

Tieflochbohrmaschine

TBT BWP 300 NC



ANGEBOTSDetails

Lagernummer	02878
Maschinenart	Tieflochbohrmaschine
Fabrikat	TBT
Typ	BWP 300 NC
Baujahr	2002
Steuerungsart	CNC
Steuerungsname	Sinumerik 840D
Lagerort	Großbritannien
Ursprungsland	Deutschland
Lieferzeit	nach Vereinbarung
Frachtbasis	ab Standort

Preis

Preis auf Anfrage

TECHNISCHE DETAILS

Kernbohrdurchmesser - max.	4-60 mm
Leistung	17 kW
Spindeldrehzahlen	1000 - 8000 U/min
Werkzeugmagazin	30 Plätze
Werkzeugaufnahme	HKS-63A
X-Achse	3000 mm
Y-Achse	1660 mm
Z-Achse	1000 mm
W-Achse	2000 mm
Bohrtiefe	2000 mm
Aufspanntisch	2000 x 2200 mm
Tischbelastung	10.000 kg
Vorschub - X	0,1-10 m/min.
Vorschub - Y	0,1-10 m/min.
Vorschub - Z	0,1-10 m/min.
Vorschub w-Achse	0-15 m/min.
Steuerung	Sinumerik 840D
Hauptspindel	
Maschinengewicht ca.	ca. 36 t
Raumbedarf ca.	9,68 x 8,7 x 4,19 m

BESCHREIBUNG

Tieflochbohrmaschine

TBT BWP 300 NC

Bei diesem Tieflochbohrwerk handelt es sich um eine TBT BWP 300 NC aus dem Baujahr 2002, ausgestattet mit einer CNC-Steuerung Sinumerik 840D. Die Maschine deckt ein breites Bearbeitungsspektrum ab und ermöglicht neben dem Bohren im 1-Lippen- und BTA-Verfahren auch das Fräsen, Nutenfräsen, Spiralbohren sowie das Gewindeschneiden, wobei Kernbohrdurchmesser von 4 bis 60 mm bei einer Bohrtiefe von bis zu 2000 mm realisiert werden können. Angetrieben wird sie von einer 17 kW starken Hauptspindel mit Drehzahlen von 1000 bis 8000 U/min, während ein Werkzeugmagazin mit 30 Plätzen und der Werkzeugaufnahme HKS-63A für einen effizienten Werkzeugwechsel sorgt. Der Aufspanntisch mit den Abmessungen 2000 x 2200 mm ist als B-Achse ausgeführt und für eine Tischbelastung von bis zu 10.000 kg ausgelegt, ergänzt durch Verfahrswege von 3000 mm in der X-, 1660 mm in der Y-, 1000 mm in der Z- und 2000 mm in der W-Achse. Zur umfangreichen Ausstattung zählen ein Handspannfutter Forkhardt F400, eine Drehindexierung RTWN 320 NEG mit 320 mm Spitzenhöhe, eine Lünette SMW-AUTBOK SLU-6-MS, ein Renishaw-Messgerät, ein AXA-Späneförderer sowie eine Kühlanlage mit 2500 l Tankinhalt und Hochdruckpumpen (75 bar / 32 l/min und 30 bar / 281 l/min).

 Dieser Text wurde von einer KI aus den technischen Daten erstellt und kann Fehler enthalten. Maßgeblich sind die technischen Details und die Angaben des Händlers.

ANBIETER

Präzisionstechnik Habermann

Werkzeugring 9

90411 Nürnberg

Deutschland

Telefon: +49 911 86530-0

E-Mail: info@habermann-praezision.deWeb: <https://www.habermann-praezision.de>

Ansprechpartner

Klaus Habermann – Inhaber

Tel. +49 911 86530-11 · Mobil +49 160 4471983 · klaus.habermann@habermann-praezision.de

Sandra Fischer – Technischer Vertrieb

Tel. +49 911 86530-15 · Mobil +49 173 9902514 · sandra.fischer@habermann-praezision.de

LINK ZUM ANGEBOT

<https://machinet.feuer.work/reader/maschine/02878-tbt>

Angebot freibleibend (Zwischenverkauf und Irrtümer vorbehalten).

DETAILFOTOS

Tieflochbohrmaschine

TBT BWP 300 NC



Tieflochbohrmaschine

TBT BWP 300 NC

