

# IMA

## I 45 (M, ME)

### Bohrkopf

Der Bohrkopf ist fest an der Säule montiert.

### Getriebe

Das Getriebe ist mit unserer traditionellen und geprüften Technik für höchstmöglichstes Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

### Bohrspindel

Die Spindel ist aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbare Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges. Die Maschine hat eine einstellbare Spindelrückholfeder. Dadurch kann die Rückstellkraft dem Gewicht des Werkzeuges angepasst werden.

### Automatischer Vorschub (M)

Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

### Elektromagnetischer Vorschub (ME)

Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

### Tisch

I45(M) hat einen festen Tisch (Drehvorrichtung als Zubehör verfügbar). Der stabile Tischarm ist 360° Grad um die Säule schwenkbar. Mit einer leicht zugänglichen Kurbel kann der Tisch zur gewünschten Arbeitshöhe eingestellt werden.

### Säule

Die Bohrsäule aus Stahl garantiert eine dauerhafte Stabilität der Maschine und eine hohe Präzision und Winkeltreue zwischen Bohrer und Tisch.

### Sicherheit

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter. Bohr-/Spindel-schutz ist Standard im CE-Gebiet.

### Zubehör (Auswahl)

Kühlmitteleinrichtung komplett, Halogen-Arbeitslampe 12V, Mikroschalter für Bohrschutz, Fußbediente / manuelle / autom. Gewindeschneideeinrichtung, Fußschalter "Start-Stop", Spindel-nase mit Gewinde für Fräswerkzeugaufnahme, Flanschpinole mit doppelter Rückholfeder für Mehrspindelkopf, höhere Umdrehungen (180-3000rpm), niedrigere Umdrehungen (60-980rpm), Griffkreuz mit 3 Hebeln, Werkzeugsatz MT4 (Schraubstock mit 150mm Spannbacken, 2 x T-Nuten Blöcke, Bohrfutter 1-13mm B16, Bohrdorn MT4, Reduktionshülsen), Drehvorrichtung für Tisch 500 x 400 mm, Kreuztische (inkl. Zwischenplatte).

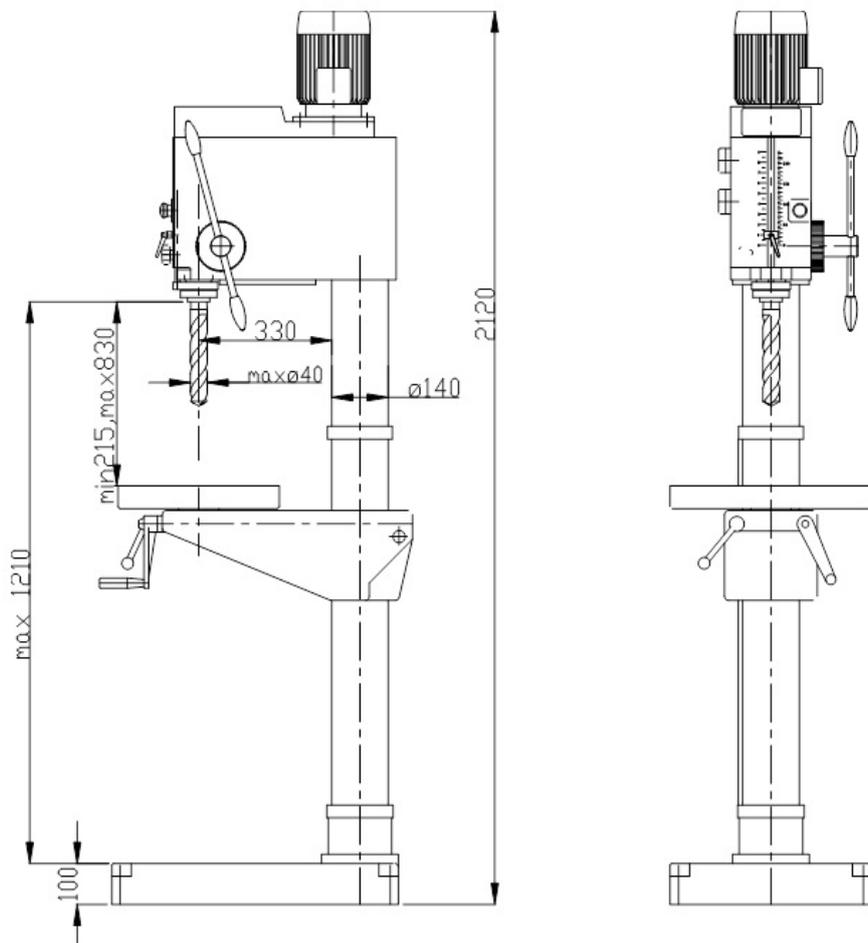


ME start/stop autom.  
Vorschub - Rechts /  
Links Gewindeschn.

I 45 M

## Technische Daten - I 45 (M, ME)

Bohrkapazität	Ø 40 mm
Bohrtiefe	190 mm
Gewindebohrleistung (Stahl / Gusseisen)	M 24 / M 28
Werkzeugaufnahme	MK / MT 4
Motorleistung (50 Hz)	2,2 kW
Motorleistung (60 Hz)	2,6 kW
Drehzahl (50 Hz)	90-135-200-300-440-670-980-1500
Drehzahl(60 Hz)	108-162-240-360-528-805-1175-1800
Vorschubgeschwindigkeit in mm (inch)	0,10 (0,004) - 0,16 (0,0064) - 0,24 (0,01) - 0,33 (0,0132)
Tisch	500 x 400 mm
Nettogewicht I 45 / I 45 M	310 kg / 320 kg



### Machinery Scandinavia AB

570 83 Rosenfors, Schweden  
tel +46 495 49700, fax +46 495 20730  
Email: sales@mscab.se  
URL: www.mscab.se

