

Ayen

Präzisionsmaschinen für die
Holzbearbeitung

Mehrspindelbohrköpfe Fräsköpfe in Serien- und Sonderfertigung



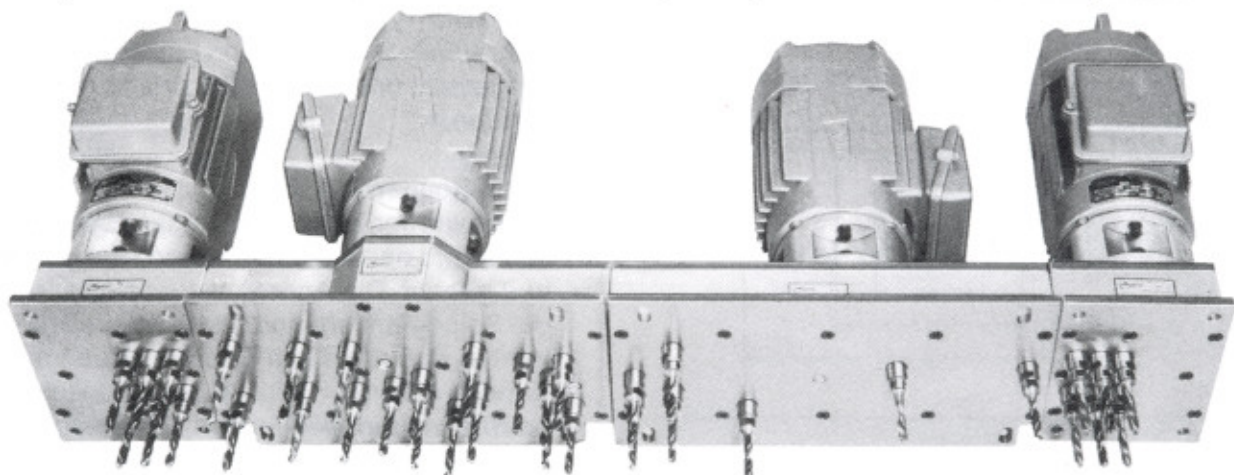
Damit die vielseitigen Bohr- und Fräsprobleme in Handwerk und Industrie rationell und preisgünstig gelöst werden können, haben wir unser AYEN-Mehrspindel-Bohr- und Fräskopf-Programm entwickelt und dieses Programm bereits seit vielen Jahren mit großem Erfolg bei unseren Kunden eingeführt.

Bohrköpfe mit verschiedenen Spindelarrangierungen.

Bildmitte: mit Führungsstangen.

2. Zeile links: mit Skalenplatte.

Bohrköpfe für HIFI-Tonmöbel; mit Antriebseinheiten, ohne pneumatische Vorschubzylinder.



Ayen

1. Aufbau der Mehrspindelbohr- und Fräsköpfe

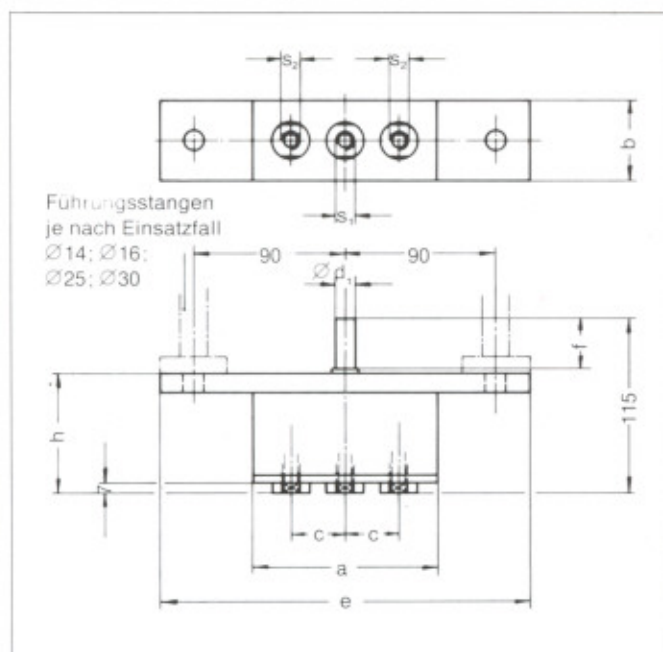
1.1 Bohrköpfe und Fräsköpfe mit fixen Abständen

Die Bohr- und Fräsköpfe sind in stabiler Bauweise und für robuste Beanspruchung gebaut. Die Getriebegehäuse sind aus Aluminium. Dadurch wird optimale Wärmeableitung garantiert und das Eigengewicht niedrig gehalten. Die Spindeln sind gehärtet oder vergütet und feingeschliffen. Die Zahnräder oder Zahnritzel sind gehärtet und die Zahnflanken geschliffen. Je nach Übersetzungsverhältnis und nach Spindeldrehzahl sind die Räder gerade- oder schrägverzahnt. Die Bohrspindeln sind in Wälzlager gelagert. Sämtliche Teile sind auswechselbar. Durch Normung können Ersatzteile ab Lager geliefert werden.

1.2 Bohrköpfe mit verstellbaren Abständen

Die verstellbaren Bohrköpfe sind aufgebaut wie die Bohr- und Fräsköpfe mit fixen Abständen. Die Spindeln sind gehärtet und geschliffen. Sämtliche Teile sind auswechselbar; durch Normung können auch hier Ersatzteile ab Lager geliefert werden.

2. Bauformen der Bohr- und Fräsköpfe, Zubehör



A.1.1

A. Nicht drehbare Ausführung

A.1 Starre Ausführung (fixe Abstände)

A.1.1 Serienmäßige Bohrköpfe

Spindelanordnung in Reihe. Werkzeugaufnahme M 10. Ohne Führungsstangen. Die in nachstehender Tabelle aufgeführten Standard-Typen mit linearer Anordnung der Bohrspindeln werden von uns serienmäßig hergestellt und können kurzfristig geliefert werden.

A.1.2 Sonderbohrköpfe

Diese werden jeweils nach den Bedarfsfällen und nach Kundenwunsch konstruiert und gebaut. Die Anordnung der Spindeln, die Spindelanzahl und die Spindelabstände richten sich nach den Erfordernissen des Kunden (Menge, Taktzeit) sowie den zu bearbeitenden Werkstoffen, Bohrtiefen, Bohrungsdurchmesser, Bohrleistungen,

Best.-Nr.	Type	Spindel-Anzahl	a	b	c	d ₁	e	f	h	s ₁	s ₂
475.11	DS 16-3	3 (2 li, 1 re)	80	50	16	10	220	37	73	M 10	M 10 li.
475.21	DS 17-3	3 (2 li, 1 re)	80	50	17	10	220	30	79	M 10	M 10 li.
476.11	DS 20-3	3 (2 li, 1 re)	80	50	20	12	220	30	79	M 10	M 10 li.
476.21	DS 21.5-3	3 (2 li, 1 re)	80	50	21,5	12	220	30	79	M 10	M 10 li.
477	DS 22-3	3 (2 li, 1 re)	80	50	22	12	220	38	72	M 10	M 10 li.
478	DS 25-3	3 (2 li, 1 re)	110	50	25	12	220	38	72	M 10	M 10 li.
479	DS 28-3	3 (2 li, 1 re)	110	50	28	12	220	41	72	M 10	M 10 li.
480	DS 30-3	3 (2 li, 1 re)	110	50	30	12	220	41	72	M 10	M 10 li.
481	DS 32-3	3 (2 li, 1 re)	110	50	32	12	220	41	72	M 10	M 10 li.
482	DS 35-3	3 (2 li, 1 re)	120	50	35	12	220	41	72	M 10	M 10 li.
483	DS 40-3	3 (2 li, 1 re)	150	60	40	15	220	32	81	M 10	M 10 li.
484	DS 45-3	3 (2 li, 1 re)	150	60	45	15	220	32	81	M 10	M 10 li.
485	DS 50-3	3 (2 li, 1 re)	170	65	50	15	220	32	81	M 10	M 10 li.
486.11	DS 32-5	5 (2 li, 3 re)	180	50	32	15	220	41	72	M 10	M 10 li.
486.21	DS 32-7	7 (4 li, 3 re)	244	50	32	15	244	41	72	M 10	M 10 li.
487.11	DS 35-5	5 (2 li, 3 re)	190	50	35	15	220	32	81	M 10	M 10 li.
487.21	DS 35-7	7 (4 li, 3 re)	260	50	35	15	260	32	81	M 10	M 10 li.

A.1.1

Drehzahl etc. Das entsprechende Bohrbild ist in Form und Größe in der Regel „kundspezifisch“ und gewissermaßen einmalig. Werkzeugaufnahme M 10. Ohne Führungsstangen.

Eine kleine Auswahl von Sonderbohrköpfen zeigen die Abbildungen auf der ersten Seite.

A.2 Variable Ausführung

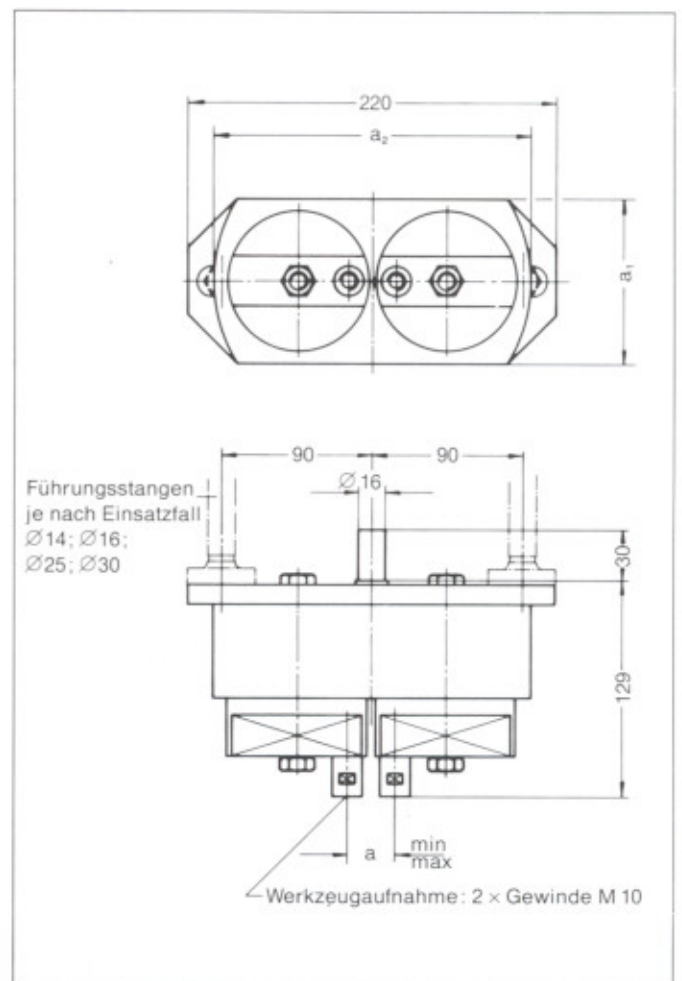
Für Bohrarbeiten mit häufig wechselnden Bohrermittenabständen haben wir unsere verstellbaren Zweispindelbohrköpfe entwickelt. Diese zeichnen sich durch stabile Bauweise, hohe Lebensdauer, enge Spindelabstände und große Verstellbereiche aus.

A.2.1 Verstellbare Zweispindelbohrköpfe

Spindelabstände verstellbar. Werkzeugaufnahme M 10. Ohne Führungsstangen.

Type	a _{min}	a _{max}	a ₁	a ₂	i	max. Bohrer Ø in Stahl	Best.-Nr.
VS 28-148.3	28	148	100	190	0,88	8	490.23
VS 28-148.2	28	148	100	190	1,174	8	490.22
VS 28-148.1	28	148	100	190	1,428	8	490.21
VS 18-106	18	106	70	135	0,848	4	490.11

A.2.1



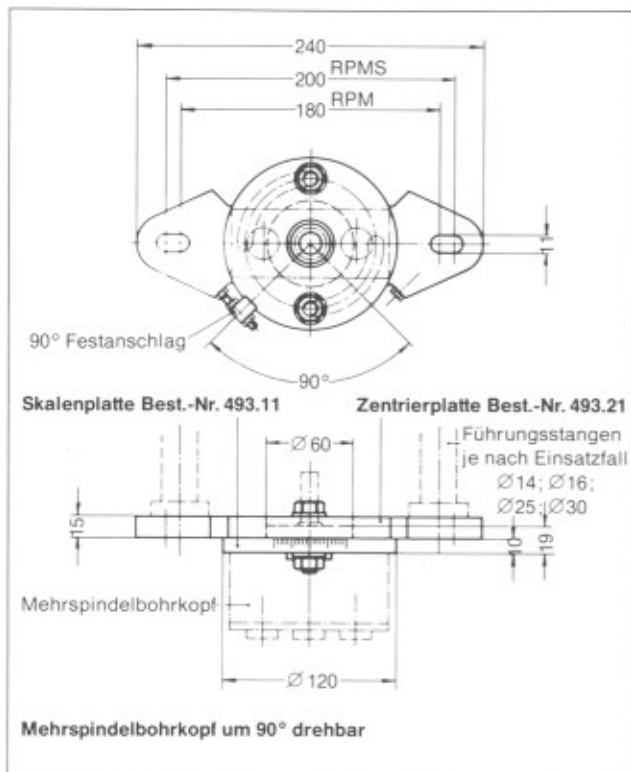
A.2.1

B. Drehbare Ausführung

Alle Bohrköpfe gemäß Pos. A (jedoch für B 1 nur bis max. ca. 210 mm Spindelabstand), und zwar in Verbindung mit einer Skalenplatte **und** einer Zentrierplatte

B.1 Drehbar um 90°

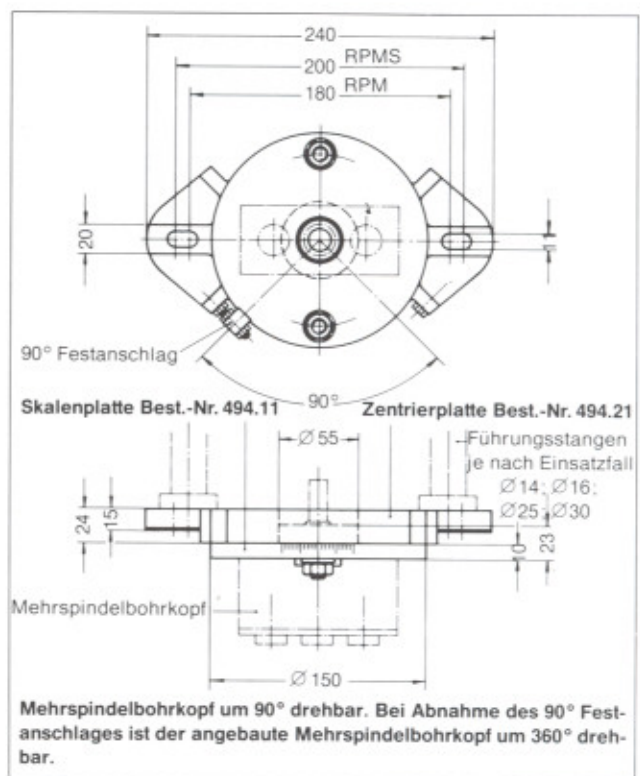
Skalenplatte 120Ø, um 90° stufenlos drehbar, mit Endanschlägen bei 0° und 90°; mit **Zentrierplatte 120Ø**.



B.1

B.2 Drehbar um 360°

Skalenplatte 150Ø, um 90° stufenlos drehbar, mit Festanschlägen bei 0° und 90°. Nach Abnahme der Festanschläge drehbar um 360°; mit **Zentrierplatte 150Ø**.



B.2

C. Führungsstangen

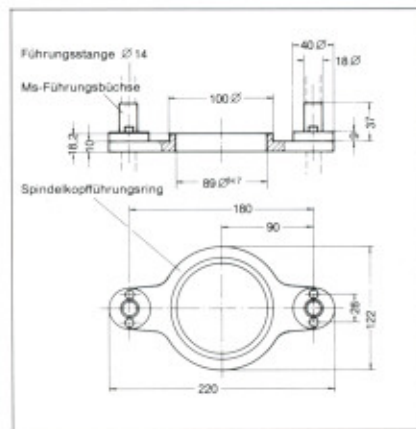
Für sämtliche Bohrköpfe (A + B) sind je Bohrkopf 2 Führungsstangen erforderlich (Ø der Führungsstangen entsprechend dem Einsatz des Bohrkopfes). Die Führungsstangen 16 mmØ, 25 mmØ und 30 mmØ sind gehärtet und geschliffen.



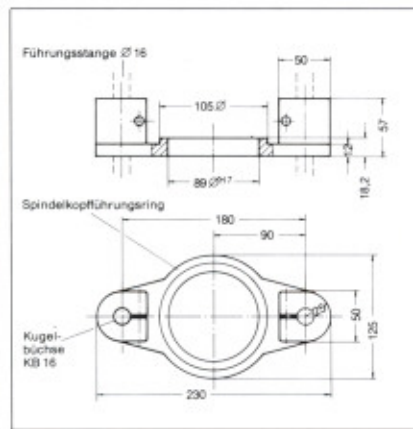
Benennung	d _{h7}	d ₁	D	l	a	k	s	Best.-Nr.
Führungsstange Ø 14 mm	14	M 10	29	210	15	5	24	496.11
Führungsstange Ø 16 mm	16	M 10	39	250	20	10	30	496.21
Führungsstange Ø 25 mm	25	M 10	39	340	20	10	30	496.31
Führungsstange Ø 30 mm	30	M 16	39	305	15	5	36	496.41

D. Spindelkopfführungsringe

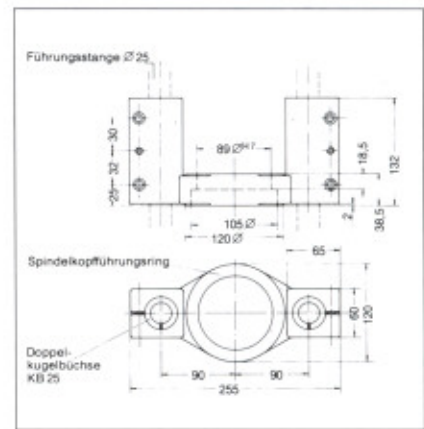
Der Spindelkopfführungsring wird am Bohraggregat angebaut und nimmt die 2 Führungsstangen (C.) des Bohrkopfes (A. oder B.) auf (siehe hierzu die Abbildung von Pos. 3). Der Spindelkopfführungsring wird je nach geplantem Einsatzfall des Bohrkopfes und entsprechend verwendetem Bohrgerätetyp ausgewählt.



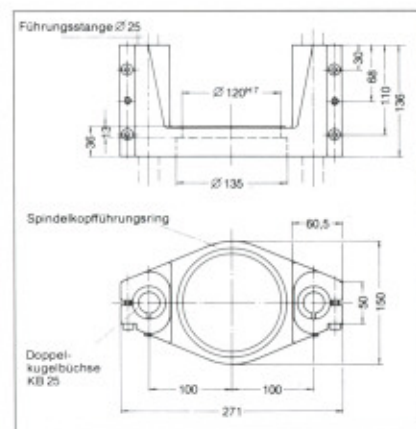
Führungsring mit Ms-Führungsbüchsen 14 mm \varnothing .
Best.-Nr. 630.
Für **RPM** und Stangen 14 \varnothing .



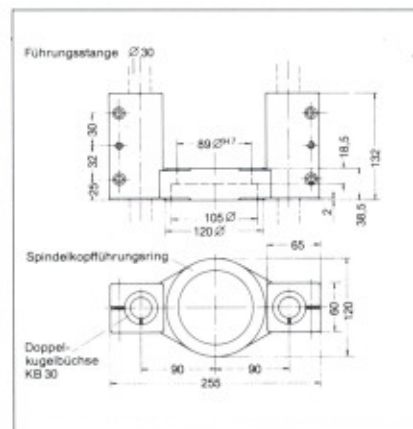
Führungsring mit Kugelbüchsen 16 mm \varnothing .
Best.-Nr. 631.
Für **RPM** und Stangen 16 \varnothing .



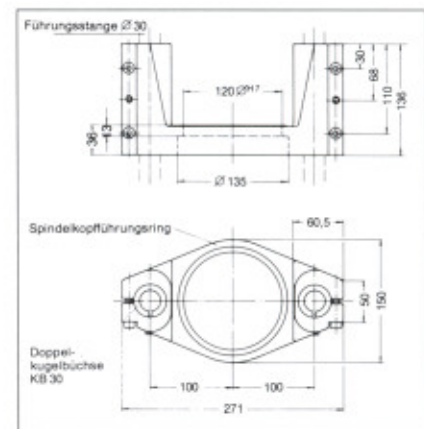
Führungsring mit Doppelkugelbüchsen 25 mm \varnothing .
Best.-Nr. 632.
Für **RPM** und Stangen 25 \varnothing .



Führungsring mit Doppelkugelbüchsen 25 mm \varnothing .
Best.-Nr. 632 a.
Für **RPMS** und Stangen 25 \varnothing .



Führungsring mit Doppelkugelbüchsen 30 mm \varnothing .
Best.-Nr. 632 b.
Für **RPM** und Stangen 30 \varnothing .



Führungsring mit Doppelkugelbüchsen 30 mm \varnothing .
Best.-Nr. 632 c.
Für **RPMS** und Stangen 30 \varnothing .

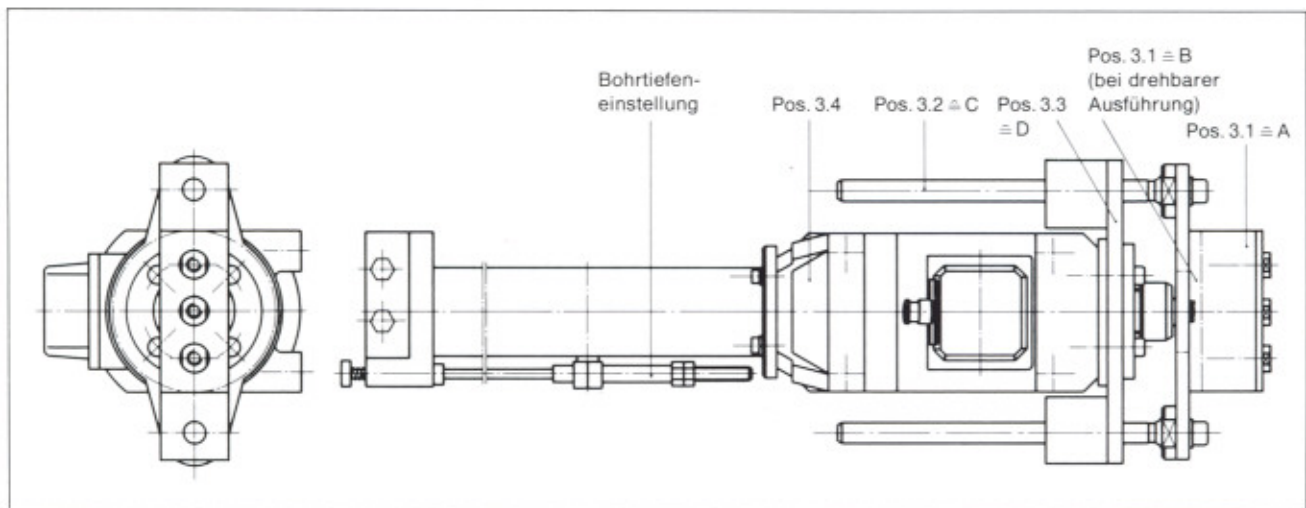
3. Anbau der Spindelköpfe an Bohr- oder Fräsaggregate

Die Mehrspindelbohr- oder Fräsköpfe können an unseren Schubwellen-Aggregaten angebaut werden. Die komplette Einrichtung besteht aus:

- 3.1 Bohr- oder Fräskopf gemäß Pos. A, evtl. zusätzlich mit angebauter Dreheinrichtung gemäß Pos. B mit
- 3.2 zwei Führungsstangen gemäß Pos. C (Best.-Nr. 496.11 bis 496.41) mit
- 3.3 einem Spindelkopfführungsring gemäß Pos. D (Best.-Nr. 630 bis 632c) mit
- 3.4 einer elektro-pneumatischen Schubwellen-Bohrereinheit der Typenreihe **RPM** (0,37 kW bis 2,2 kW = 0,5 PS bis 3 PS) oder **RPMS** (2,2 kW bis 3,8 kW = 3 PS bis 5 PS); Best.-Nr. 600.1 bis 612.1.

Die Bohreinheiten der Typenreihe **RPM** werden mit 960 U/min, 1400 U/min und 2800 U/min gebaut, die Einheiten der Typenreihe **RPMS** mit 2800 U/min. Der Bohrhub beträgt zwischen 98 mm und 250 mm. Ölbremsszylinder oder Ausspanesteuerungen sind anbaubar.

Bitte schildern Sie uns Ihren geplanten Einsatzfall; wir übersenden Ihnen gerne ein ausführliches Angebot.



Sämtliche Maße in mm

Konstruktionsänderungen vorbehalten
4.98 N

Ein Programm ohne Lücken