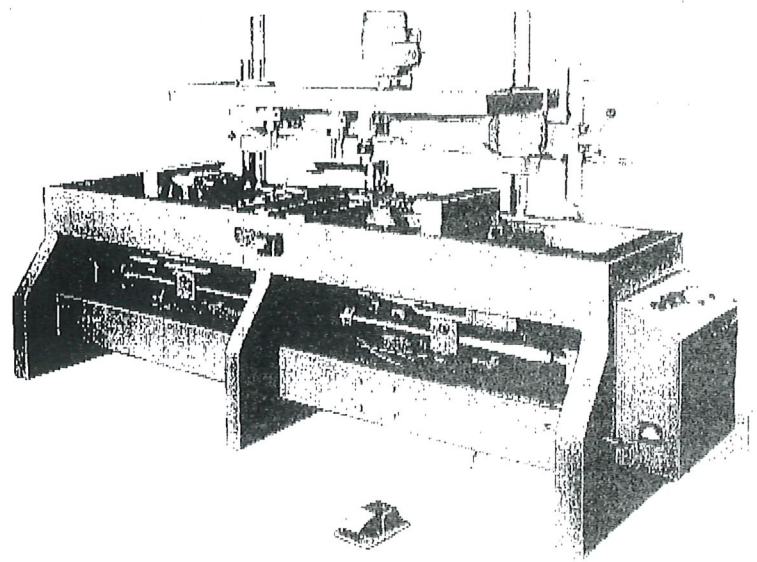


*Z. H. H. Albricht*

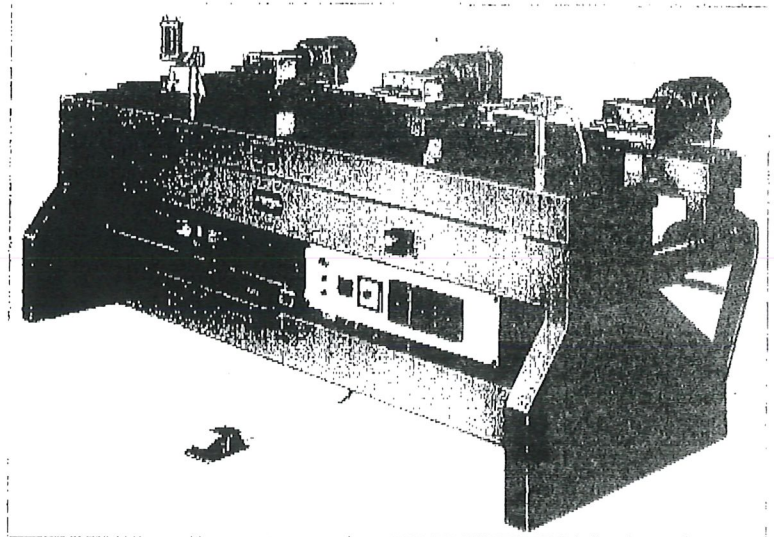
*03520 46 51 90*



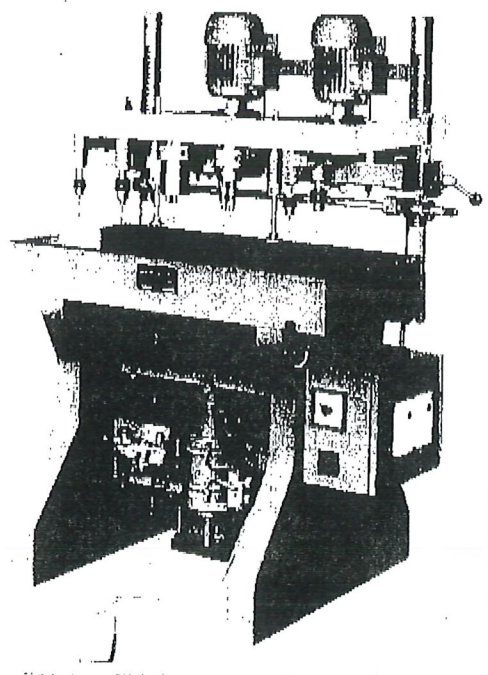
Mehrspindelbohr- und Dübelmaschine Type RSH 1315



# REICHENBACHER MASCHINENFABRIK



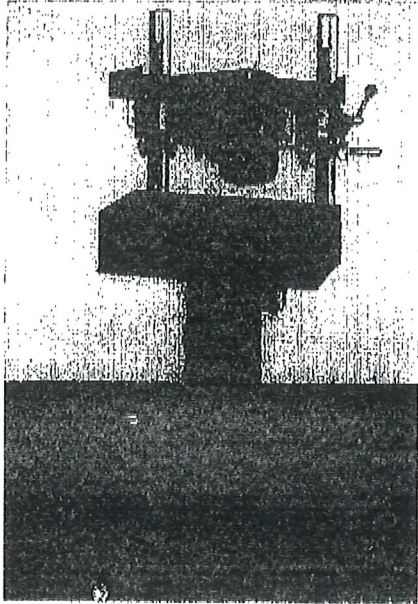
Horizontal-Mehrspindelbohrmaschine Type RH 1315



Mehrspindelbohrmaschine Type RS 1315

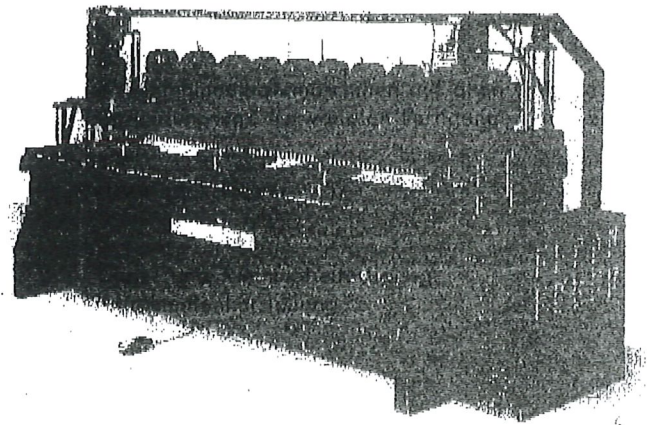
## MEHRSPINDELBOHRMASCHINEN

Verschiedenste Ausführungen. Beliebige Größe und Bohrspindelzahl.  
Rationelles Bohren sämtlicher Werkstücke in der Holzbearbeitung



für die Mehrspindelbohrmaschinen auf allen Gebieten der Holzbearbeitung und verwandten Fertigungen, wie z. B. in der

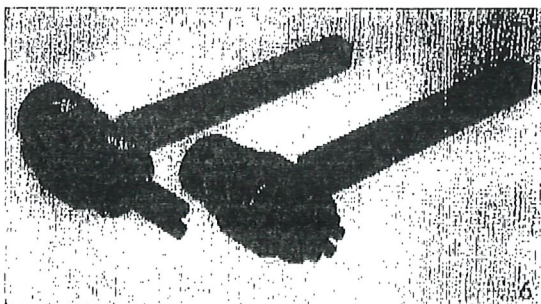
Spielwarenfabrikation  
Palettenfertigung  
Möbelindustrie  
Sitz-, Liege- und Kleinmöbelfertigung  
Musikinstrumentenherstellung  
Fensterbau  
Kunststoffverarbeitung



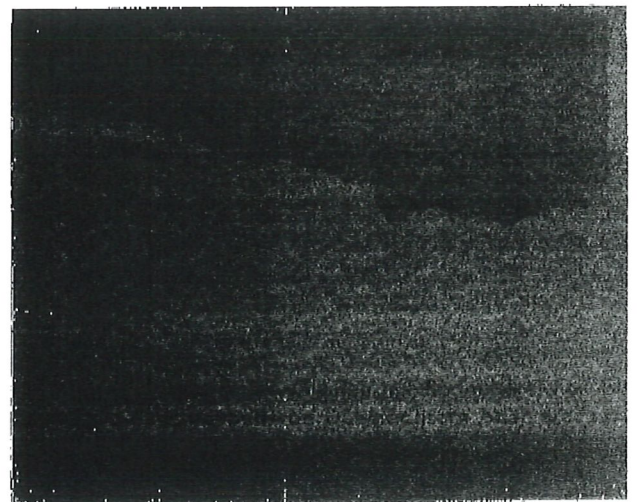
werden je nach Werkstückabmessungen ausgelegt.  
Maschinentischbreiten von 600 bis 5000 mm  
Maschinentischtiefen von 250 bis 1500 mm  
Größere Ausführungen auf Anfrage

In der Regel mit Zahnkranzbohrfutter (auf Wunsch auch Selbstspannfutter) in verschiedenen Größen mit Spannbereichen bis 16 mm  $\phi$  und mehr. Für kleinere Bohrabstände auch Gewindeaufnahmen zum Einschrauben von Dübelbohrern oder drei verschiedene Größen von Spannköpfen zum Einsetzen von Spannzangen entsprechend der Bohrerdurchmesser.

Kleinstmögliche Bohrabstände bei Einzelspindeln

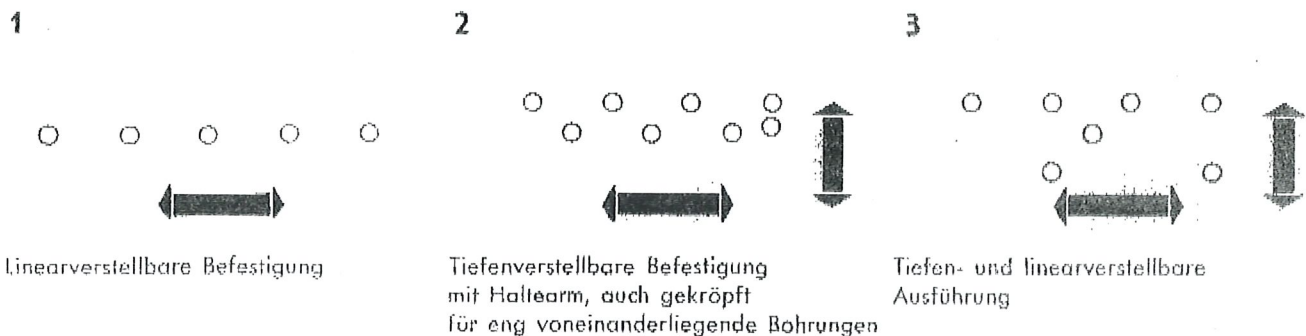


Wir fertigen Mehrfachbohrköpfe mit beliebiger Spindelzahl, beliebiger Spindelanzahl, beliebigen Bohrabständen. Kleinste Abstände 17 mm.



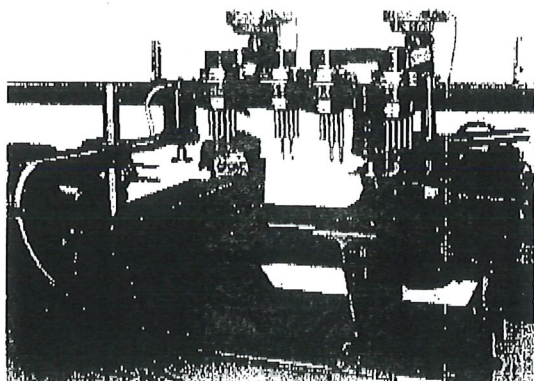
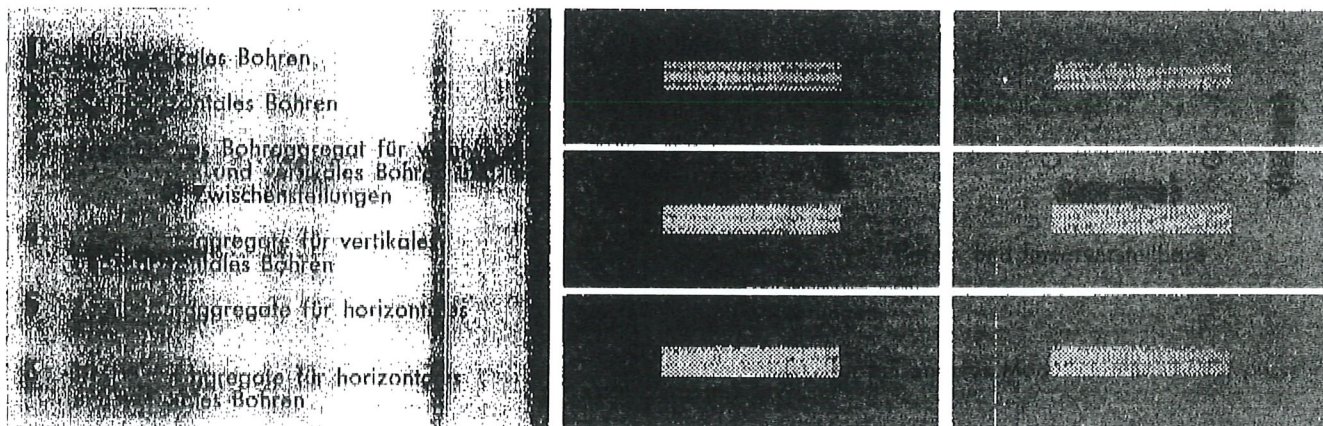
\* Diese Abstände sind nur bei Mehrfachbohrköpfen möglich, bei Einzelspindeln Kleinabstand 30 mm. Einklammerte Größen möglichst vermeiden.

Je nach Bohrungsanordnung, Produktions-Stückzahlen und Verstellhäufigkeit sind folgende Befestigungsarten möglich.

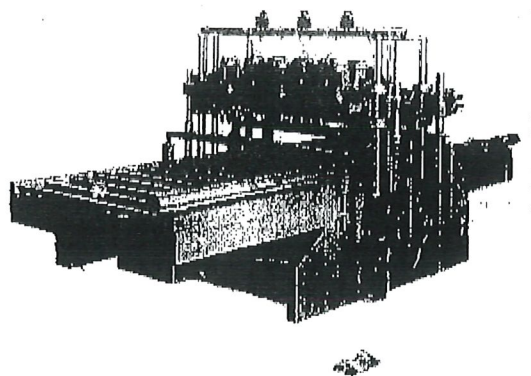


4 Befestigung der Bohrspindeln in Bohrschablonen, schnellste Umstellung auf ein anderes Modell, immer wieder passende Abstände auf 1/16 mm genau

Werden auf Wunsch entsprechend der zu bohrenden Werkstücke vorgesehen. Folgende Ausführungen sind gebräuchlich:

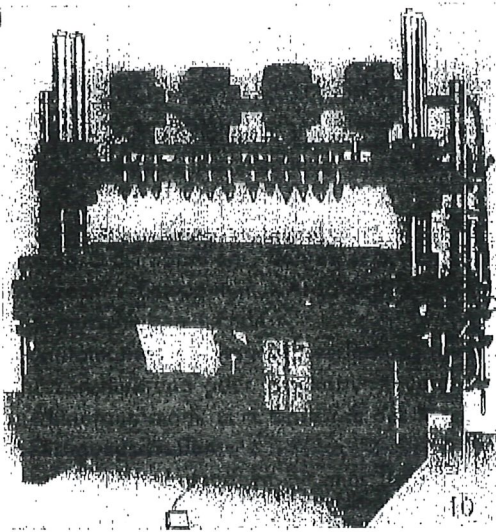


Maschine mit einem oder mehreren Einzelaggregaten in beliebiger Richtung schrägverstellbar (horizontal und vertikal einsetzbar), auch mit aufgesetztem Mehrfachbohrkopf



Je nach Bedarf:  
 fußbetätigt  
 pneumatisch  
 pneumatisch-hydraulisch mit Ölbremse  
 pneumatisch-hydraulisch mit Druckwandler  
 vollhydraulisch (für Sonderfälle)

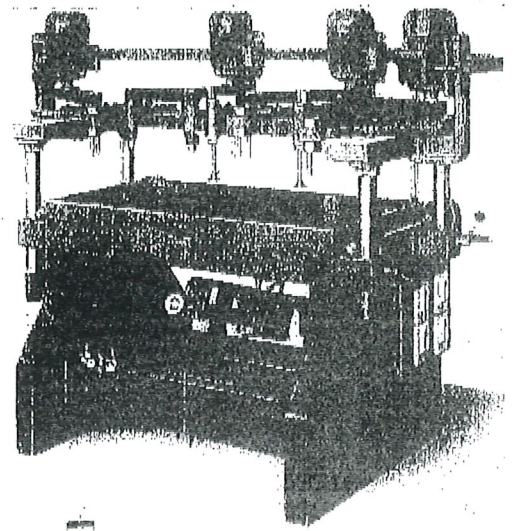
Hand- oder Fußschaltung  
 Halbautomatisch, Impulsgebung durch elektrische  
 Zeituhr  
 Automatischer Folgeablauf, auslösen durch Impuls-  
 gebung, z. B.: Spannen - Bohren senkrecht - Bohren  
 waagrecht - Entspannen - Anschlag heben - Werk-  
 stück ausschieben - Ende  
 Vollautomatisch mit Magazinbeschickung (elektrische  
 Schützensteuerung oder Lochkartensteuerung)  
 Durchlaufautomatik zum Einsetzen der Maschine  
 in Fertigungsstraßen  
 Automatisches Ausspannen für sehr tiefe Bohrungen



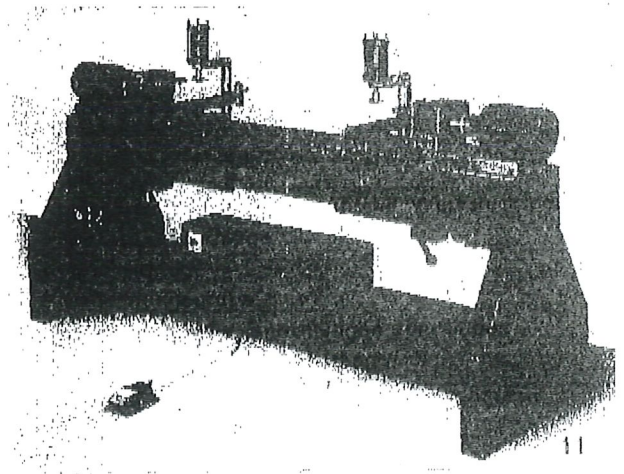
- Bohrspindelzahl
- größter Bohrdurchmesser
- kleinste Bohrabstände
- größte und kleinste Bohrtiefe
- Werkstoffart
- Flächenmaß des größten Werkstückes
- elektrische Stromart
- gewünschte Sonderheiten

Bei komplizierten Werkstücken senden Sie uns am  
 besten Werkstückskizzen oder Holzmuster

Haben Sie irgendwelche Bohrprobleme? Wollen Sie Ihre Fertigung rationalisieren? Wir beraten Sie gerne und unterbreiten  
 unverbindliche Angebote!



auf Wunsch z. B.  
 mechanische oder pneumatische Werkstückspanner  
 Werkstückanschlüge  
 Hubanschläge  
 Vorrichtungen usw.  
 Auch zusätzliche Einrichtungen zum Sägen  
 und Schlitzen und dergleichen



## H. REICHENBACHER KG. - MASCHINENFABRIK

8635 Esbach-Coburg (W.-Deutschland)

Telefon 09563/511 • Telex 0663352