

42653 Solingen · Dellenfeld 4 · Tel. (02 12) 2 58 27-0 · Fax 2 58 27-90

Schrauben · Werkzeuge · Zimmereibedarf · Befestigungstechnik

HANSEN
SOLINGEN

Bohrvorrichtung MKB



Patentiertes Kombiverfahren für einfaches und zeitsparendes Bohren. Für passgenaue und normgerechte Stabdübelbohrungen in Holz und Stahl in einem Arbeitsgang (DIN 1052). Auffangen von Bautoleranzen beim Bohren auf der Baustelle. Kraftsparendes Bohren durch spezielles Bohrgestell. Vakuum-Saugplatten-Fixierung des Bohrgestells am Bauteil.

Abmessung	Best.-Nr.	VE	
	580 410	1	

Bohrer MKB

Spezialbohrer nur mit Bohrvorrichtung verwendbar (bei freihändigem Bohren kann es zum Bruch des Bohrers kommen). Max. Drehzahl 600 U/min.



Abmessung	Best.-Nr.	VE	Abmessung	Best.-Nr.	VE
8	580 430	1	16	580 436	1
10	580 432	1	20	580 438	1
12	580 434	1			

MERK-KOMBIBOHRVERFAHREN MKB BOHREN IN HOLZ UND STAHL IN EINEM ARBEITSGANG BESCHREIBUNG

Beim MERK-Kombibohrverfahren MKB werden speziell entwickelte Stufenbohrer mit besonderer Bohrgeometrie und speziellen Materialgütern eingesetzt.

Der Stufenbohrer bohrt Holz und Stahl, St37 und St52 in einem Arbeitsgang. Maximale Bohrtiefe bei Bohrdurchmesser 8–12 mm: 220 mm, bei Bohrdurchmesser 16 + 20 mm: 270 mm.

Je nach Werkstückabmessung und Stahlqualität werden bis zu 100 Bohrungen ohne Nachschleifen des Einzelbohrers erreicht. Das Nachschleifen der Bohrer ist mit üblichen Werkzeugen nicht möglich. Jedes Verändern der speziellen Bohrerform kann zum Bruch des Bohrers führen. Das Nachschleifen der Bohrerspitze wird deshalb von uns als Serviceleistung angeboten.

Als Antrieb dienen übliche regelbare Elektrobohrmaschinen (ab 750 Watt).

Um eine saubere Bohrung zu gewährleisten, wird unsere MGA-Bohrvorrichtung mit einer Vakuumsaugplatte ergänzt. Diese Kombination, die mit wenigen Handgriffen umgerüstet werden kann, erlaubt ein schnelles und sicheres Arbeiten, sogar auf der Baustelle. Die Vakuumsaugplatte ermöglicht den vertikalen Einsatz des Gerätes.

Als Lufterzeuger reicht ein einfacher Kompressor mit mindestens 180 $\frac{l}{min}$ Leistung bei 5 bar Druck aus

DAS PROBLEM BISHER

Erzielung passgenauer und normgerechter (DIN 1052) Stabdübelbohrungen in Holz und Stahl

- Hoher Arbeitsaufwand
- Ungenaue Bohrungen im Holz
- Ungenaue Bohrungen im Stahl
- Krumme Stabdübel
- Ausgerissene Bohrungen im Holz
- Unzufriedene Kunden und Tragwerksplaner
- Hohe Kosten für Nacharbeiten

DIE LÖSUNG

Das MERK Holz + Stahl-Kombibohrverfahren MKB (Patent angemeldet)

- Einfaches, zeitsparendes Bohrverfahren, gleichzeitig in Holz und Stahl in einem Arbeitsgang
- Auffangen von Bautoleranzen beim Bohren auf der Baustelle
- Kraftsparendes Bohren durch spezielles Bohrgestell
- Vakuum-Saugplatten-Fixierung des Bohrgestells am Bauteil

DAS ERGEBNIS

- Passgenaue, kraftschlüssige Stabdübelverbindungen
- Zeit- und Kostenersparnis
- Saubere Anschlüsse
- Zufriedene Kunden

HANDHABUNG

- Spezialbohrer nur mit Bohrvorrichtung verwendbar (Bei freihändigem Bohren kann es zum Bruch des Bohrers kommen)
- Maximale Bohrdrehzahl 600 U/min. nicht überschreiten

