

# SCHANBACHER

## BOHRERSCHLEIFMASCHINEN



- *Alle Bohrer  $\varnothing$  werden in einer Pinole gefaßt, dadurch ist kein Umrüsten der Maschine erforderlich.*
- *Schleifen von Einzelwerkzeugen ist daher völlig problemlos.*
- *Mehrfach höhere Standzeiten*
- *Weitaus höhere Vorschübe*
- *Senkung Ihrer Werkzeugkosten und Fertigungszeiten*

# SCHANBACHER - Spiralbohrerschleifmaschine

## Typ S-3-50

**Schleifbereich** von 3 bis 50 mm  $\varnothing$

**Spitzenwinkel** von 90° bis 140°

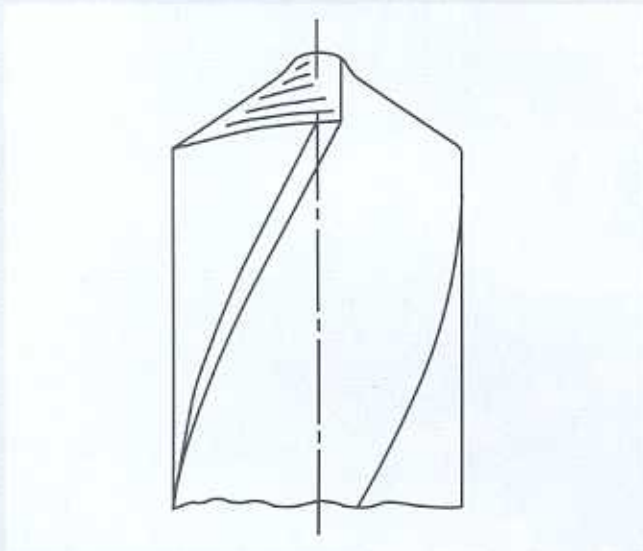
Der **Freiwinkel** ist verstellbar.

Die **Anschliffart** ist dreidimensional.

Betriebsspannung: 380 V / 50 Hz

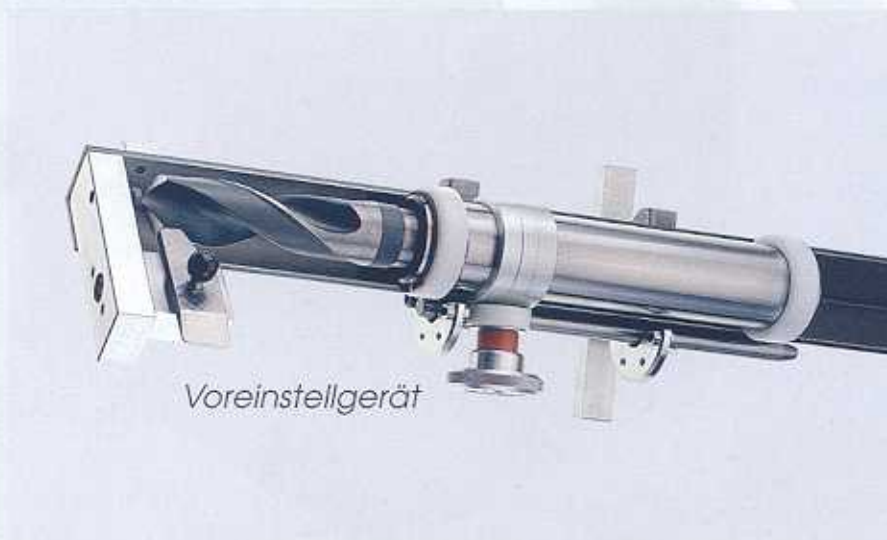
Abmessung: T 810 / B 570 / H 1260 mm

Gewicht: 120 kg



### Die besondere Anschliffart:

Durch die dreidimensionale Verschwenkbewegung erhält der Bohrer einen Hinterschliff, **der zur Bohrermitte hin zunimmt**, dabei entsteht eine leicht **gewölbte** Querscheide. Dadurch erhöht sich die Zentrierfähigkeit des Bohrers.



Voreinstellgerät

### Standardzubehör

CBN-Planscheibe

Einspannvorrichtung

(Pinole MK 4)

1 Satz Reduzierhülsen

1 Bohrfutter m. Kegeldorn

diverse Bedienerwerkzeuge





Der **progressiven** Konstruktion ist eine Erfindung zu Grunde gelegt, die durch In- und Auslandspatente ausgewiesen ist.

Die Schleifscheibe mit Antriebsmotor und der zugehörige Bewegungsmechanismus ist in einer Baueinheit, dem **Schleifaggregat**, vereinigt.

Ein im Maschinenunterteil angeordnetes Getriebe versetzt das Schleifaggregat in gleichmäßige Hubbewegungen. Während des Ablaufs dieser Hubbewegung werden gleichzeitig zwei Kurvenschablonen abgetastet. Dadurch wird das Schleifaggregat mit der Schleifscheibe zwangsläufig in einer **dreidimensionale** Verschwenkbewegung gesteuert.

Durch den synchron mit der Verschwenkbewegung ablaufenden Schleifvorgang erhalten die Hauptschneiden des Spiralbohrers, **den mit den zwei Kurvenschablonen vorgegebenen Hinterschliff** und der Bohrerkerne wird (im Winkel von  $55^\circ$  zu den Hauptschneiden) zur Querschneide geschliffen. Der Bohrer bleibt während des Schleifvorganges ohne Bewegung. Mit der im Schleifaggregat eingebauten **Einstellautomatik** wird der Kurvenablauf des Hinterschliffs **sekundenschnell** auf den jeweiligen Bohrerdurchmesser eingerichtet.



Die Bedienung der Maschine ist einfach und deshalb auch Hilfskräften leicht möglich. Die Verwendung beschränkt sich nicht auf Spezialabteilungen, wie z.B. Werkzeugschleifereien, sondern ist auch in den Produktionswerkstätten, Werkzeugausgaben usw. sinnvoll und von besonderer Bedeutung.

**Eine Vorführung in Ihrem Betrieb wird Sie überzeugen!**





...für dreidimensionales Nachschleifen

**Lieferprogramm:**

Spiralbohrerschleifmaschine Typ S 3-50  
komplett mit Zubehör

**Option:**

Staubabsauggebläse  
Spannzangeneinrichtung  
Pinole MK 5

**Willy Schanbacher**

GmbH & Co. KG

**Bohrerschleifmaschinen**

Kollwitzstraße 8, 73728 Esslingen am Neckar  
Postfach 10 04 25, 73704 Esslingen am Neckar  
Telefon 07 11 / 35 67 65, Telefax 07 11 / 3 50 87 57  
E-Mail: w.schanbacher@t-online.de