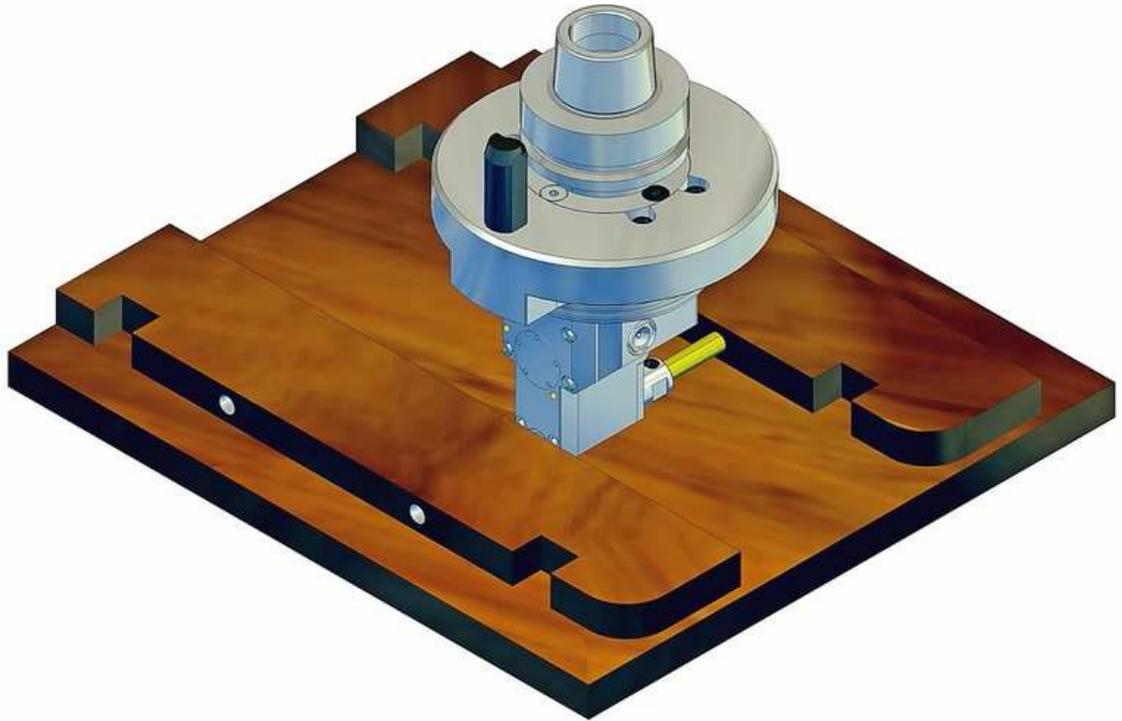


Grotefeld entwickelt Bohrkopfreihe mit 7,5 mm Anfahrtdiefe

## Stirnseiten oberflächennah bohren

5. Februar 2019



Die Winkelkopf-Baureihe G19 wurde entwickelt für CNC-gesteuertes, horizontales Bohren unter Maßgabe geringster Distanz zur gefrästen Oberfläche. Sie lässt sich ...

Foto: Grotefeld

Präzise geführtes stirnseitiges Bohren von Holzwerkstoff- oder Massivholzplatten gehört im Handwerk zu den üblichen Fertigungsschritten in Bearbeitungszentren. Besonders anspruchsvoll wird dieser Vorgang bei sehr geringem Werkzeugabstand zur gefrästen Oberflächen bzw. sehr dicht über diesen zu platzierenden Bohrlöchern.

Für diesen Anwendungsfall hat Aggregate-Hersteller Grotefeld die Winkelbohrkopf-Baureihe G19 entwickelt.

Grundsätzlich ist „G19-1.1-B“ ein übliches Bohrgetriebe und kann beim laufenden Bearbeitungsprozess aus dem Werkzeugwechsler eingewechselt werden. Das herausragende Alleinstellungsmerkmal dieser Aggregatereihe ist das außergewöhnlich geringe Maß von nur 7,5 mm von der Unterseite des Aggregats bis zur Mitte der Bohreraufnahme.

„Nur dank dieser Bohrkopfgestaltung ist es möglich, im Nesting-Verfahren gefertigte Teile unmittelbar nach dem Fräsen seitlich zu bohren“, erklärt der

Hersteller den entscheidenden Vorteil für den Fertigungsablauf. „Dabei wird die Antriebsdrehzahl im Verhältnis 1:1,99 auf die Werkzeugaufnahme übertragen. Die max. Spindeldrehzahl beträgt 8000 1/min. Diesen anspruchsvollen Bohrvorgängen können weitere Bearbeitungsschritte folgen und abschließend die halbfertigen Werkstücke bekantet werden.“

Ein typischer Einsatz im Handwerksbereich ist der „Schreinertraum“, die Nesting-Maschine von Grupp. Sie automatisiert die Halbformat-Plattenbearbeitung und erledigt bis auf das Kantenanleimen alle Bearbeitungsschritte von Zuschnitt bis zu Bohrungen und Fräsungen. (mh)

Grotefeld GmbH

32339 Espelkamp

[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

5. Februar 2019

BM online 02|2019