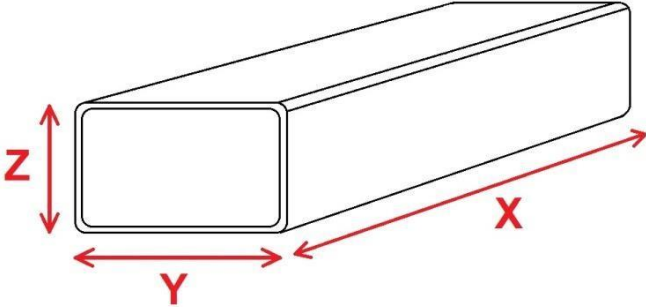

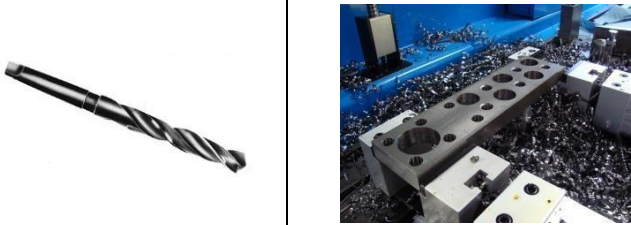
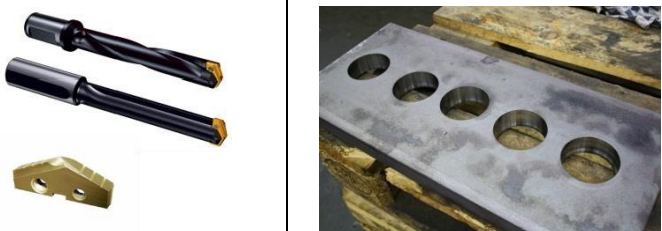
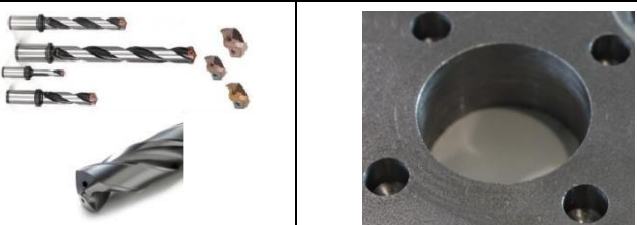
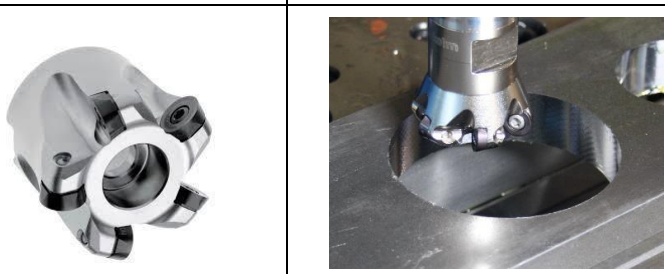
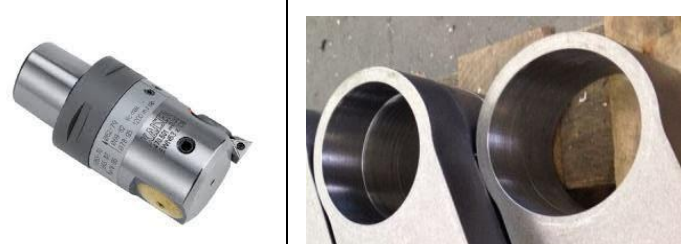
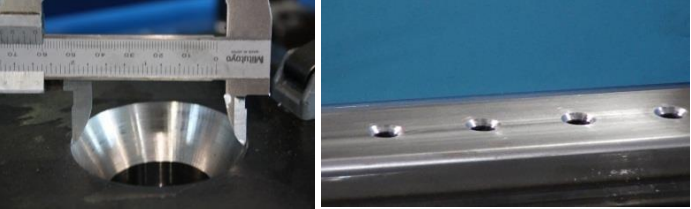
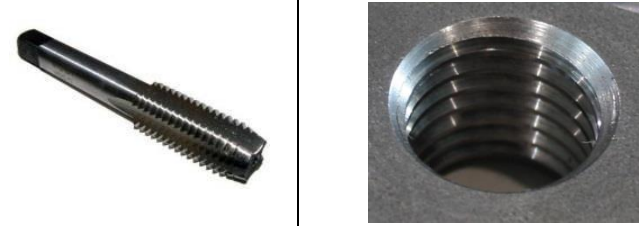
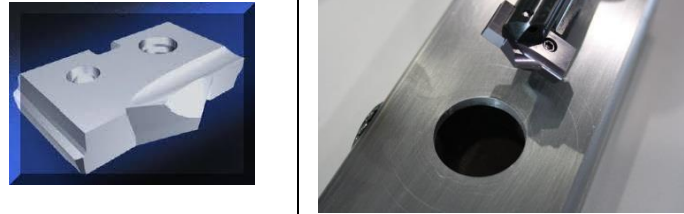


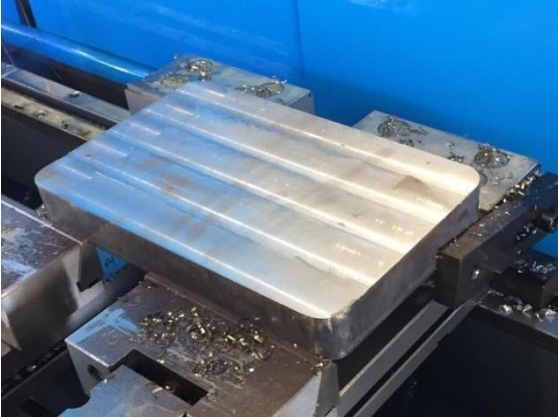


Bearbeitungsmöglichkeiten CMA Bohrzentren

<p>Produktabmessungen</p>		<p>Länge (X) bis: 3000/4500/6000/7500/9000/10500 (Produkte länger als Maschinenlänge sind möglich mittels Nachsetzen) Breite (Y) bis: 500 - 3000 mm (Maschinentyp abhängig), Höhe bis 400mm</p>
<p>Flansche bohren</p>		<p>Bis Durchmesser 500 – 3000mm (Maschinentyp abhängig)</p>
<p>Bohren mit Standard HSS-Werkzeugen</p>		<p>Bis Durchmesser 25/28/32/38/42/60 ins Volle (Maschinentyp abhängig)</p>
<p>Bohren mit HSS-Co Schneidplatten-Bohrer</p>		<p>Bis Durchmesser 25/28/32/38/42/60 ins Volle (Maschinentyp abhängig)</p>
<p>Bohren mit VHM</p>		<p>Durchmesser 3-40mm, Vorschübe bis 900mm/min (Maschinentyp abhängig)</p>
<p>Helixfräsen</p>		<p>Größere Lochdurchmesser in Vollmaterial, Durchmesser programmierbar.</p> <p>Beispiele 20mm Materialstärke : D 40mm mit 25mm Fräser: 24 Sek. D 75mm mit 42mm Fräser: 50 Sek.</p>
<p>Spindeln</p>		<p>Passungen spindeln mit G76 Zyklus</p>

<p>Senken</p>		<p>Durchmesser 100% exakt wegen automatischer Korrektur der Höhentoleranzen (Option)</p>
<p>Gewindeschneiden</p>		<p>Bis M45 (<i>Maschinentyp und Werkzeugtyp/Beschichtung abhängig</i>)</p>
<p>Rohre bohren</p>		<p>Bis Durchmesser 32mm Löcher sauber rund mit Thin Wall Werkzeugtechnologie</p>
<p>Rohre Fräsen</p>		<p>Rund- und Langlöcher In ISO auch freie Konturen</p>
<p>Rohre Fräsen</p>		<p>Schweißnahtvorbereitung</p>
<p>Flachfräsen</p>		<p>Planfräser Durchmesser 50mm, Schnitttiefe 3mm Vorschub bis 1200mm/min</p>

<p>Konturfräsen</p>		<p>Unterschiedliche Konturen möglich mittels freier Programmierung in DIN/ISO</p>
<p>Schruppfräsen</p>		<p>Durchmesser 20mm, Tiefe 7mm</p>
<p>Fließbohren</p>		<p>Beispiele Rechteckrohr 60x30x3mm G1/2" Standard und M8 Flach</p>
<p>Fließbohren</p>		<p>Ø19 in 6mm Materialstärke</p>

Mehr als ein Bohrzentrum!