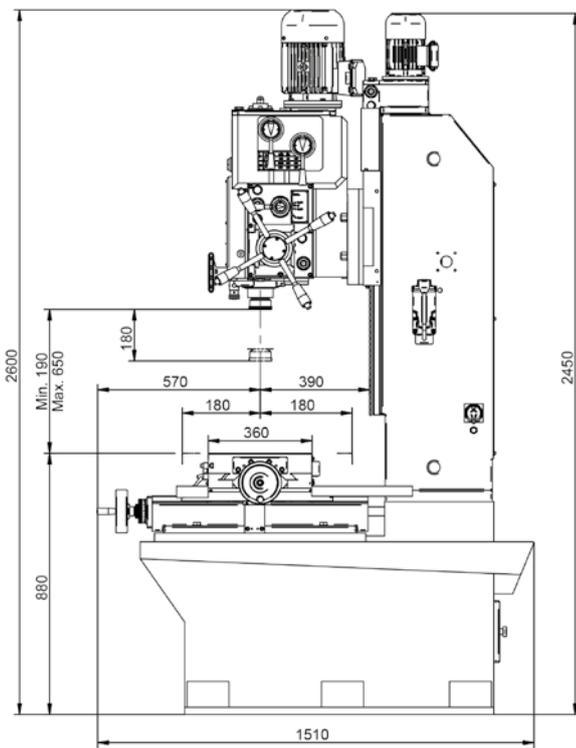
**REDUZIERHÜLSEN**



**WERKZEUGHALTER**



**PEDAL**





## FESTSTEHENDE ARBEITSTISCHE: DIE IDEALE LÖSUNG FÜR SERIEN- BEARBEITUNGEN

Die feststehenden Arbeitstische sind komfortabler und effizienter im Hinblick auf die Positionierung der Werkstücke und Werkzeuge. Diese Tische ermöglichen die Befestigung großer und schwerer Werkstücke, was die Handhabung erleichtert und die Stabilität während der Bearbeitung sicherstellt. In diesem Zusammenhang sind die Maschinen und Reihenmaschinen, die nach dem Prinzip der Flexibilität entwickelt wurden, eine grundlegende Voraussetzung für die Ausführung unterschiedlicher Operationen an großen Werkstücken. Dies gilt besonders für Arbeiten, die in Serie ausgeführt werden, bei denen das Werkstück von einem Kopf zum anderen bewegt wird, um die verschiedenen Prozesse wie Bohren, Gewindeschneiden oder Walzen mit den für die jeweilige Operation geeigneten Geräten auszuführen.

# KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN ZUR OPTIMIERUNG DER PRODUKTIVITÄT

**ERLO GROUP** bietet maßgeschneiderte Lösungen für die spezifischen Erfordernisse jedes einzelnen Kunden und kombiniert dabei Tische unterschiedlicher Abmessungen mit Konfigurationen von bis zu sechs Köpfen. Diese Konstruktionen sind ideal für Großserien, da sie die Ausführung verschiedener Operationen in einer einzigen Maschine und mit hoher Genauigkeit und Effizienz ermöglichen. Im Vergleich zu Bearbeitungszentren zeichnen sich diese Lösungen nicht nur durch ihre Flexibilität und die Möglichkeit zur Personalisierung aus, sondern auch durch einen spürbar geringeren Kostenaufwand. Diese Option ermöglicht es den Unternehmen, die Produktivität zu steigern und Mittel zu optimieren, und ist somit eine rentable und effektive Alternative für die Industrie.





### BOHRFUTTER

Selbstzentrierende Bohrfutter für Bohreinsätze bis  $\varnothing 13$  oder 16 mm mit Morsedorn 3 oder 4.



### GEWINDESCHNEIDFUTTER

Morsekegel, Gewindegewindeschneidfutter und Spannzangen zum Gewindegewindeschneiden.



### REDUZIERHÜLSEN

Verschiedene Reduzierhülsen für MK-Adaptationen.



### ISO 40

Hauptspindel ISO-40-Konus mit Schnellwechsellmutter

## KONVENTIONELLE WERKSTÜCKHALTER



### L-100

Leichter, feststehender Werkstückhalter. Öffnung max.: 116 mm Maulweite: 105 mm Maulhöhe: 31,5 mm Nettogewicht: 8,5 kg



### L-125

Leichter, feststehender Werkstückhalter. Öffnung max.: 160 mm Maulweite: 125 mm Maulhöhe: 41,5 mm Nettogewicht: 14,7 kg



### M-116

Feststehender Werkstückhalter. Öffnung max.: 116 mm Maulweite: 100 mm Maulhöhe: 31,5 mm Nettogewicht: 9 kg



### M-157

Feststehender Werkstückhalter. Öffnung max.: 157 mm Maulweite: 125 mm Maulhöhe: 41,5 mm Nettogewicht: 15 kg



### PF 150

Robuster, feststehender Werkstückhalter. Öffnung max.: 150 mm Maulweite: 160 mm Maulhöhe: 44 mm Nettogewicht: 28 kg



### PG 150

Robuster, drehbarer Werkstückhalter. Öffnung max.: 150 mm Maulweite: 160 mm Maulhöhe: 44 mm Nettogewicht: 37 kg

## SELBSTZENTRIERENDE SCHNELLSPANN-WERKSTÜCKHALTER



### FR-80

Schnellspann-Werkstückhalter. Öffnung max.: 80 mm Maulweite: 80 mm Maulhöhe: 20 mm Nettogewicht: 6 kg



### FR-125

Schnellspann-Werkstückhalter. Öffnung max.: 125 mm Maulweite: 125 mm Maulhöhe: 30 mm Nettogewicht: 23 kg



### FK-103

Selbstzentrierender Werkstückhalter. Öffnung max.: 103 mm Maulweite: 103 mm Maulhöhe: 20 mm Nettogewicht: 12 kg

**PEDALE**

**STEUERELEMENTE**



**PIC**

Pedal zum Starten des Zyklus oder der Drehbewegung (START).



**DRUCKTASTE**

Notaus-Knopf (STOPP)

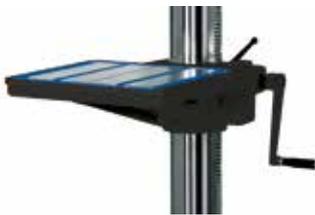


**ZWEIHAND-STEUERUNG**

**PSR**

Pedal zum Umkehren der Drehbewegung (beim Gewindeschneiden).

**TISCHE**



**MF**

Feststehender Tisch. Standard für Serien



**MG**

Drehtisch



**MGI**

Kippbarer Drehtisch



**MGM**

Drehtisch mit Werkzeughalter

**KOORDINATENTISCHE**



**340 XY**

Koordinatentisch gem. Spindeln  
X = 220 mm.  
Y = 140 mm.  
Nettogewicht Tisch = 25 kg.



**430 XY**

Koordinatentisch gem. Spindeln  
X = 280 mm.  
Y = 180 mm.  
Nettogewicht Tisch = 40 kg.



**600 XY**

Koordinatentisch gem. Spindeln  
X = 400 mm.  
Y = 180 mm.  
Nettogewicht Tisch = 52 kg.



**800 XY**

Koordinatentisch gem. Spindeln  
X = 500 mm.  
Y = 250 mm.  
Nettogewicht Tisch = 93 kg.



**1000 XY**

Koordinatentisch gem. Spindeln  
X = 700 mm.  
Y = 250 mm.  
Nettogewicht Tisch = 150 kg.



### FESTSTEHENDE ODER MOTORBETRIEBENE ARBEITSTISCHE

Foto eines feststehenden  
Tischs 850x600 mm



### GROSSE FESTSTEHENDE TISCHE

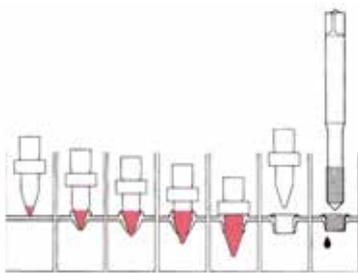
Abmessungen 1118x813 mm.



### FESTSTEHENDE MASCHINENBETTEN IN UNTERSCHIEDLICHEN GRÖSSEN

## FLOW DRILLING + TAPPING KIT

### FLIESSBOHREN



### EINSTEIGERKIT



### BEISPIELE



## MEHRSPINDELBOHRKÖPFE



**CM**

Mehrspindelbohrköpfe mit festen oder einstellbaren Spindelabständen.



**AR**

Reduzierte Vorschübe (50% des Standardbereichs).



**MQL**

Mikroschmiervorrichtung.

## TYPISCHE AUSSTATTUNG FÜR ARBEITEN MIT MEHRSPINDELBOHRKÖPFEN

### Zubehör und Funktionsweise

**ACNL**

Automatischer Bohrzyklus mit Schnellansteuerung, Arbeitsvorschub und Schnellrücklauf sowie zusätzlicher Hilfsfunktion mittels pneumatischen Gegengewichts zum Ausgleichen der Bohrkopfmasse.

**UC**

Bohrkopfadapter und Mitnehmerkonus für Mehrspindelbohrkopf

**GM**

Führung für Mehrspindelbohrkopf zur Erhöhung der Steifigkeit.

**SC**

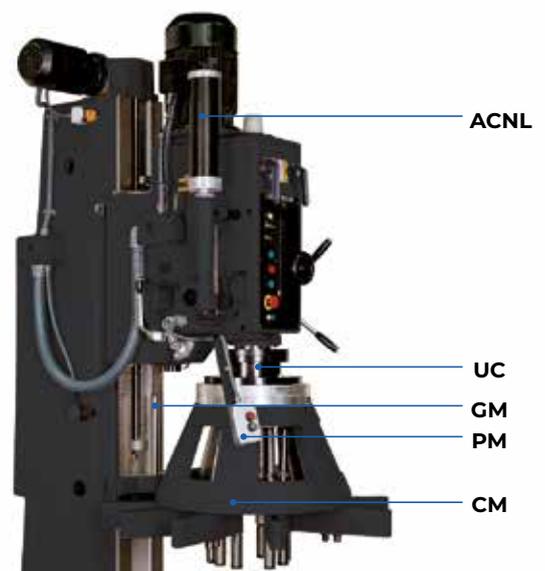
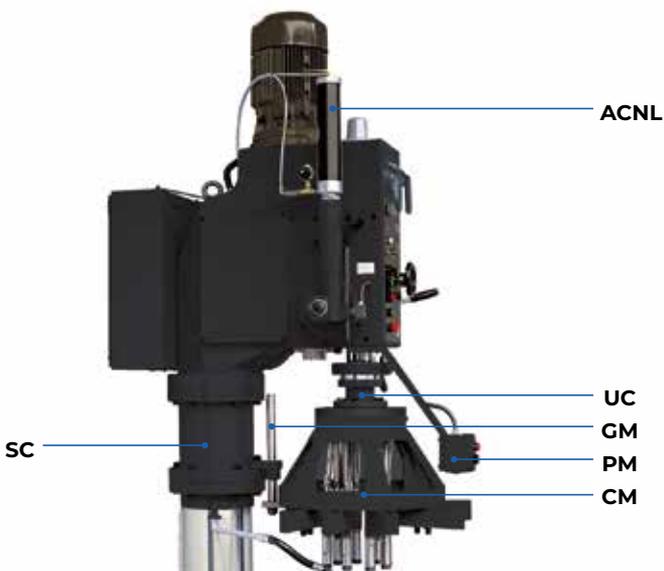
Säulenverlängerung um 200 mm zur Vergrößerung des Abstands zwischen Tisch und Bohreinsätzen

**CM**

Mehrspindelbohrkopf mit festen oder einstellbaren Spindelabständen.

**PM**

Ergonomische Bedieneinheit mit Arbeitshöheneinstellung (Funktionen START/STOPP/NOTAUS)



# GETEILTES ENGINEERING

Im Laufe unserer langjährigen Tätigkeit haben wir in Zusammenarbeit mit unseren Kunden im Rahmen von Projekten des „geteilten Engineerings“ Hunderte von Maschinen hergestellt: unsere Kunden beschrieben uns ihre Erfordernisse und wir schlugen Ihnen daraufhin auf der Grundlage unserer Erfahrung die geeignetsten Lösungen vor.

Aus dieser Zusammenarbeit sind intelligente Lösungen und Maschinen hervorgegangen. Unsere Entwicklungen finden bei der Bearbeitung zahlreicher Teile in der Automobilindustrie Anwendung, bei der Herstellung von Ventilen, Flanschen, etc. und bieten im Hinblick auf Produktivität und Maschinenkosten pro produziertem Teil Ergebnisse, die selbst hochentwickelte CNC-gesteuerte Maschinen nicht überbieten können.



Anwendung des gleichzeitigen Bohrens von 76 Löchern in einen Paddelschläger.



2-teilige Reihenbohrmaschine (Bohren und Gewindeschneiden) mit Leitspindel für Kugelgelenke in der Automobilindustrie.



Bohren mit drehbarem Bohrkopf auf Doppel-Tisch.  
Der untere hintere Tisch ermöglicht die Bearbeitung großer Teile.



Detailansicht selbstzentrierender hydraulischer  
Spannwerkzeuge für Kugelgelenke  
in der Automobilindustrie.



Detailansicht der Bohrbearbeitung  
von Fahrzeuglenkrädern  
mit einem Mehrspindelbohrkopf.



Bohreinheit mit Mehrspindelkopf zum Bearbeiten  
eines Fahrzeuglenkrads nach strengen technischen  
Sicherheitsvorschriften des Kunden.







Txerloia Auzoa, 3, 20720 Azkoitia, Gipuzkoa

Tel.: +34 943 85 18 58

[u.ucin@erlogroup.es](mailto:u.ucin@erlogroup.es)