

**DRILL  
MATIC**  
by **EUROMAGROUP**

## Checkliste

GÜLTIG ABL 1.01.2019

## Angaben zur Firma

### ANGABEN ZUR FIRMA

Firma:

Adresse:

Telefon:

E-mail:

Ansprechpartner:

Webseite:

### ANMERKUNGEN

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Datum.....

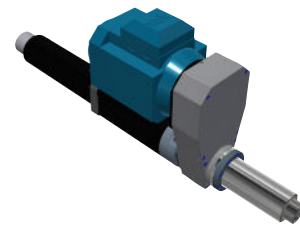
Unterschrift.....

## FÜHRUNG

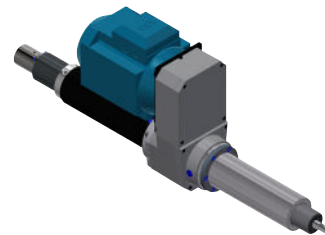
- Pneumatisch - Luft
- Hydraulisch - Öl
- Elektrisch - Kugelumlaufspindel

## PRODUKTE

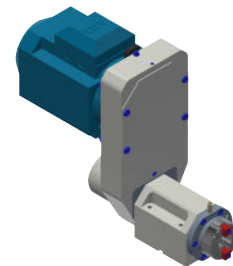
- Bohreinheit



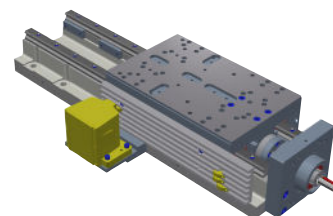
- Gewindeschneideeinheit



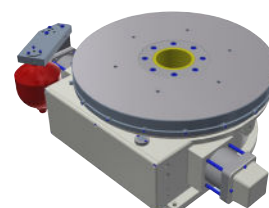
- Spindeleinheiten



- Schlitteneinheit



- Rundschanttisch



**BOHR - ANWENDUNG MIT PINOLENEINHEIT**

**Material** .....

**Loch- Durchmesser mm**      Durchmesser:.....      Tiefe:.....

**Loch**       Durchgangsloch       Sackloch

**Material des Werkzeugs**       HSS/HSCo  
 Mehr.....

**Geschwindigkeit UpM** .....

**Gesamter - Hub mm** .....

**Arbeitshub mm** .....



**Anwendung für**       Einzelwerkzeug       Mehrspindelbohrkopf  
 (Bitte Informationen über die Bohranwendung)

**STANDARDZUBEHÖR**

Blockhalterung:.....

Parallelhalterung:.....

Kreuzhalterung:.....

Fußhalterung:.....

Justierhalterung:.....

Verstellung rundführung:.....

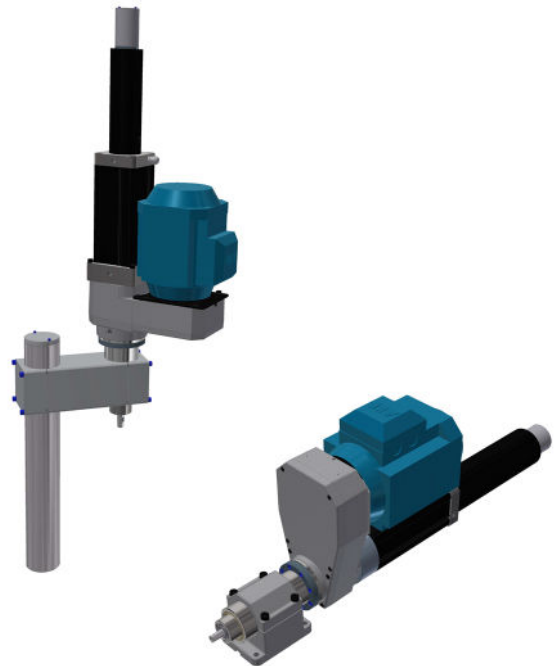
Säule:.....

Kreuzhalterung für säule:.....

Säuleneinsatz:.....

Klmmring:.....

Justiersäule:.....



## GEWINDESCHNEIDEN - Pinolen- Einheit

**Material** .....

**Gewindegröße mm** Durchmesser..... Teilung..... Tiefe.....

**Loch**  Durchgangsloch  Sackloch

**Gewinde- Methode**  Schneiden  Formen

**Drehzahl UpM** .....

**Gesamter Hub mm** .....

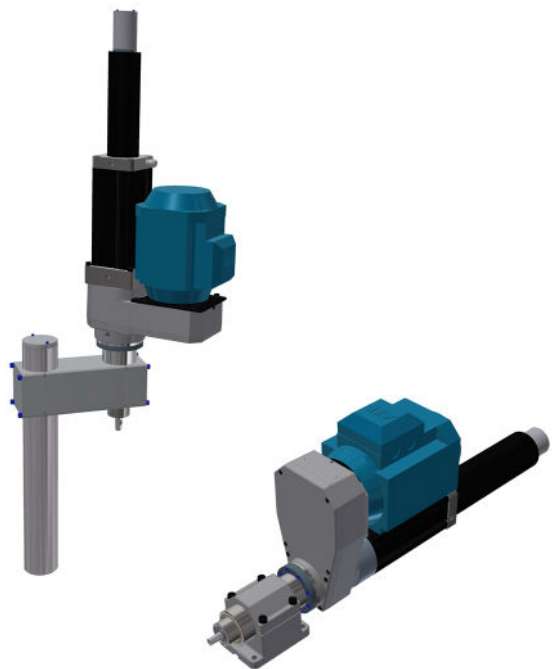
**Arbeitshub mm** .....

**Anwendung für:**  Einzelwerkzeug  Mehrspindelbohrkopf  
 (Bitte Informationen über die Gewindebohranwendung)



## STANDARDZUBEHÖR

- Blockhalterung:.....
- Parallelhalterung:.....
- Kreuzhalterung:.....
- Fußhalterung:.....
- Justierhalterung:.....
- Verstellung rundführung:.....
- Säule:.....
- Kreuzhalterung für säule:.....
- Säuleneinsatz:.....
- Klmmring:.....
- Justiersäule:.....



## SPINDELEINHEITEN

**Material**

.....

**Werkzeug**

.....

**Anwendungen**

- |                                 |                                    |
|---------------------------------|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Bohren | <input type="checkbox"/> Ausbohren |
| <input type="checkbox"/> Fräsen | <input type="checkbox"/> Ausdrehen |

**Drehzahl UpM**

.....

**Motor**

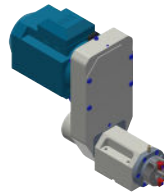
.....

**Spindel**

- |                                 |                                 |
|---------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> ISO 30 | <input type="checkbox"/> ISO 50 |
| <input type="checkbox"/> ISO 40 | <input type="checkbox"/> HSK63  |

**Motor aufstellung**

- |                                 |                                |
|---------------------------------|--------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Hinten | <input type="checkbox"/> Vorne |
|---------------------------------|--------------------------------|



**Anwendung für**

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Einzelwerkzeug | <input type="checkbox"/> Mehrspindelbohrkopf |
|---|--|

## ZUSÄTZLICHE DATEN

.....

.....

.....

.....

**SCHLITTENEINHEITEN**

**Gesamter- Hub mm** .....

**Erforderliche Schubkraft N** .....

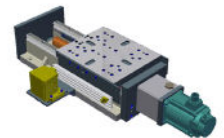
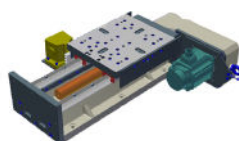
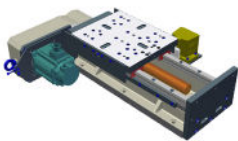
**Führungsbedeckung**       Nicht erforderlich       Erforderlich

**Motor aufstellung an der Schlitten- Einheit**       Vertikal       Horizontal

FÜR EINHEITEN MIT KUGELUMLAUFSPINDEL:

**Motor aufstellung** .....

Auf der rechten Seite       Auf der linken Seite       In der Mitte



**Servomotor** .....

**ZUSÄTZLICHE DATEN**

.....

.....

.....

.....

## RUNDSCHALTTISCHE

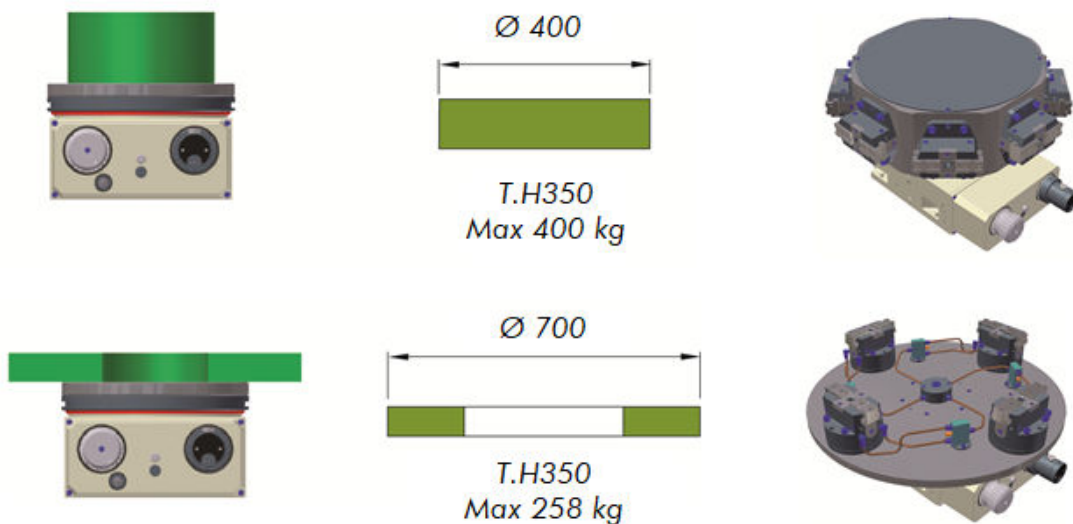
**Rundtisch- Teilungen** .....

**Anwendung**

<input type="checkbox"/> Bohren.....Stückzahl		Max. Durchmesser mm:.....	
<input type="checkbox"/> Gewinde.....Stückzahl		Max. Durchmesser mm:.....	
Fräsen..... Stückzahl		Tiefe mm:.....	Hub mm:.....

**Gewicht des Werkstücks kg** .....

**Anmerkung:** Während der Drehung erhebt sich der Rundtischsteller von ca. 3mm - 4mm (Abhängig von der Größe).



## ZUSÄTZLICHE DATEN

.....

.....

.....

.....



