

Image not found or type unknown



Ref. No.:

438-09201834

Overview and Technical Data:

TBT - MW 2/250-2-800 NC Deep Hole Drilling Machine

TBT



Year of Build:

Jan 1997

Description:

Used TBT MW 2/250-2-800 NC - CNC Deep Hole Drilling Machine

Two machines available

- Operating hours 44878 h
- Spindle number 2
- Spindle distance 160
- slide travel 800mm
- Depth 124.1 / 152 +1 / +1 100.1 95.4 +1
- Tool length 365/435
- drilling diameter 7.2
- drilling small diameter single arc
- Motor power 4.0 kW

- Speed 1450 U / min
- Feed speed 15-1000 mm / min
- Dimensions approx 6180x4685x2320

Technical Data:

Technical Data:

Tailstock:

No

Bezel:

No

Dimensions and Weight:

Weight:

7000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

Images:



1



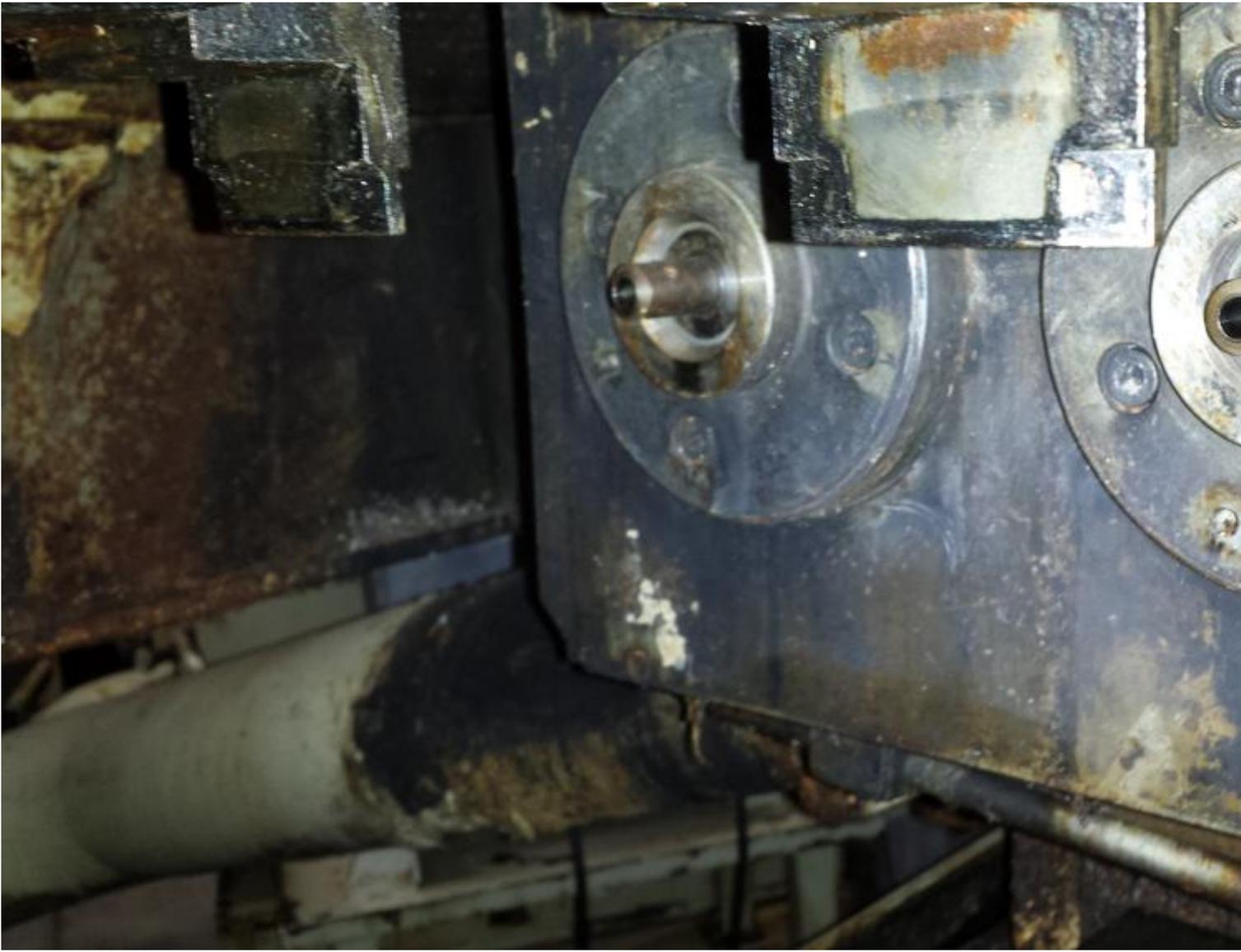
2



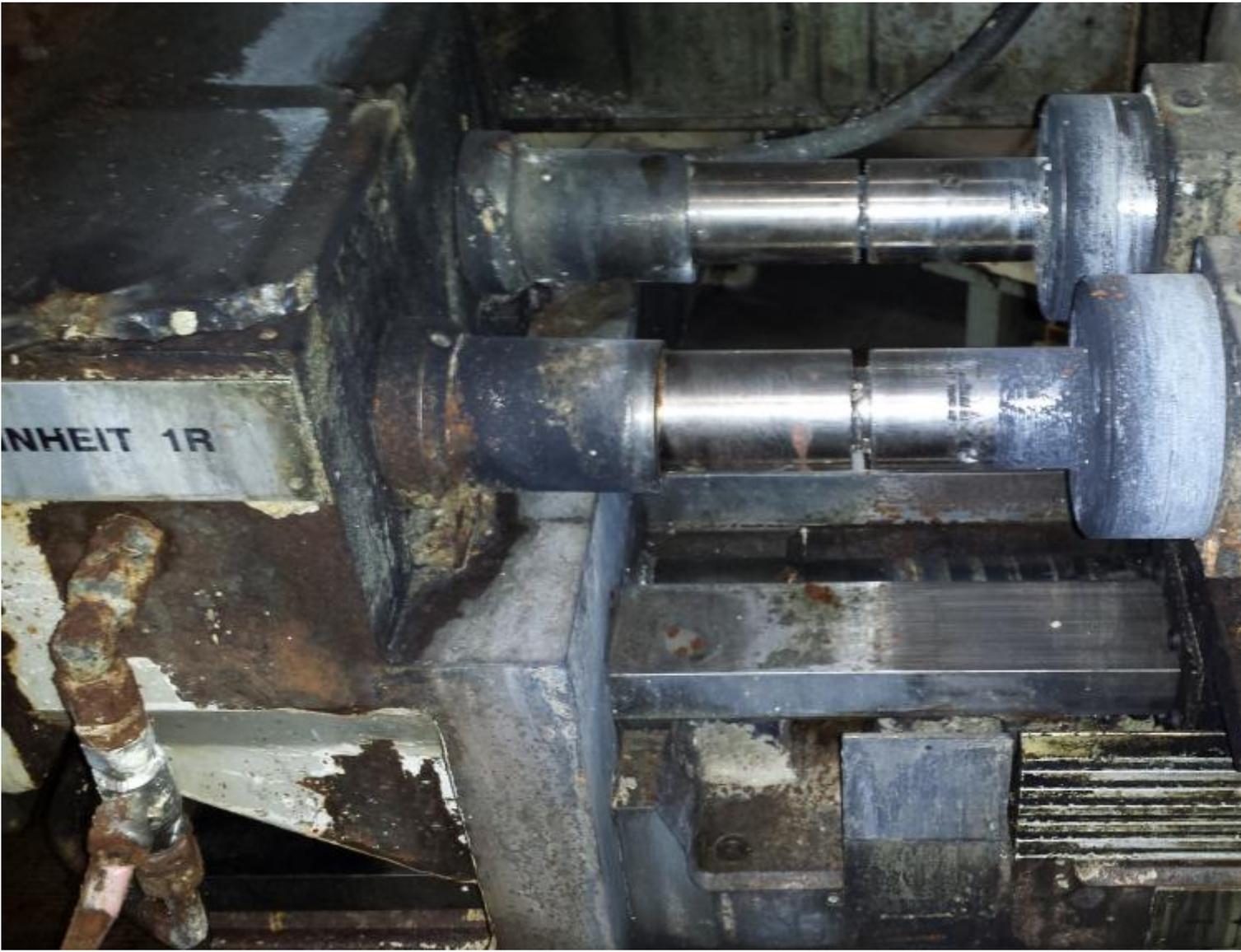
3

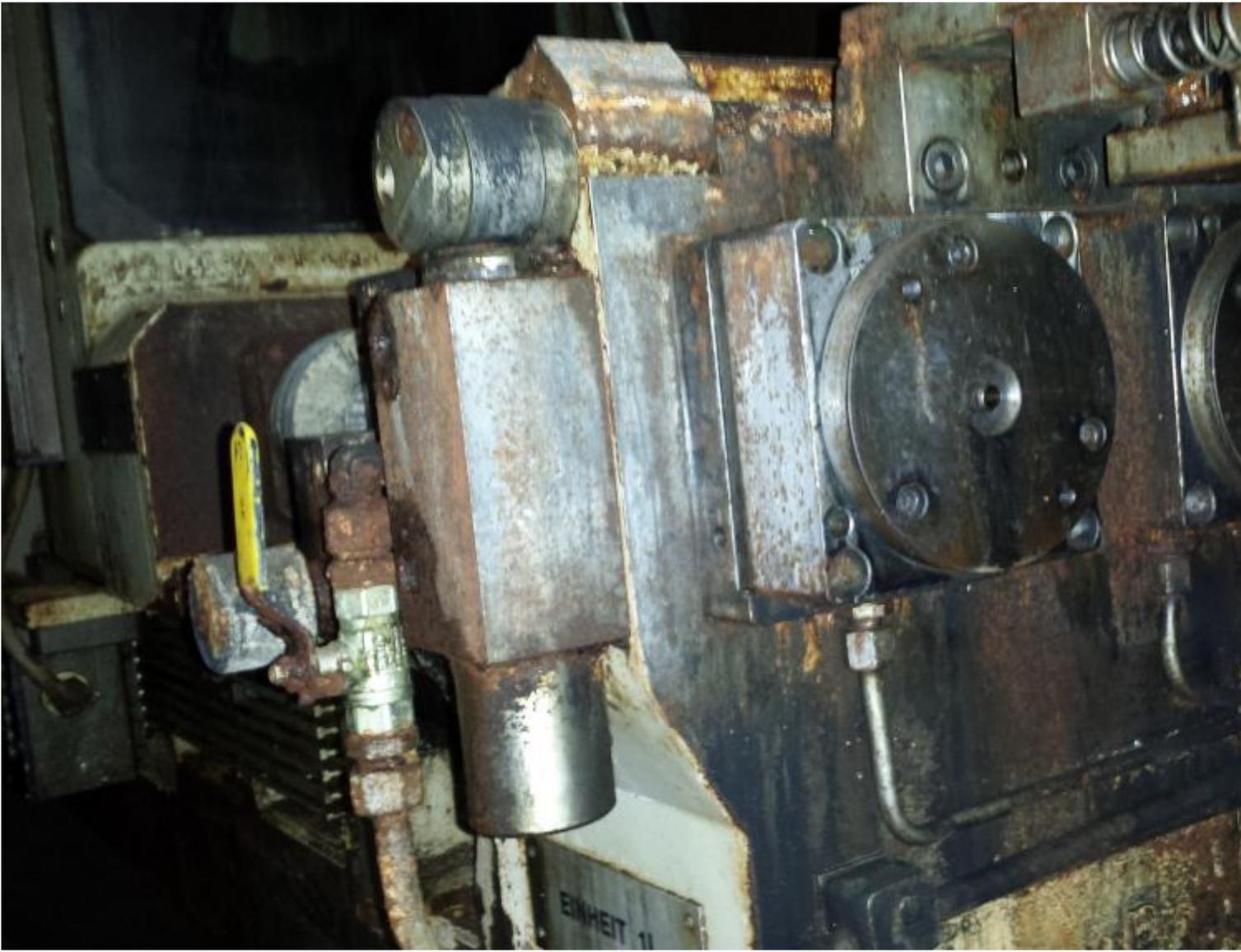






6







TBT 261508/261513

Längeneinstellmaße für Tieflochbohrer

Antriebswelle 1071 271 106/108 und 1068 271 131

Linke Einheit:	ø 7,2	-	Einstellmaß 475mm
Rechte Einheit:	ø 7,83	-	Einstellmaß 505mm

Nur zur Information

Änderungen sind dem Schichtführer zu melden!



CE

Typ	MW 2/250-2-800 NC
Masch.-Nr.	11.05487.032
Spannung	400V 50Hz 3AC
KW	40
Baujahr	1997

TBT TIEFE
Postfach 1
72576 Det
Siemensst



DOKUMENTATION

TBT
Tiefbohrtechnik GmbH+CO

Betriebsanleitung

Für künftige Verwendungen aufbewahren!

Tiefbohrmaschine

Maschinen - Typ.: MW2/250-2-800
Maschinen - Nr.: 11.05487.032
INV. NR.: 261513

TBT - Tiefbohrtechnik GmbH + CO
Postfach 1263 Siemensstrasse 1
72576 Dettingen 72581 Dettingen
Telefon 07123 / 976 - 241 Dokumentation
07123 / 976 - 301 Kundendienst
07123 / 976 - 131 Ersatzteildienst
07123 / 976 - 100 Telefax
715214 tbt.d Telex
TBTMail@aol.com E-Mail

CE

1.03.00.00	1.3 Technische Daten		TBT
11.05487.032			TIFFBOHRTECHNIK GMBH + CO
Tiefbohrmaschine		Typ MW2 / 250-2-800	
Station 1L			
Spindelanzahl		2	
Spindelabstand		160	
Schlittenhub		800 mm	
Werkstück (Teil)		1056.371.064	1056.371.005
		LE	LE
Bohrtiefe	mm	124,1+1	152+1
Werkzeuglänge	mm	365	365
Einstellmaß	mm	474	474
Bohr ø	mm	7,2	7,2
Bohrverfahren		Einlippenbohren	
Station 1R			
Spindelanzahl		2	
Spindelabstand		160 mm	
Schlittenhub		800 mm	
Werkstück (Teil)		1056.371.064	1056.371.005
		RE	RE
Bohrtiefe	mm	100,1+1	95,4+1
Werkzeuglänge	mm	435	435
Einstellmaß	mm	484	484
Bohr ø	mm	7,2	7,2
Bohrverfahren		Einlippenbohren	
Spindeltrieb je Einheit			
- Motorleistung		4,0 kW	
- Motornendrehzahl		1450 U/min	
- Drehzahl in Stufen		1450 U/min	
- Motor-Riemenscheibe		17 K 28/90	
- Spindel-Riemenscheibe		17 K 55/90	
- Poly-V-Riemen		17 PK 1165	
- Druckhülse		DSM 28.2	
- Spindelkopfaufnahme		Größe 4 DIN 55021 / 55026	
Vorschub- / Eilgangtrieb je Einheit (Z-Achse)			
- Motorleistung		14 Nm	
- Vorschubgeschwindigkeit		15 - 1000 mm/min	
- Eilganggeschwindigkeit		12000 mm/min	
- Motor-Zahnriemenscheibe		Z = 18 (46T10/18-1)	
- Spindel-Zahnriemenscheibe		Z = 36 (86T10/36-1)	
- Zahnriemen		40 T 10/630	
18.11.1997	1/3	1.3	



IGT 1230-RECHNUNG 0281 + CO - Postfach 190, D 72576 Ditzingen/Emm

**EG - Konformitätserklärung
im Sinne der EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A**

Hiermit erklären wir, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine/Anlage aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht.
Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller: TBT - Tiefbohrtechnik GmbH + CO
Siemensstraße 1
D - 72581 Ditzingen/Emm
Telefon: 07143 7376-0

Kunde: ZF - Saarbrücken

Inv.-Nr.: 261513

Bezeichnung der Maschine: Tiefbohrmaschine

Maschinentyp: MW2 / 250 - 2 - 800

Maschinen-Nr.: 11.05487.032

Einschlägige EG-Richtlinien: 89/392/EWG (Maschinenrichtlinie) zuletzt geändert durch Richtlinie 93/68/EWG
72/23/EWG (Niederspannungsrichtlinie) zuletzt geändert durch Richtlinie 93/68/EWG
89/336/EWG (Elektromagnetische Verträglichkeit) zuletzt geändert durch Richtlinie 92/31/EWG

Angewandte harmonisierte Normen: DIN EN 292-1 / -2 (Sicherheit von Maschinen und Anlagen)
DIN EN 60204-1 (Elektrische Ausrüstung für Industrielaschinen)
DIN EN 983 (Sicherheitstechnische Anforderung, Pneumatik)
DIN EN 982 (Sicherheitstechnische Anforderung, Hydraulik)
DIN EN 50081-2 (EMV- Fachgrundnorm Störaussendung)
DIN EN 50082-2 (EMV- Fachgrundnorm Störfestigkeit)

Datum/Hersteller-Unterschrift: 18.11.1997

Angaben zum Unterzeichner: Konstruktionsleiter

M. Knecht

TBT TIEFBOHRTECHNIK GMBH + CO Postfach 190 Ditzingen/Emm	Postfach 1261 Siemensstraße 1 72576 Ditzingen/Emm	Name Bodo Wirt, Bank Postingen E-W-F-T-Codes: MWK 07 45 040 Deutsche Bank Postingen S.W.I.F-T-Codes: DLT 33 33 011	BLZ 0940 200 300	Konto-Nr. 1 411 328 820
Telefon 0714 3276 0	Telefax 0714 3276 100		1611 700 50	1 705 400

Bankverbindungen (Bank-Info) für Geldverkehr: Ditzingen/Emm, Deutschland
Händlerregister: Anzeigenpost/Postingen/Emm 0714 3276 010

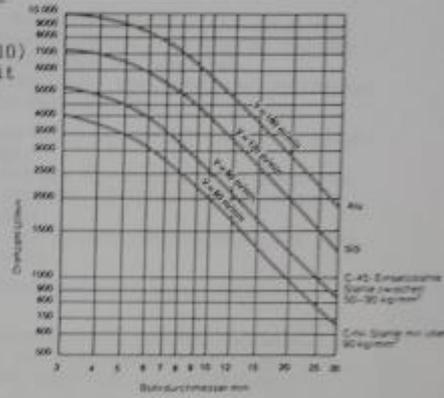
1.03.00.00	1.3 Technische Daten	TBT
11.05487.032		TEFSCHWITECHNIK GMBH - CO
<p>Vorschub- / Eilgangantrieb rechte Einheit (W-Achse)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorleistung 14 Nm - Vorschubgeschwindigkeit 15 - 1000 mm/min - Eilganggeschwindigkeit 12000 mm/min - Motor-Zahnriemenscheibe Z = 18 (46T10/18-1) - Spindel-Zahnriemenscheibe Z = 36 (86T10/36-1) - Zahnriemen 40 T 10/630 <p>Elektrische Steuerung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Betriebsspannung 380 V - Frequenz 50 Hz - Steuerspannung 24 V DC / 220 V AC - Steuerspannung Hydraulik 24 V DC - Gesamtanschlußleistung 45 kW - Nennstrom 85 A - Anschlußquerschnitt 25 mm² - Vorsicherung 80 A <p>Hauptabmessungen der Anlage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Länge x Breite x Höhe ca. 6180 x 4685 x 2320 - Maschinengewicht ca. 60 000 N <p>Spannlocke rotierend</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorleistung 1,5 kW - Drehzahl 300 U/min - Zahnriemenscheibe Z= 44 - Zahnriemenscheibe Z= 44 - Zahnriemen 32T10 / 1250 <p>Zusatzeinrichtungen:</p> <p>Kühlmitteleanlage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Behälterinhalt max. 1000 l - Behälterinhalt min. 750 l - Kühlschmierstoffpumpe Radialkolbenpumpen - Anzahl 2 - Förderleistung 1 - 48 l / min - Motorleistung 5,5 kW bei 1500 U/min <ul style="list-style-type: none"> - Wasserkühler Typ CCF401-6-B7-4WEG - Kühlleitung 55000 kJ/h - Öldurchsatz 108 l/min bei 0,5 bar - Wasserdurchsatz 23 l/min bei 0,1 bar 		
18.11.1997	2/3	1.3

18.11.1997 10.00.00

1.03.00.00	1.3 Technische Daten	TBT
11.05487.032	TIEFBOHRTECHNIK GMBH	
<ul style="list-style-type: none"> - Tauchpumpe -- Förderleistung - Schwerkraftfilter -- Filterfeinheit -- Filtervlies -- Durchlaufleistung - Tauchpumpe -- Förderleistung - Tauchpumpe -- Förderleistung - Späneförderer -- Motorleistung -- Kühlmittelmenge -- Spänemenge 	<p>Z 25 - 13 / 2 - 1,1 200 l/min bei 1,0 bar Typ Resy KBF 452/710 < 10 µm Typ 710 35 PC 175 U/min T 32-10/2-0,55 100 l/min bei 0,95 bar Z 25-13/2-2,2 100 l/min bei 1,9 bar Rutschförderer Typ 294 0,37 kW bei 14 U/min 250 l/min 26 kg/h</p>	
Schmieraggregat		
<ul style="list-style-type: none"> Typ - Behälterinhalt - Motorleistung 	<p>ZM 12/BEW 16 15 l 0,18 kW</p>	
Hydraulikaggregat		
<ul style="list-style-type: none"> - Behälterinhalt - Motorleistung - max. Druck - Druckspeicher 	<p>30 ltr. 1,1 kW 63 bar 2,8 ltr</p>	
Druckluft		
<ul style="list-style-type: none"> - Druck 	<p>5 - 8 bar</p>	
Elektrische Steuerung		
<ul style="list-style-type: none"> - SPS-Steuerung --Fabr. Siemens 	<p>810M GA 3 / S5 - 115 U</p>	
18.11.1997	3/3	1.3

Schnittgeschwindigkeit:

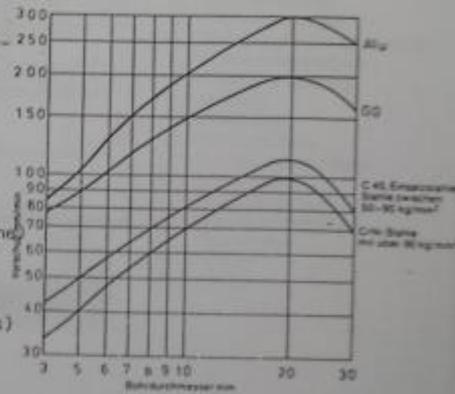
- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Der Bohrdurchmesser (z.B. $\varnothing 10$) und die Schnittgeschwindigkeit (z.B. 80 m/min bei Einsatzstahl C-45) erfordert eine Drehzahl von "ca. 2500 U/min."

Vorschubgeschwindigkeit:

- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Beispiel:
Bohrdurchmesser 10
Einsatzstahl C-45
ergibt "Vorschub 80 mm/min"

Anmerkung:

- Die Spanforn (Soll: kurze Späne) erfordert evtl. eine Vorschubkorrektur (Versuche durchführen !)
- Der Vorschub pro Umdrehung (s) ergibt sich aus:



$$s = \frac{u}{n} = \frac{\text{Vorschubgeschwindigkeit}}{\text{Drehzahl}} = \frac{80 \text{ mm/min}}{2500 \text{ U/min}} = 0,032 \text{ mm}$$

BETRIEBSANLEITUNG

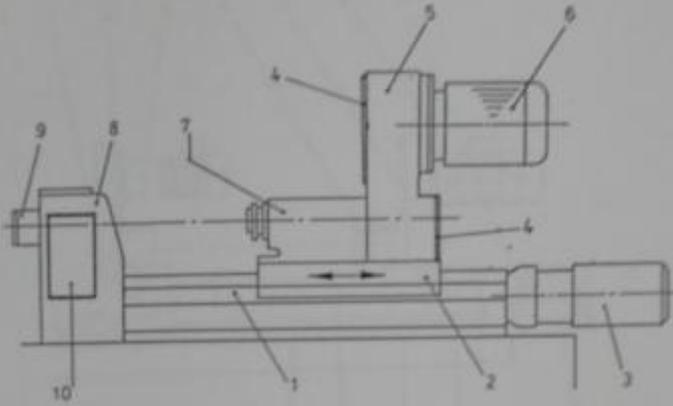
TIEFBOHRMASCHINE

TYP: 2 M01-2-320

No.: 98581-1764

TBT TIEFBOHRTECHNIK GMBH

Tiefbohr-Systeme
Werkzeugbau



1. Schlittenführung
2. Vorschubschlitten
3. Tilgung-Vorschubtrieb
4. Deckel
5. Antriebsgehäuse
6. Spindelmotor
7. Spindelblock
8. Bohrbuchsenhalter
9. Bohrbuchsenbohrung
10. Bedienkasten

1.03.00.20
98581

- Technische Daten -

TBT

TIEFBOHRTECHNIK

Zusatzeinrichtungen:

Kühlmittelanlage

- Reinöltank 750 ltr.
- Schmutzöltank 175 ltr.
- Fördermenge 0-90 ltr/min.
- Kühlschmierstoffpumpe Radialkolbenpumpe
- Motorleistung 15 kW
- Tauchpumpen (Q= 100ltr/min. 2bar) Z25-13/2 - 2,2 kW (ET= 320)
- Stromteiler PR 315-59
- Wasserkühler Typ BAW 25
- Kühlleistung 16,8 kW
- Q wasser 28 ltr/min.
- Q Öl 120 ltr/min.
- Schwerkraftfilter KBF 450/710 Resy
- Filterfeinheit 10 my
- Späneförderer Typ 16.82-4
- Motorleistung 0,55 kW

Schmieraggregat

- Behälterinhalt 15 ltr.
- Motorleistung 0,18 kW

Rotierender Antrieb für Spannglocke: (auf Anlegeschlitten montiert)

- Motorleistung 1,5 kW
- Drehzahl 302 min⁻¹
- Riemenscheibe (Motor) Z= 44
- Riemenscheibe (Scheibe) Z= 44
- Zahnriemen 32 T 10/ 1250

Anlegeschlitten

- max. Fahrweg 170 mm
- Anlegekraft ca. 1300 kg
- Motorleistung 4,0 kW
- Anlegedruck 27 bar

Längenausgleich, Bohrbuchse:

- Anlegedruck 15 bar
- Anlegekraft ca. 300 kg

Elektrische Steuerung:

- GKT-Steuerung
- SPS-Steuerung SIMATIC 55 - 1150

Hydraulikaggregat

- Behälterinhalt 160 ltr.
- Motorleistung 4,0 kW

13.12.89

2 / 2

98581

1.3

1.03.00.20
98581

1.3 Technische Daten

TBT

TIEFBOHRTECHNIK

<u>Tiefbohrmaschine:</u>	Typ 2 M01-2-320
Spindelanzahl	2 x 2
Spindelabstand	160 mm
Nennbohrtiefe	320 mm
Bohrschlittenhub	500 mm
Bohrbereich (in Stahl St.60)	
- Vollbohren je Spindel max.	∅ 18 mm
Bohrverfahren	Einlippenbohren
<u>Spindelantrieb EH1 + EH2:</u>	
- Motorleistung	5,5 kW (2x)
- zulässige Spindeldrehzahl max.	10400 min ⁻¹
- gelieferte Drehzahl in Stufen	2200-8000 min ⁻¹
- Motor-Riemenscheibe	d = 125 d = 80
- Spindel-Riemenscheibe	d = 80 d = 80
- Poly-V-Riemen	J 21 *1130 J 21* 1092
- Spindelkopfaufnahme	Größe 4 DIN 55021
- Spindelblock max. zulässige Vorschubkraft	14 KN
<u>Eilgang EH1 + EH2:</u>	
- Geschwindigkeit	7000mm/min.
- Motorleistung	1,1 kW
<u>Vorschub EH1 + EH2:</u>	
- Geschwindigkeit	20-400/800mm/min.
- Motorleistung	0,2/0,3 kW
<u>Elektrische Spannung:</u>	
- Betriebsspannung	380 V (+10%, -5%)
- Frequenz	50 Hz
- Steuerspannung	220 V
- Steuerspannung Hydraulik	24V=
- Steuerspannung Pneumatik	24V=
- Gesamtanschluß	ca. 30 kW
<u>Druckluft</u>	
- Druck	4 - 10 bar
- Bedarf	ca. --- Nm ³ /h
<u>Hauptabmessungen der Anlage</u>	
- Länge x Breite x Höhe	ca. 6000 x 3000 x 2000 mm
<u>Maschinengewicht</u>	

13.12.89

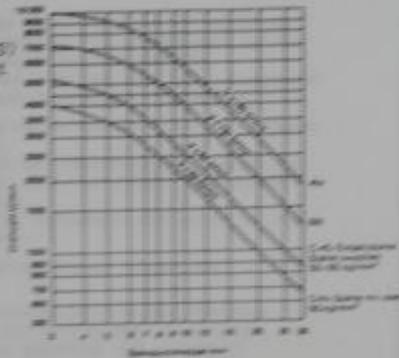
1 / 2

98581

1.3

Schnittgeschwindigkeit:

- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Der Bohrdurchmesser (z.B. Ø 30) und die Schnittgeschwindigkeit (z.B. 80 m/min bei Einsatzstahl C-45) erfordert eine Drehzahl von "ca. 2500 U/min."



Vorschubgeschwindigkeit:

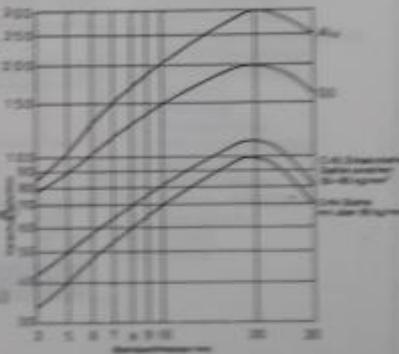
- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.

- Beispiel:

Bohrerdurchmesser Ø
 Einsatzstahl C-45
 ergibt "Vorschub 80 mm/min"

Anmerkung:

- Die Spanhöhe (Sollkurze Späne) erfordert evtl. eine Vorschubkorrektur (Versuche durchführen !!)
- Der Vorschub pro Umdrehung (s) ergibt sich aus:



$$s = \frac{v}{n} = \frac{\text{Vorschubgeschwindigkeit}}{\text{Drehzahl}} = \frac{80 \text{ mm/min}}{2500 \text{ U/min}} = 0,032 \text{ mm}$$



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Ref. No.:
438-09201834

Overview and Technical Data:

[TBT - MW 2/250-2-800 NC Deep Hole Drilling Machine](#)

TBT



Year of Build:
Jan 1997

Description:

Used TBT MW 2/250-2-800 NC - CNC Deep Hole Drilling Machine

Two machines available

- Operating hours 44878 h
- Spindle number 2
- Spindle distance 160
- slide travel 800mm
- Depth 124.1 / 152 +1 / +1 100.1 95.4 +1
- Tool length 365/435
- drilling diameter 7.2
- drilling small diameter single arc
- Motor power 4.0 kW
- Speed ??1450 U / min
- Feed speed 15-1000 mm / min
- Dimensions approx 6180x4685x2320

Technical Data:

Technical Data:

Tailstock:
No
Bezel:
No

Dimensions and Weight:

Weight:
7000 kg

Buyer Information:

Condition:

[Normal wear](#)

Available:

[Sold](#)

Sold as:

[EXW \(Ex Works - Incoterm\)](#)

VAT:

[19 %](#)

Buyers Premium:

[15 %](#)

Location:

Germany

Images:



1



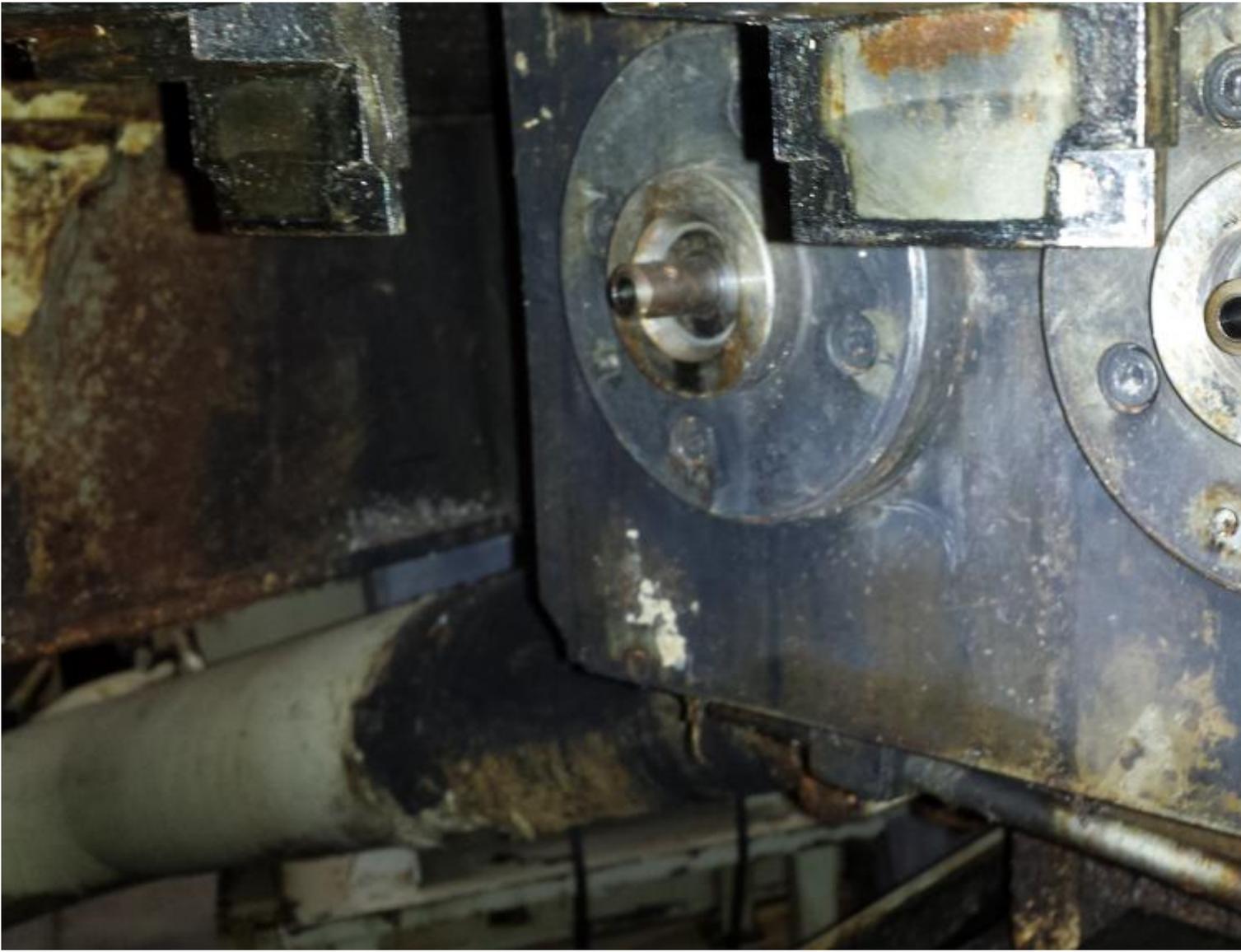
2



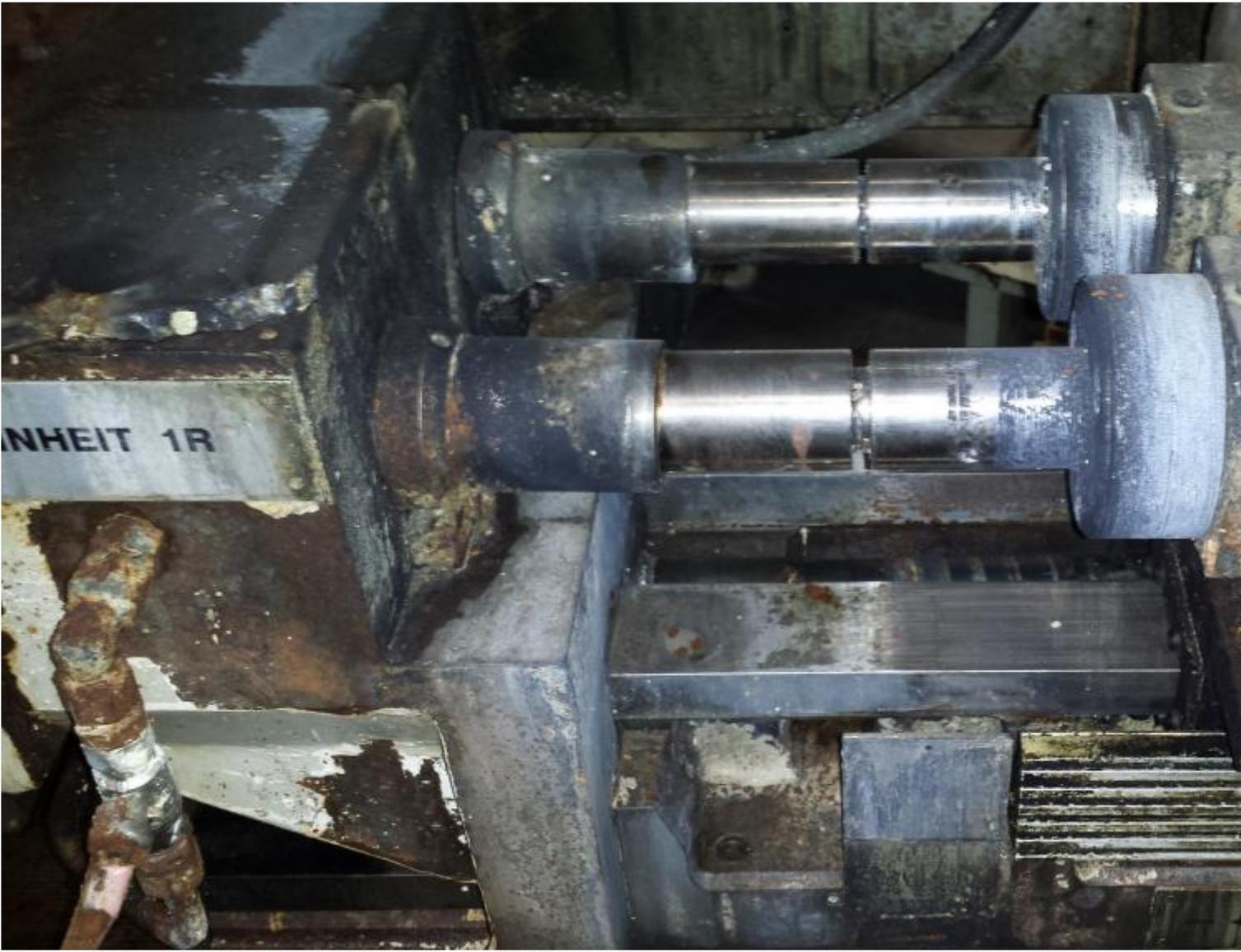
3

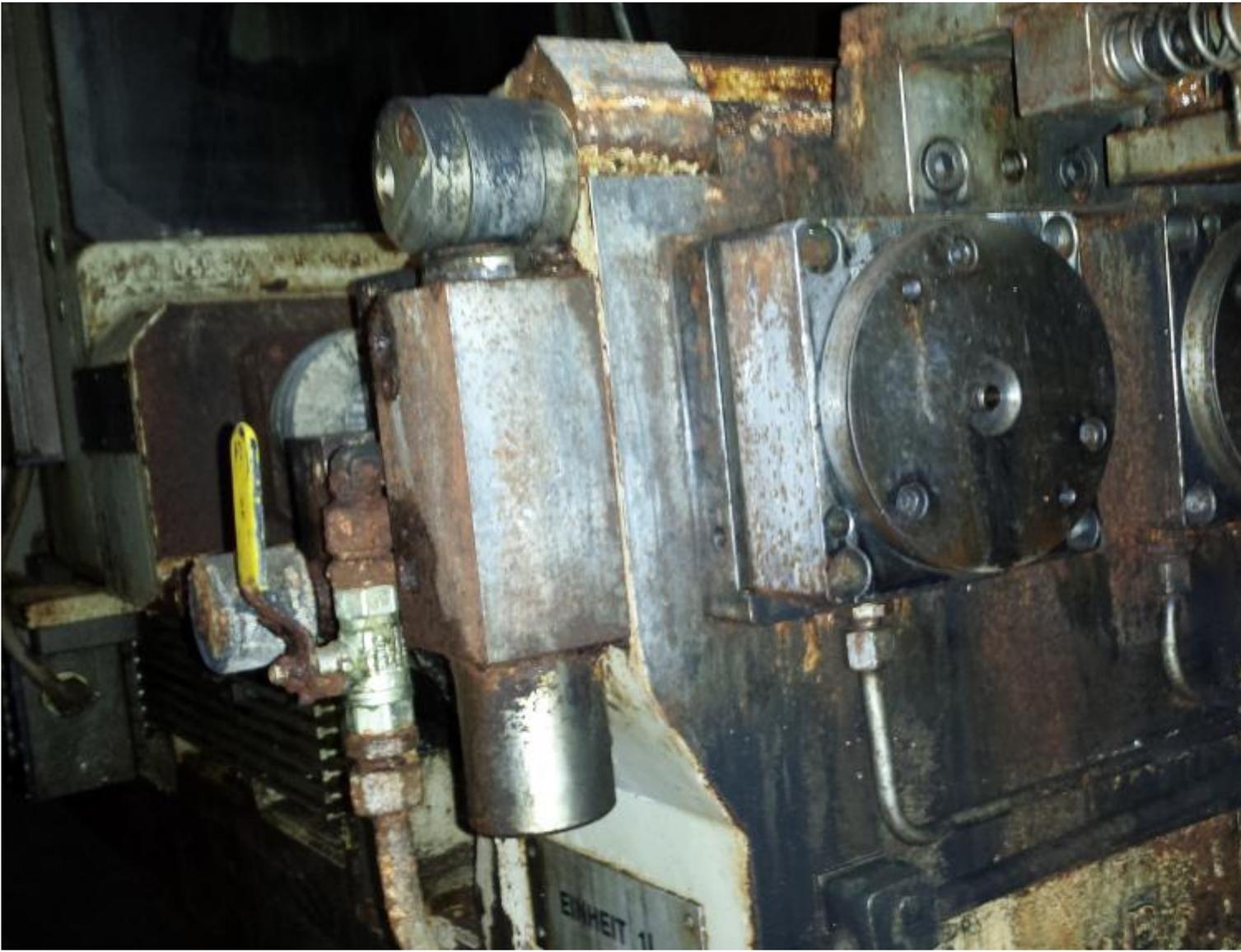






6







TBT 261508/261513

Längeneinstellmaße für Tieflochbohrer

Antriebswelle 1071 271 106/108 und 1068 271 131

Linke Einheit:	ø 7,2	- Einstellmaß 475mm
Rechte Einheit:	ø 7,83	- Einstellmaß 505mm

Nur zur Information
Änderungen sind dem Schichtführer zu melden!



CE

Typ	MW 2/250-2-800 NC
Masch.-Nr.	11.05487.032
Spannung	400V 50Hz 3AC
KW	40
Baujahr	1997

TBT TIEFE
Postfach 1
72576 Det
Siemensst



DOKUMENTATION

TBT
Tiefbohrtechnik GmbH+CO

Betriebsanleitung

Für künftige Verwendungen aufbewahren!

Tiefbohrmaschine

Maschinen - Typ.: MW2/250-2-800
Maschinen - Nr.: 11.05487.032
INV. NR.: 261513

TBT - Tiefbohrtechnik GmbH + CO
Postfach 1263 Siemensstrasse 1
72576 Dettingen 72581 Dettingen
Telefon 07123 / 976 - 241 Dokumentation
07123 / 976 - 301 Kundendienst
07123 / 976 - 131 Ersatzteildienst
07123 / 976 - 100 Telefax
715214 tbt.d Telex
TBTMail@aol.com E-Mail

CE

1.03.00.00	1.3 Technische Daten		TBT
11.05487.032			TIFFBOHRTECHNIK GMBH + CO
Tiefbohrmaschine		Typ MW2 / 250-2-800	
Station 1L			
Spindelanzahl		2	
Spindelabstand		160	
Schlittenhub		800 mm	
Werkstück (Teil)		1056.371.064	1056.371.005
		LE	LE
Bohrtiefe	mm	124,1+1	152+1
Werkzeuglänge	mm	365	365
Einstellmaß	mm	474	474
Bohr ø	mm	7,2	7,2
Bohrverfahren		Einlippenbohren	
Station 1R			
Spindelanzahl		2	
Spindelabstand		160 mm	
Schlittenhub		800 mm	
Werkstück (Teil)		1056.371.064	1056.371.005
		RE	RE
Bohrtiefe	mm	100,1+1	95,4+1
Werkzeuglänge	mm	435	435
Einstellmaß	mm	484	484
Bohr ø	mm	7,2	7,2
Bohrverfahren		Einlippenbohren	
Spindeltrieb je Einheit			
- Motorleistung		4,0 kW	
- Motornendrehzahl		1450 U/min	
- Drehzahl in Stufen		1450 U/min	
- Motor-Riemenscheibe		17 K 28/90	
- Spindel-Riemenscheibe		17 K 55/90	
- Poly-V-Riemen		17 PK 1165	
- Druckhülse		DSM 28.2	
- Spindelkopfaufnahme		Größe 4 DIN 55021 / 55026	
Vorschub- / Eilgangtrieb je Einheit (Z-Achse)			
- Motorleistung		14 Nm	
- Vorschubgeschwindigkeit		15 - 1000 mm/min	
- Eilganggeschwindigkeit		12000 mm/min	
- Motor-Zahnriemenscheibe		Z = 18 (46T10/18-1)	
- Spindel-Zahnriemenscheibe		Z = 36 (86T10/36-1)	
- Zahnriemen		40 T 10/630	
18.11.1997		1/3	1.3



IGT 1230-RECHNUNG GMBH + CO. Postfach 190, D 72576 Ditzingen/Emm

**EG - Konformitätserklärung
im Sinne der EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II A**

Hiermit erklären wir, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine/Anlage aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht.
Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller: TBT - Tiefbohrtechnik GmbH + Co.
Siemensstraße 1
D - 72581 Ditzingen/Emm
Telefon: 0714327376-0

Kunde: ZF - Saerbrücken

Inv.-Nr.: 261513

Bezeichnung der Maschine: Tiefbohrmaschine

Maschinentyp: MW2 / 250 - 2 - B38

Maschinen-Nr.: 11.05487.032

Einschlägige EG-Richtlinien: 89/392/EWG (Maschinenrichtlinie) zuletzt geändert durch Richtlinie 93/68/EWG
72/23/EWG (Niederspannungsrichtlinie) zuletzt geändert durch Richtlinie 93/68/EWG
89/336/EWG (Elektromagnetische Verträglichkeit) zuletzt geändert durch Richtlinie 92/31/EWG

Angewandte harmonisierte Normen: DIN EN 292-1 / -2 (Sicherheit von Maschinen und Anlagen)
DIN EN 60204-1 (Elektrische Ausrüstung für Industrielaschinen)
DIN EN 983 (Sicherheitstechnische Anforderung, Pneumatik)
DIN EN 982 (Sicherheitstechnische Anforderung, Hydraulik)
DIN EN 50081-2 (EMV- Fachgrundnorm Störaussendung)
DIN EN 50082-2 (EMV- Fachgrundnorm Störfestigkeit)

Datum/Hersteller-Unterschrift: 18.11.1997

Angaben zum Unterzeichner: Konstruktionsleiter

M. Knecht

TBT TIEFBOHRTECHNIK GMBH + CO. Postfach 190 Ditzingen/Emm	Postfach 190 Siemensstraße 1 72576 Ditzingen/Emm	Name Bodo Wirt, Bank Postingen E-W-F-T-Coder: MWK 07 45 040 Deutsche Bank Postingen S.W.I.F-T-Coder: DLT 33 00 011	BLZ 0940 200 300	Konto-Nr. 1 411 328 800
Telefon 0714 327376-0	Telefax 0714 327376-100		1611 700 500	1 705 400

Bankverbindungen (Bank-Info) sind bei den Kreditinstituten und bei den Bundesbanken zu erlangen.
Händlerangaben: Anzeigenpost/Postingen U 4480 0118

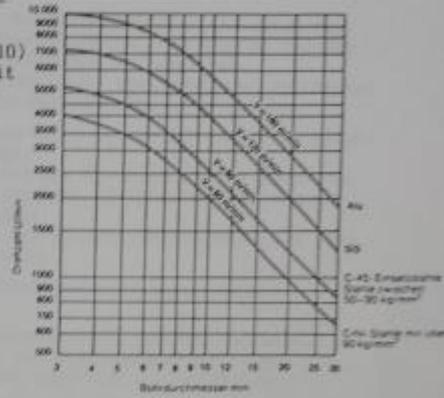
1.03.00.00	1.3 Technische Daten	TBT
11.05487.032		TEFSCHWITECHNIK GMBH + CO
<p>Vorschub- / Eilgangantrieb rechte Einheit (W-Achse)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorleistung 14 Nm - Vorschubgeschwindigkeit 15 - 1000 mm/min - Eilganggeschwindigkeit 12000 mm/min - Motor-Zahnriemenscheibe Z = 18 (46T10/18-1) - Spindel-Zahnriemenscheibe Z = 36 (86T10/36-1) - Zahnriemen 40 T 10/630 <p>Elektrische Steuerung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Betriebsspannung 380 V - Frequenz 50 Hz - Steuerspannung 24 V DC / 220 V AC - Steuerspannung Hydraulik 24 V DC - Gesamtanschlußleistung 45 kW - Nennstrom 85 A - Anschlußquerschnitt 25 mm² - Vorsicherung 80 A <p>Hauptabmessungen der Anlage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Länge x Breite x Höhe ca. 6180 x 4685 x 2320 - Maschinengewicht ca. 60 000 N <p>Spannlocke rotierend</p> <ul style="list-style-type: none"> - Motorleistung 1,5 kW - Drehzahl 300 U/min - Zahnriemenscheibe Z= 44 - Zahnriemenscheibe Z= 44 - Zahnriemen 32T10 / 1250 <p>Zusatzeinrichtungen:</p> <p>Kühlmitteleanlage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Behälterinhalt max. 1000 l - Behälterinhalt min. 750 l - Kühlschmierstoffpumpe Radialkolbenpumpen - Anzahl 2 - Förderleistung 1 - 48 l / min - Motorleistung 5,5 kW bei 1500 U/min <ul style="list-style-type: none"> - Wasserkühler Typ CCF401-6-B7-4WEG - Kühlleitung 55000 kJ/h - Öldurchsatz 108 l/min bei 0,5 bar - Wasserdurchsatz 23 l/min bei 0,1 bar 		
18.11.1997	2/3	1.3

18.11.1997 Dr. M. 1418

1.03.00.00	1.3 Technische Daten	TBT
11.05487.032	TIEFBOHRTECHNIK GMBH	
<ul style="list-style-type: none"> - Tauchpumpe -- Förderleistung - Schwerkraftfilter -- Filterfeinheit -- Filtervlies -- Durchlaufleistung - Tauchpumpe -- Förderleistung - Tauchpumpe -- Förderleistung - Späneförderer -- Motorleistung -- Kühlmittelmenge -- Spänemenge 	<p>Z 25 - 13 / 2 - 1,1 200 l/min bei 1,0 bar Typ Resy KBF 452/710 < 10 µm Typ 710 35 PC 175 U/min T 32-10/2-0,55 100 l/min bei 0,95 bar Z 25-13/2-2,2 100 l/min bei 1,9 bar Rutschförderer Typ 294 0,37 kW bei 14 U/min 250 l/min 26 kg/h</p>	
Schmieraggregat		
<ul style="list-style-type: none"> Typ - Behälterinhalt - Motorleistung 	<p>ZM 12/BEW 16 15 l 0,18 kW</p>	
Hydraulikaggregat		
<ul style="list-style-type: none"> - Behälterinhalt - Motorleistung - max. Druck - Druckspeicher 	<p>30 ltr. 1,1 kW 63 bar 2,8 ltr</p>	
Druckluft		
<ul style="list-style-type: none"> - Druck 	<p>5 - 8 bar</p>	
Elektrische Steuerung		
<ul style="list-style-type: none"> - SPS-Steuerung --Fabr. Siemens 	<p>810M GA 3 / S5 - 115 U</p>	
18.11.1997	3/3	1.3

Schnittgeschwindigkeit:

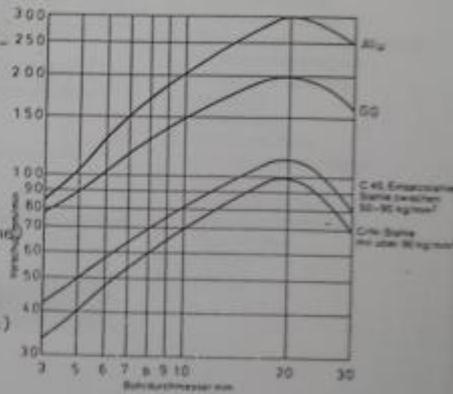
- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Der Bohrdurchmesser (z.B. $\varnothing 10$) und die Schnittgeschwindigkeit (z.B. 80 m/min bei Einsatzstahl C-45) erfordert eine Drehzahl von "ca. 2500 U/min."

Vorschubgeschwindigkeit:

- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Beispiel:
Bohrdurchmesser 10
Einsatzstahl C-45
ergibt "Vorschub 80 mm/min"

Anmerkung:

- Die Spanform (Soll: kurze Späne) erfordert evtl. eine Vorschubkorrektur (Versuche durchführen !)
- Der Vorschub pro Umdrehung (s) ergibt sich aus:



$$s = \frac{u}{n} = \frac{\text{Vorschubgeschwindigkeit}}{\text{Drehzahl}} = \frac{80 \text{ mm/min}}{2500 \text{ U/min}} = 0,032 \text{ mm}$$

BETRIEBSANLEITUNG

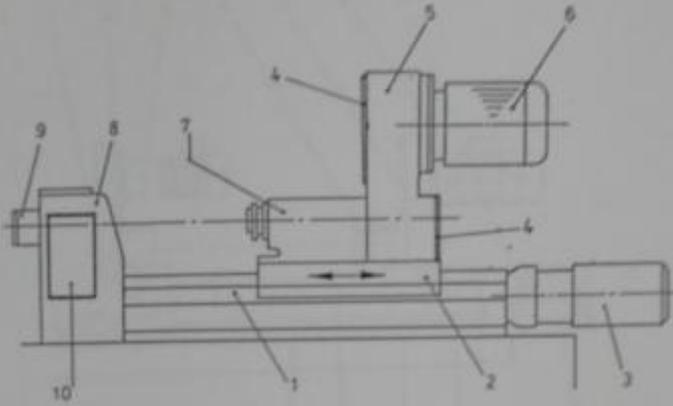
TIEFBOHRMASCHINE

TYP: 2 M01-2-320

No.: 98581-1764

TBT TIEFBOHRTECHNIK GMBH

Tiefbohr-Systeme
Werkzeugbau



1. Schlittenführung
2. Vorschubschlitten
3. Eilgang-Vorschubtrieb
4. Deckel
5. Antriebsgehäuse
6. Spindelmotor
7. Spindelblock
8. Bohrbuchsenenträger
9. Bohrbuchseneneinrichtung
10. Bedienkasten

1.03.00.20
98581

- Technische Daten -

TBT

TIEFBOHRTECHNIK

Zusatzeinrichtungen:

Kühlmittelanlage

- Reinöltank 750 ltr.
- Schmutzöltank 175 ltr.
- Fördermenge 0-90 ltr/min.
- Kühlschmierstoffpumpe Radialkolbenpumpe
- Motorleistung 15 kW
- Tauchpumpen (Q= 100ltr/min. 2bar) Z25-13/2 - 2,2 kW (ET= 320)
- Stromteiler PR 315-59
- Wasserkühler Typ BAW 25
- Kühlleistung 16,8 kW
- Q wasser 28 ltr/min.
- Q Öl 120 ltr/min.
- Schwerkraftfilter KBF 450/710 Resy
- Filterfeinheit 10 my
- Späneförderer Typ 16.82-4
- Motorleistung 0,55 kW

Schmieraggregat

- Behälterinhalt 15 ltr.
- Motorleistung 0,18 kW

Rotierender Antrieb für Spannungsglocke: (auf Anlegeschlitten montiert)
Typ RF 42 DT 90L4

- Motorleistung 1,5 kW
- Drehzahl 302 min⁻¹
- Riemenscheibe (Motor) Z= 44
- Riemenscheibe (Scheibe) Z= 44
- Zahnriemen 32 T 10/ 1250

Anlegeschlitten

- max. Fahrweg 170 mm
- Anlegekraft ca. 1300 kg
- Motorleistung 4,0 kW
- Anlegedruck 27 bar

Längenausgleich, Bohrbuchse:

- Anlegedruck 15 bar
- Anlegekraft ca. 300 kg

Elektrische Steuerung:

- GKT-Steuerung
- SPS-Steuerung SIMATIC SS - 1150

Hydraulikaggregat

- Behälterinhalt 160 ltr.
- Motorleistung 4,0 kW

13.12.89

2 / 2

98581

1.3

1.03.00.20
98581

1.3 Technische Daten

TBT

TIEFBOHRTECHNIK

<u>Tiefbohrmaschine:</u>	Typ 2 M01-2-320
Spindelanzahl	2 x 2
Spindelabstand	160 mm
Nennbohrtiefe	320 mm
Bohrschlittenhub	500 mm
Bohrbereich (in Stahl St.60)	
- Vollbohren je Spindel max.	∅ 18 mm
Bohrverfahren	Einlippenbohren
<u>Spindelantrieb EH1 + EH2:</u>	
- Motorleistung	5,5 kW (2x)
- zulässige Spindeldrehzahl max.	10400 min ⁻¹
- gelieferte Drehzahl in Stufen	2200-8000 min ⁻¹
- Motor-Riemenscheibe	d = 125 d = 80
- Spindel-Riemenscheibe	d = 80 d = 80
- Poly-V-Riemen	J 21 *1130 J 21* 1092
- Spindelkopfaufnahme	Größe 4 DIN 55021
- Spindelblock max. zulässige Vorschubkraft	14 kN
<u>Eilgang EH1 + EH2:</u>	
- Geschwindigkeit	7000mm/min.
- Motorleistung	1,1 kW
<u>Vorschub EH1 + EH2:</u>	
- Geschwindigkeit	20-400/800mm/min.
- Motorleistung	0,2/0,3 kW
<u>Elektrische Spannung:</u>	
- Betriebsspannung	380 V (+10%, -5%)
- Frequenz	50 Hz
- Steuerspannung	220 V
- Steuerspannung Hydraulik	24V=
- Steuerspannung Pneumatik	24V=
- Gesamtanschluß	ca. 30 kW
<u>Druckluft</u>	
- Druck	4 - 10 bar
- Bedarf	ca. --- Nm ³ /h
<u>Hauptabmessungen der Anlage</u>	
- Länge x Breite x Höhe	ca. 6000 x 3000 x 2000 mm
<u>Maschinengewicht</u>	

13.12.89

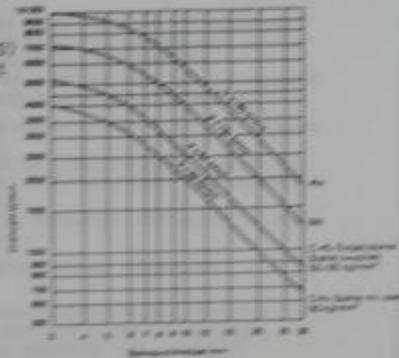
1 / 2

98581

1.3

Schnittgeschwindigkeit:

- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.
- Der Bohrdurchmesser (z.B. Ø 30) und die Schnittgeschwindigkeit (z.B. 80 m/min bei Einsatzstahl C-45) erfordert eine Drehzahl von "ca. 2500 U/min."



Vorschubgeschwindigkeit:

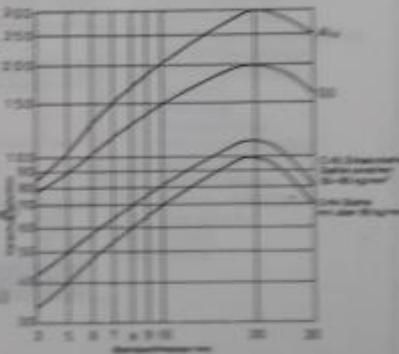
- wird dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.

- Beispiel:

Bohrerdurchmesser Ø
 Einsatzstahl C-45
 ergibt "Vorschub 80 mm/min"

Anmerkung:

- Die Spanhöhe (Stellkurze Späne) erfordert evtl. eine Vorschubkorrektur (Versuche durchführen !!)
- Der Vorschub pro Umdrehung (s) ergibt sich aus:



$$s = \frac{v}{n} = \frac{\text{Vorschubgeschwindigkeit}}{\text{Drehzahl}} = \frac{80 \text{ mm/min}}{2500 \text{ U/min}} = 0,032 \text{ mm}$$



Asset-Trade

Assessment and Sale of Used Assets world wide

Am Sonnenhof 16

47800 Krefeld

Germany

Tel.: +49 2151 32500 33

Fax.: +49 2151 65 29 22

Email: info@asset-trade.de

Web.: <https://www.asset-trade.de/en>

Generated on 30.04.2026

© Copyright 2026 - [Asset-Trade](#)

Page