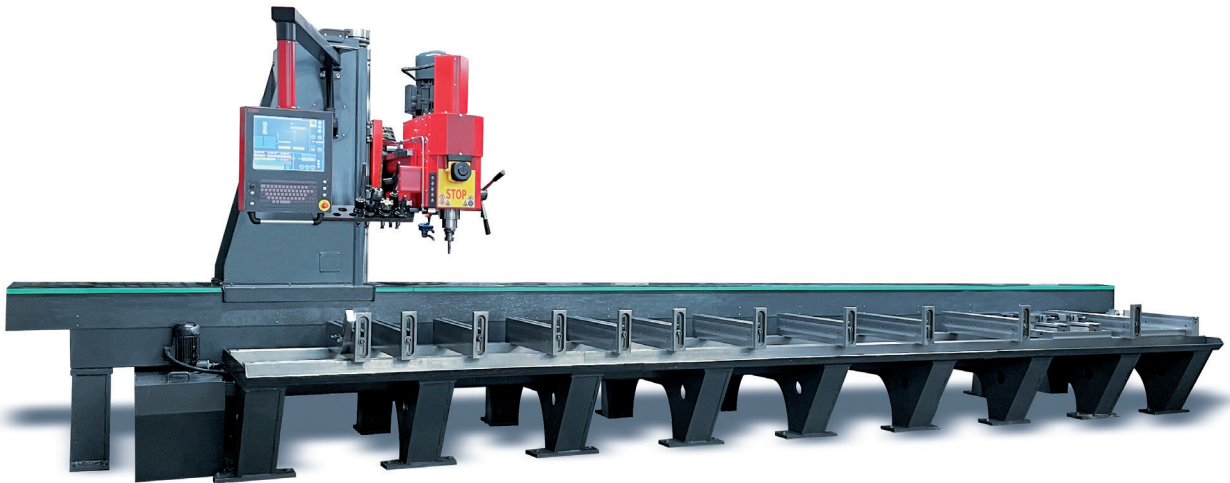




**ZUND**  
MECHATRONIC

**KBM**

Koordinatenbohrmaschine  
in Fahrständerbauweise



---

## **KBM KOORDINATENBOHRMASCHINE**

---

CNC Steuerung: Zünd Tools

---

Einfache Bedienung per Touchscreen

---

Eilbewegung: bis 40 m/min

---

**Hub X-Achse: 2200 bis 12000mm**

---

Hub Z-Achse: 800 optional 1000

---

Hub Y-Achse: 600/800

---

Hauptspindel: Motorspindel bis zu 7 KW, 3.000 1/min

---

Optional 2 Stufiges Getriebe zur Drehmomentsteigerung

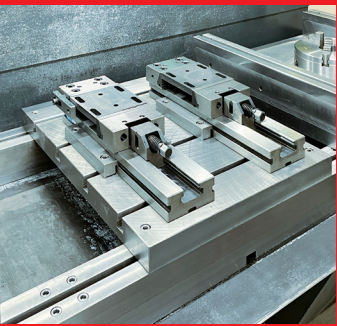
---

Wiederholgenauigkeit +/-0,01mm

---

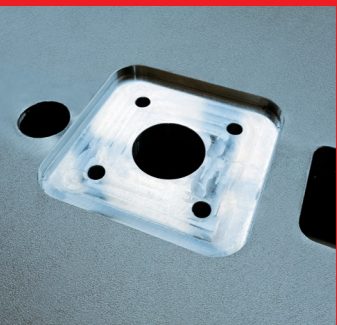
# KBM\*

## Ganz individuell.



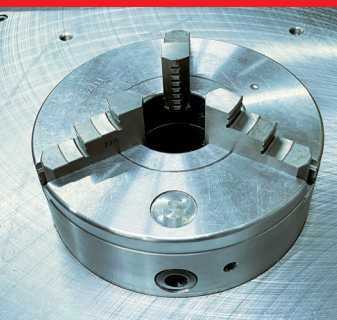
### INTELLIGENTES AUFSPANNSYSTEM

- \_ Versenkte Schraubstöcke > kein Umrüsten für Langteilebearbeitung
- \_ Schnelles Aufrüsten von Backenfuttern und Nutentischen
- \_ Auswahl von voreingespeicherten Nullpunkten > das Antasten entfällt



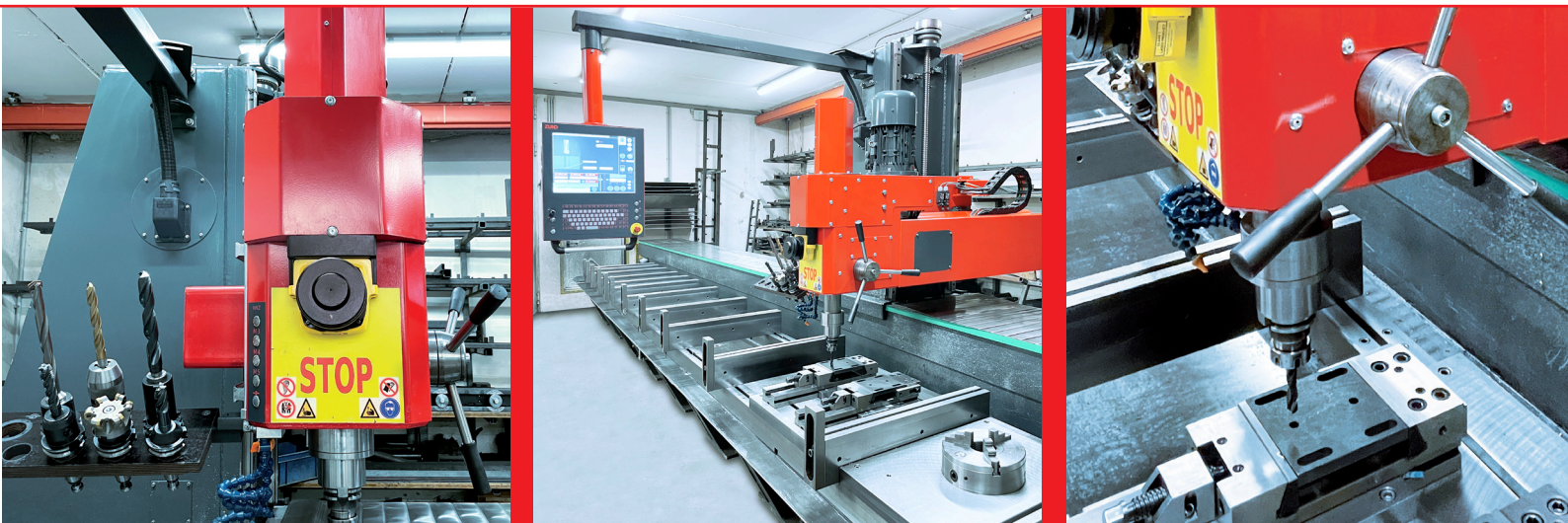
### GROSSES LEISTUNGSSPEKTRUM

- \_ Bohrdurchmesser bis 40 mm (Stahl S355)
- \_ Gewindeschneiden bis M20
- \_ Messerkopf bis  $\varnothing$  80 mm



### EXTREM ROBUST

- \_ Fahrständer in Kastenbauweise
- \_ Kugelumlaufspindel und Zahnstangen
- \_ Massives Maschinenbett als Schweißkonstruktion ausgeführt



## DIE ZÜND KBM

Extrem robuste Auslegerbohrmaschine in Fahrständerbauweise mit hoher Leistung und Präzision.

Die perfekte Anlage für die täglich anfallenden Arbeiten in der Schlosserei, Stahlbau, Maschinenbau oder im Stahlbau - von der Nagelplatte bis hin zur Trägerbearbeitung.

- Für Bohrungen, Gewindeschneiden, Langlöcher, Taschen oder überfräsen von Flächen.
- Sowohl das Maschinenbett als auch der Fahrständer sowie der Ausleger sind als massive Schweißkonstruktion in Kastenbauweise ausgeführt.
- Die Antriebstechnik ist mittels großzügig dimensionierten Kugelumlaufspindeln und Zahnstangen gelöst.
- Sämtliche Führungsabdeckungen bestehen aus robusten Federstahllamellen.
- Geringer Platzbedarf dank kompakter Bauweise.

### Betriebsarten

Bohren im Halbautomatikmodus für Einzelteile oder Vollautomatikmodus für Serienfertigung oder komplexe Bauteile.

### Aufspannsystem

Massive Nutenleisten auf dem Maschinenbett ermöglichen unzählige Aufspannmöglichkeiten: Anfängen von Langteilen bis hin zu einzelnen Platten. Dank im Maschinentisch inte-

grierten Schraubstöcken und/oder Backenfuttern ergeben sich keine Rüstzeiten beim Wechsel von langen auf kurze Bauteile. Das Aufspannsystem wird bereits im Vorfeld mit dem Kunden besprochen und kann beliebig an die Anforderungen angepasst werden.

## AUSSTATTUNGSVARIANTEN

### Bohrkopf

- Ausführung mit oder ohne händischer Pinole
- Spindleleistung von 4KW 3000 1/min bis 7 KW 3000 1/min
- automatisches, zweistufiges Getriebe zur Drehmomentsteigerung bei kleinen Drehzahlen

### Sicherheitskonzept:

- mittels Laserscanner am Ausleger
- mitfahrende Schutztüre

### Werkzeugwechsler

- mit 5 Werkzeugplätzen „Pickup“
- mit 10 Werkzeugplätzen

### Werkzeugkühlung

- Minimalmengenschmierung
- Kühlmittelank mit integrierter Pumpe

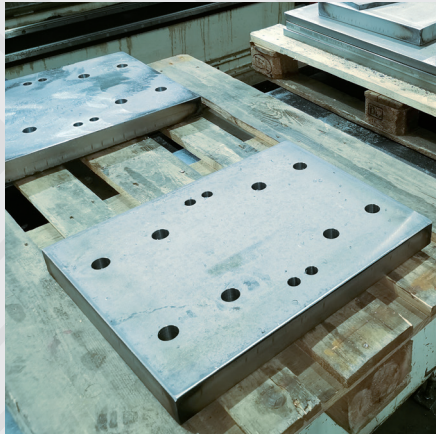
### Option Zentralschmierung

- autom. Zentralschmierung auf allen Laufwagen
- autom. Zentralschmierung auf der Kugelumlaufspindel

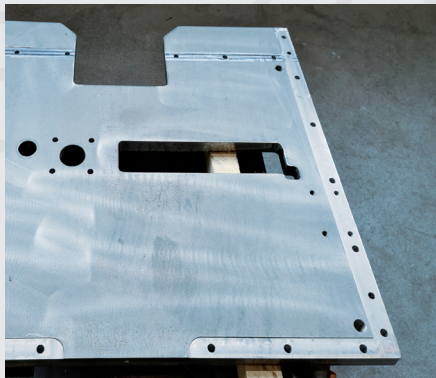
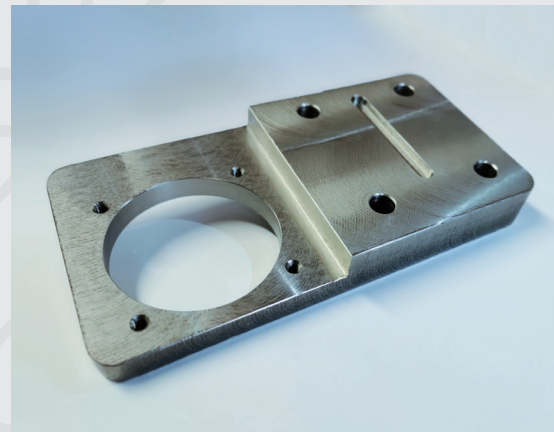
### Option Werkzeugvermessung

- Mit Sensorik automatisch an der Anlage
- Antasten mittels Pinole oder Handrad
- externes Vermessungssystem





- \_ KONSTRUKTION
- \_ PRODUKTION
- \_ STEUERUNG
- \_ RETROFIT
- \_ BERATUNG



Hinterbündt 486  
A-6881 Mellau  
T +43 (0)5518 20176  
F +43 (0)5518 20183  
E-Mail: [office@mzm-tech.at](mailto:office@mzm-tech.at)  
[www.mzm-tech.at](http://www.mzm-tech.at)