

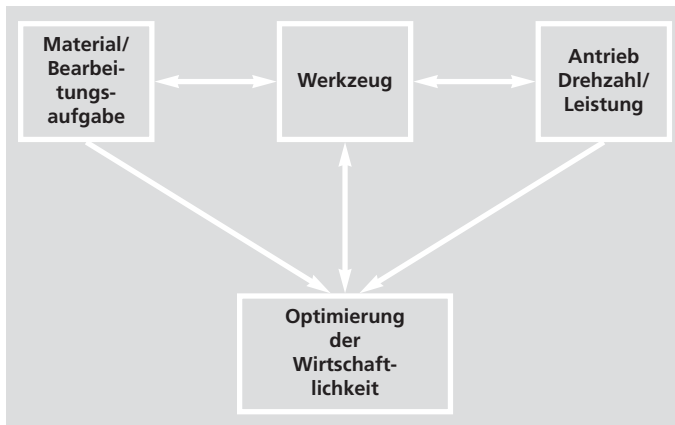


209

209

Voraussetzung für den wirtschaftlichsten Handeinsatz von rotierenden Werkzeugen ist die optimale Drehzahl, verbunden mit der erforderlichen Maschinenleistung.

Ausgehend vom Werkstoff/Werkstück und der Bearbeitungsaufgabe bietet der Katalog 209 eine Fülle von Möglichkeiten, Werkzeuge und Antriebe zu kombinieren.



Druckluftmaschinen

Katalog 209
Seite 4-23



Elektromaschinen

Katalog 209
Seite 28-29



Biegwellenantriebe
Biegwelle

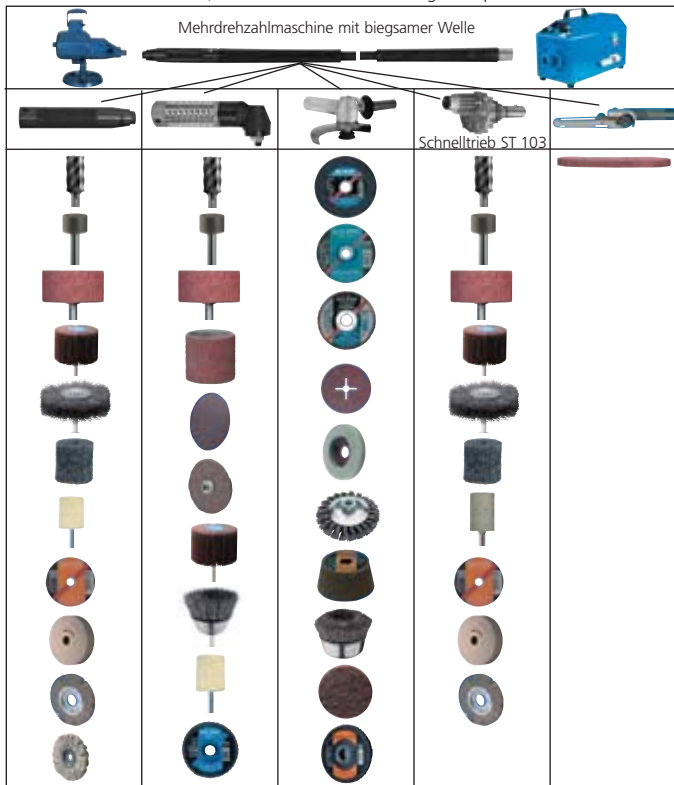
Katalog 209
Seite 30-49

Werkzeugantriebe

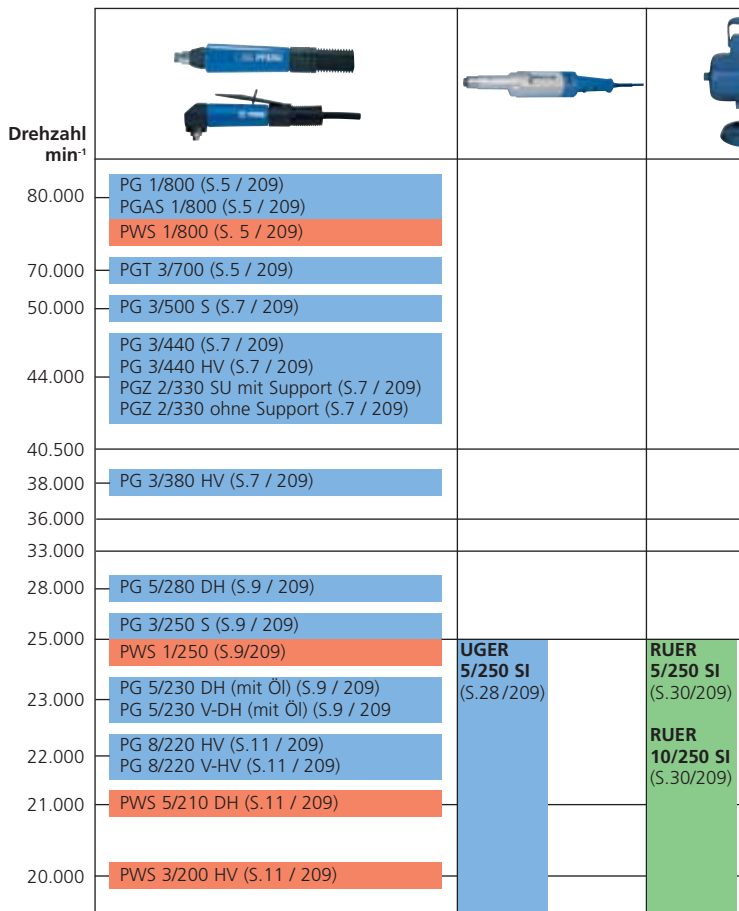





Diese Darstellung zeigt die Vielseitigkeit des Einsatzes von Mehrdrehzahlmaschinen mit biegsamen Wellen und den verschiedenen Handstücken. Mit dem Schnelltrieb ST 103 werden die Drehzahlen 1:3 übersetzt, also verdrei-

facht. Damit erweitert sich das Drehzahlenspektrum erheblich. Eine Vielzahl verschiedener PFERD-Werkzeuge kann abgestimmt auf die Bearbeitungsaufgabe eingesetzt werden. Hier einige Beispiele:



Werkzeugantriebe









 			
		<p>Farbkennzeichnung der Antriebsmaschine</p> <p>Die Übersicht zeigt die Drehzahlbereiche für genannte Antriebe.</p> <ul style="list-style-type: none"> = Geradschleifer = Winkelschleifer = Biegewelle = Bandschleifer 	
SD alle Typen falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type		MD 10 alle Typen falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type	QD alle Typen falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type
			PWS 5/210 DH mit Bandschleifer (S.11 / 209)
			PWS 3/200 HV mit Bandschleifer (S.16/Neu im Progr '02)

Werkzeugantriebe



Drehzahl min ⁻¹				
18.000	PG 5/230 DH (ohne Öl) (S.9 / 209) PG 5/230 V-DH (ohne Öl) (S.9 / 209) PG 5/180 DH (S.13 / 209) PG 5/180 V-DH (S.13 / 209) PG 9/180 V-DH (S.13 / 209)	UGER 5/250 SI (S.28/209)	RUER 5/250 SI (S.30/209) RUER 10/250 SI (S.30/209)	
17.000	PWS 5/170-45 DH (mit Öl) (S.13 / 209)			
16.000	PG 8/160 HV (S.15 / 209) PGAS 8/160 V-HV (S.15 / 209)			
14.000	PWS 5/170-45 DH (ohne Öl) (S.13/209)			
13.500				
13.000	PWS 5/160 DH (ohne Öl) (S.13 / 209) PWS 5/130 DH (S.15 / 209)			
12.000	PG 9/120 V-DH (S.15 / 209) PG 12/120 V-HV (S.17 / 209) PW 3/120 HV (S.15 / 209) PW 9/120 DH (S.17 / 209) PW 11/120 HV (S.17 / 209) PW 11/120 AVH (S.17 / 209) PW 12/120 HV (S.17 / 209)		UG 8/120 SI (S.28/209)	
11.000				
10.000	PG 8/100 HV (S.19 / 209) PGAS 8/100 HV (S.19 / 209) PG 8/100 V-HV (S.19 / 209) PGAS 8/100 V-HV (S.19 / 209)			

 			
<p>SD alle Typen</p> <p>falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type</p>		<p>MD 10 alle Typen</p> <p>falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type</p>	<p>QD alle Typen</p> <p>falls ausgerüstet mit Schnelltrieb 1:3 Type</p>
<p>SD 25-40 (S.36/209)</p>			
<p>SD 25-40 D (S.36/209)</p>			
	<p>RUG 19/120 SI (S.30/209)</p>	<p>MD 10 (S.34/209)</p> <p>MD 10 B1 (S.34/209)</p> <p>MD 10 B2 (S.34/209)</p> <p>MD 10 D (S.34/209)</p> <p>MW 07 (S.34/209)</p>	<p>QD 05 (S.32/209)</p> <p>QD 05 B1 (S.32/209)</p> <p>QD 05 B2 (S.32/209)</p> <p>QD 05 D (S.32/209)</p>
			<p>UBS 5/100 SI 925 (S.29/209)</p>
			<p>PBS 5/160 S-HV PBS 5/160 N-HV PBS 5/160 B-HV (S.23 / 209) PWS 5/160 DH (mit Öl) mit Bandschleifer (S.13 / 209)</p> <p>PWS 5/130 DH m. Band. (S.15 / 209) PWS 5/160 DH (ohne Öl) mit Bandschleifer (S.13 / 209)</p> <p>PW 9/120 DH mit Bandschleifer (S.17 / 209)</p>

Drehzahl min ⁻¹			
9.000		UGER 5/90 SI (S.28/209)	RUER 5/90 SI (S.30/209)
7.000	PG 12/70 V-HV (S.21 / 209)		
5.600		UGER 10/60 SI (S.28/209)	
5.000	PG 8/50 V-HV (S.21 / 209)		
4.000	PG 5/40 V-DH (S.23 / 209)		
3.000			STD 24 (S.34/209)
2.500			STD 27-40 (S.36/209)
2.000			
1.000			
850			
750			

Werkzeugantriebe



SD 25-40 (S.36/209)	RUG 19/120 SI (S.30/209)	MD 10 (S.34/209)	QD 05 (S.32/209)	UBS 5/100 SI 925 (S.29/209)	UBS 5/70 Si-R S.14 / Neu im Progr.2002	PBS 12/70 V-HV35 (S. 21 / 209)
SD 25-40 D (S.36/209)		MD 10 B1 (S.34/209)	QD 05 B1 (S.32/209)			
		MD 10 B2 (S.34/209)	QD 05 B2 (S.32/209)			
		MD 10 D (S.34/209)	QD 05 D (S.32/209)			
		MW 07 (S.34/209)				

