

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

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

ZUBEHÖR



BOHRFUTTER



GEWINDESCHNEIDFUTTER



REDUZIERHÜLSEN



WERKZEUGHALTER



PEDAL



ZWEIHAND-STEUERUNG



KOORDINATENTISCH



MEHRSPINDELBOHRKÖPFE



ABMESSUNGEN

