



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets

Ref. Nr.: 438-09201834

## Overview and Technical Data:

**TBT - MW 2/250-2-800 NC**  
**Tieflochbohrmaschine**

**TBT**



Baujahr: Jan. 1997



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets



## Description:

### **TBT MW 2/250-2-800 NC - CNC Tieflochbohrmaschine**

Zwei Maschinen verfügbar

- Betriebsstunden 44878 h
- Spindelanzahl 2
- Spindelabstand 160
- Schlittenhub 800mm
- Bohrtiefe 124,1/152+1/ 100,1+1 95,4+1
- WErkzeuglänge 365 /435
- Bohrdurchmesser 7,2
- Bohrverfahren Einlippenbogren
- Motorleistung 4.0 kW
- Drehzahl 1450 u/Min
- Vorschubgeschwindigkeit 15-1000 mm/min
- Abmessungen ca. 6180x4685x2320



## Technical Data:

### Technical Data:

Reitstock: Nein

Lünette: Nein

### Dimensions and Weight:

Gewicht: 7000 kg

### Buyer Information:

Zustand: Normale Beanspruchung

Verfügbar: Verkauft

Verkauft als:

EXW (ab Werk - Incoterm)

MwSt.: 19 %

Käuferaufgeld: 15 %

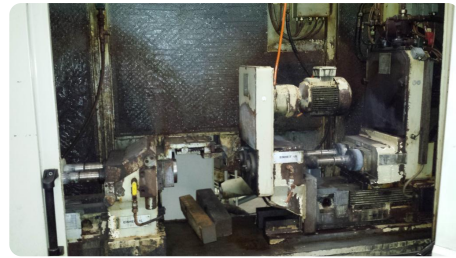
Standort: Deutschland



## Images:



1



2



3



4



5



6

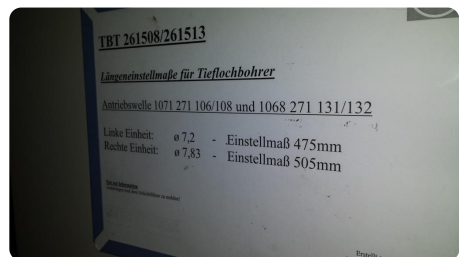
7



8



9

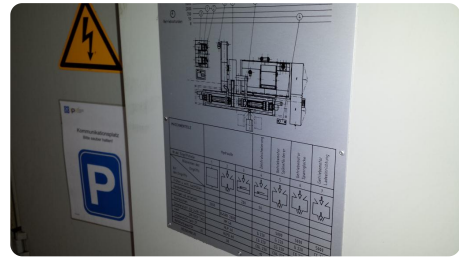


10



11

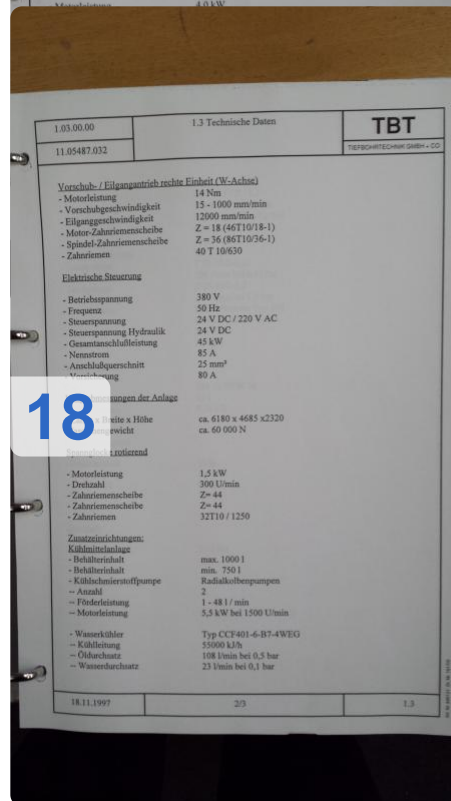
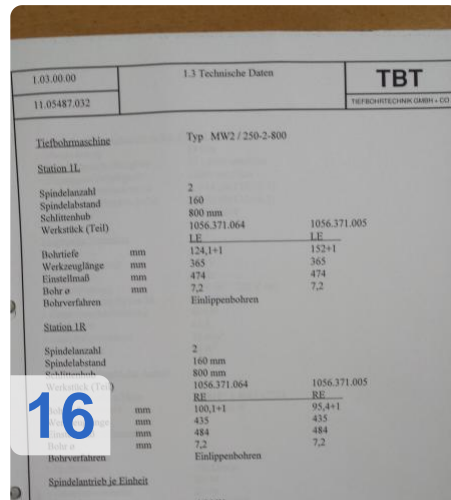
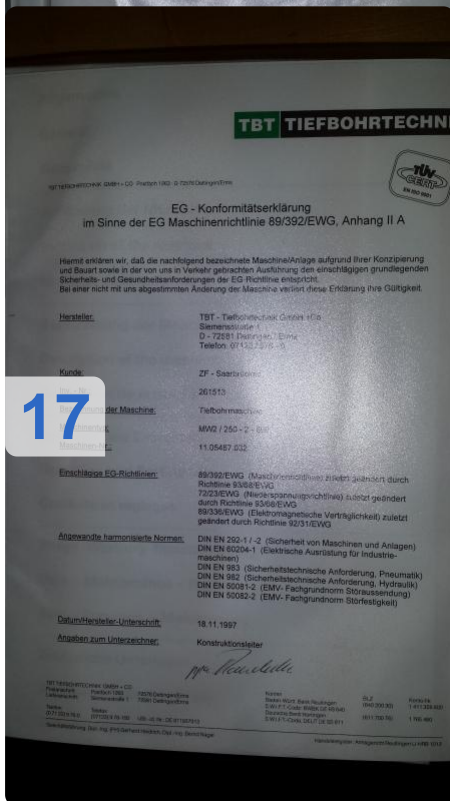
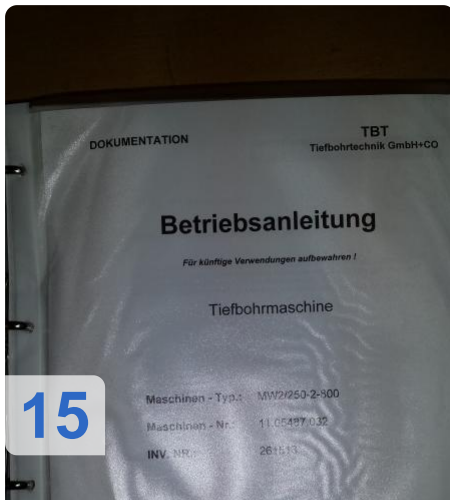
13



12



14







As

Assets

1.03.00.20 1.3 Technische Daten TBT  
98581 TIEFBOHRTECHNIK

**Tiefbohrmaschine:** Typ 2 M01-2-300  
 - Spindelanzahl: 2 x 2  
 - Spindelabstand: 150 mm  
 - Nennbohrtiefe: 320 mm  
 - Bohrschlittenhub: 500 mm  
 - Bohrbereich (in Stahl St. 60):  
 - Vollbohren je Spindel max. 8 18 mm  
 - Bohrverfahren: Einlippenbohren

**Spindeltrieb EH1 + EH2:**  
 - Motorleistung: 5,5 kW (2x)  
 - zulässige Spindel Drehzahl max. 10400 min<sup>-1</sup>  
 - gelieferte Drehzahl in Stufen: 2200-8000 min<sup>-1</sup>  
 - Nuts-Riemenscheibe: d = 25 d = 40  
 - Spindel-Riemenscheibe: d = 40 d = 80  
 - Poly-V-Riemen: J 21 • 1130 J 21 • 1092  
 - Spindelkopfaufnahme: Größe + DIN 55021  
 - Spindelblock max. zulässige Vorschubkraft: 14 kN

**Eilgang EH1 + EH2:**  
 - Geschwindigkeit: 7000mm/min.  
 - Motorleistung: 1,1 kW

**Bohrhub EH1 + EH2:**  
 - Geschwindigkeit: 20-400/800mm/min.  
 - Motorleistung: 0,2/0,3 kW

**Elektrische Spannung:**  
 - Netzspannung: 380 V (+10%, -5%)  
 - Frequenz: 50 Hz  
 - Steuerspannung: 230 V  
 - Steuerspannung Hydraulik: 24V  
 - Steuerspannung Pneumatik: 24V  
 - Gesamtanschluss: ca. 30 kW

**Druckluft:**  
 - Druck: 4 - 10 bar  
 - Bedarf: ca. --- Nm<sup>3</sup>/h

**Hauptabmessungen der Anlage:**  
 - Länge x Breite x Höhe: ca. 6000 x 3000 x 2000 mm

**Maschinengewicht:**

12.12.88 1 / 2 98581 1.3

25

1.03.00.20 - Technische Daten - TBT  
98581 TIEFBOHRTECHNIK

**Zusatzeinrichtungen:**

**Kühlmittelanlage** Typ KA 600/Dx G-94  
 - Reindltank: 750 ltr.  
 - Schwunzlant: 175 ltr.  
 - Fördermenge: 0-90 ltr/min.  
 - Kühltierstoffpumpe: Radialkolbenpumpe  
 15 kW  
 - Motorleistung: 225-13/2 - 2,2 kW (ET= 320)  
 - Tauchpumpe (D= 100ltr/min. 2bar): PR 315-59  
 Typ 8M 25  
 - Strömteiler: 15,8 kW  
 - Wasserkühler: 28 ltr/min.  
 - Kühlleistung: 120 ltr/min.  
 - D Wasser: KBF 450/710 Resy  
 10 m  
 - Öl: Typ 16 S2-4  
 - Schwerkraftfilter: 0,55 kW  
 - Filtereinheit: Typ 2M12/ BEW 15  
 - Späneförderer: 15 ltr.  
 - Motorleistung: 0,18 kW

**Schleppaggregat**  
 - Behälterinhalt: 15 ltr.  
 - Motorleistung: 0,18 kW

**Rotierender Antrieb für Spanglocke:** (auf Anlagenschlitten montiert)  
 Typ BF 42 DT 50L4  
 - Motorleistung: 1,5 kW  
 - Drehzahl: 302 min<sup>-1</sup>  
 - Riemenscheibe (Motor): Z= 44  
 - Riemenscheibe (Scheibe): Z= 44  
 - Zahnriemen: 32 T 10/ 1250

**Anlagenschlitten**  
 - max. Fahrweg: 170 mm  
 - Anlegekraft: ca. 1500 kg

24

1.04.01.00 2.4.1 Allgemeine Richtwerte TBT  
Schneidgeschwindigkeit - Schneidgeschwindigkeit - Vorschubgeschwindigkeit - TIEFBOHRTECHNIK

**Schneidgeschwindigkeit:**  
 - wird den zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.  
 - Der Bohrdurchmesser (z.B. 8 20) und die Schneidgeschwindigkeit (z.B. 80 m/min bei Einsatzstahl C-45) erfordert eine Drehzahl von "ca. 2000 U/min."

**Vorschubgeschwindigkeit:**  
 - wird den zu bearbeitenden Werkstoff entsprechend ausgewählt.  
 - Bei Stahl:  
 Bohrdurchmesser 10 Einsatzstahl C-45 ergibt Vorschub 80 mm/min  
 Bohrdurchmesser 20 Einsatzstahl C-45 ergibt Vorschub 120 mm/min

**Anmerkungen:**  
 - Die Sperrflur (Schlitz) muss erforderlich sein, eine Werschubleistung (Nennwerte durchlöcheren !)  
 - Der Vorschub pro Umdrehung (z) ergibt sich aus:  

$$z = \frac{V}{n \cdot D} = \frac{80 \text{ mm/min}}{2000 \text{ U/min} \cdot 10 \text{ mm}} = 0,004 \text{ mm}$$

1.4.1

26



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets



# Asset-Trade

Assessment & Sale of Used Assets



**Asset-Trade**

**Bewertung & Vermarktung von  
Industrieanlagen weltweit**

**Am Sonnenhof 16**

**47800 Krefeld**

**Deutschland**

**Tel.: +49 2151 32500 33**