

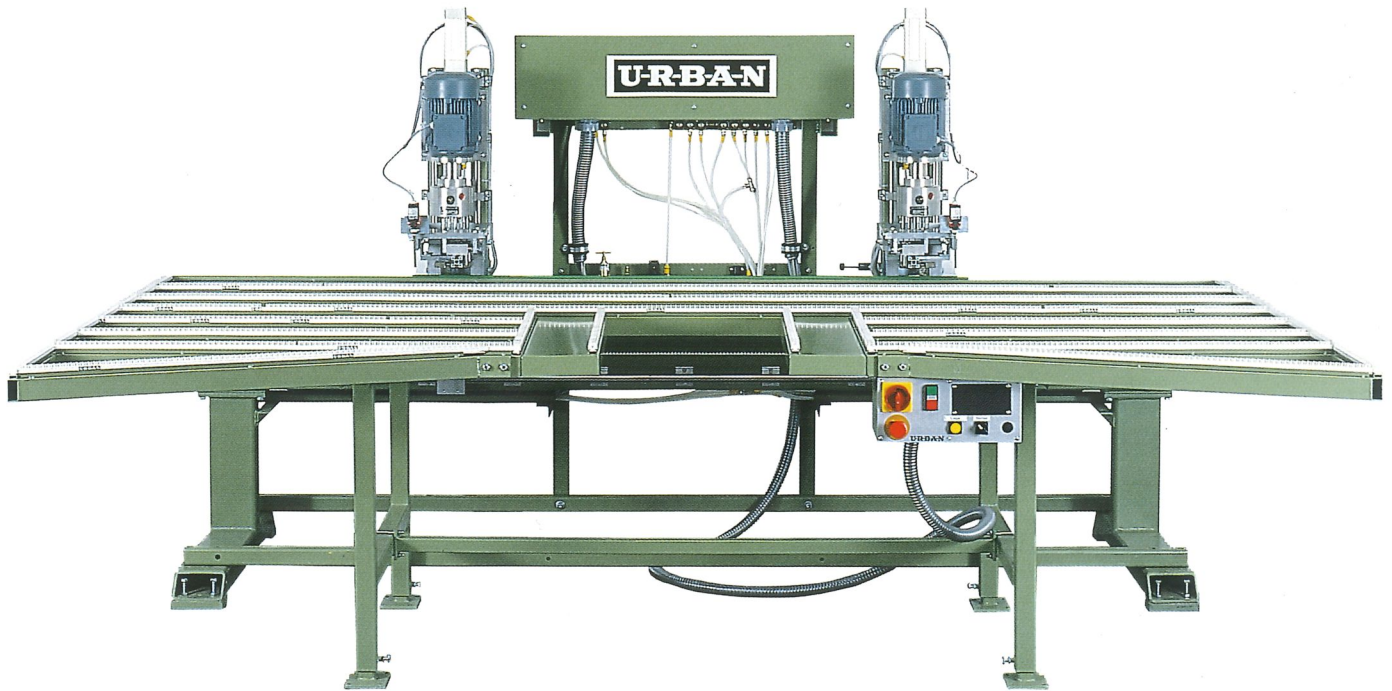
Eck- und Scherenlagerbohrgerät

Drilling unit for cross corner brackets

Unité d'alesage pour crampons d'angle et de croix

ESB 100

ESB 200



**ESB 100 / ESB 200
Eck- und Scherenlager-
bohrgerät**

Generelle Merkmale

- Zum rationellen Anbringen der Zapfenbohrungen bohrbildgleicher Eck- und Scherenlagern
- Mehrspindelbohrkopf kundenspezifisch angepaßt. (Spindelzahl von 2-6 möglich)
- Zur problemlosen Integration in die Produktionslinie, Auflagetisch mit Bürstenleisten bzw. Pilzprofil, höhenverstellbar von 850-950 mm
- Versenkter Innenanschlag für problemlosen Weitertransport

**ESB 100 / ESB 200
Drilling unit for cross
corner brackets**

General features

- For easy drilling of the spot holes for corner and cross brackets with similar bores
- Multi-spindle drilling head, to be adapted to the customer's specification (possibility of fitting 2-6 spindles)
- A support table, height-adjustable from 850-950 mm, covered with brush strips resp. slide ledges, facilitates the integration into production lines
- Flush-mounted inner stop for easy transportation of the frame

**ESB 100 / ESB 200
Unité d'alesage pour
crampons d'angle et de
croix**

Caractéristiques générales

- Pour l'exécution rationalisée d'alesages de pivots des crampons pour d'angle et de croix ayant le même schéma d'alesage
- Plateau d'alesage multi-broches adapté aux spécifications du client (il est possible d'adapter de 2 à 6 broches)
- L'intégration à des lignes de production est facilitée par la table porte-pièces munie des baguettes au brosses qui est réglable en hauteur de 850-950 mm
- Butée intérieure noyée pour un transport du cadre sans problème

U-R-B-A-N

URBAN GmbH & Co. Maschinenbau KG,
Dornierstraße 5, D-87700 Memmingen
Telefon: 0 83 31 / 858-0, Fax: 0 83 31 / 858-58
e-mail: urban@u-r-b-a-n.com, <http://www.u-r-b-a-n.com>

ESB 100

- 1 hydropneumatische Bohreinheit
- Bedienerfreundliche elektro-pneumatische Steuerung
- Bearbeitungszeit betrug bei getestetem Rahmen ca. 20 sec.

ESB 200

- 2 hydropneumatische Bohreinheiten
- Pneumatische Zentriereinrichtung über Innenanschlüge
- SPS-Steuerung für automatischen Ablauf
- Bearbeitungszeit betrug bei getestetem Rahmen ca. 25 sec.

ESB 100

- 1 hydro-pneumatic drilling unit
- User-friendly electro-pneumatic control unit
- The machining time of a frame at test run is approx. 20 sec.

ESB 200

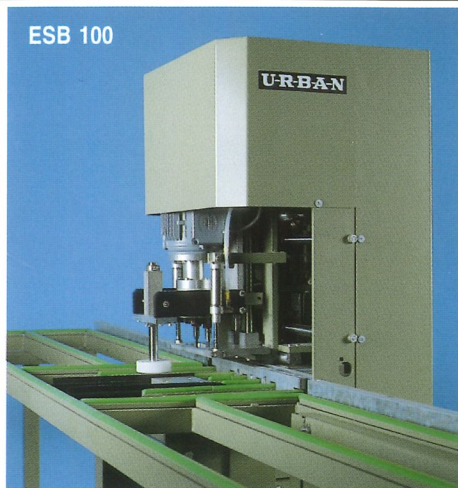
- 2 hydro-pneumatic drilling units
- Pneumatic centering device via inner stops
- Automatic machining cycle through CPC control
- The machining time of a frame at test run is approx. 25 sec.

ESB 100

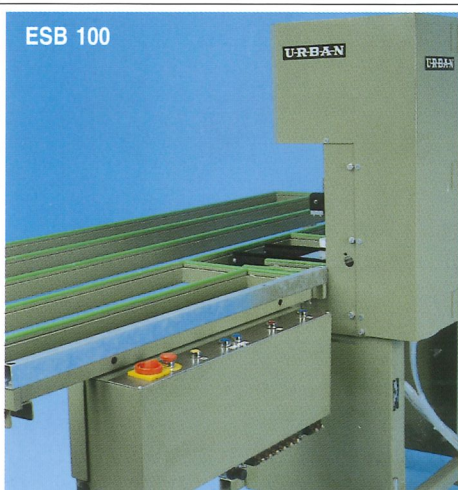
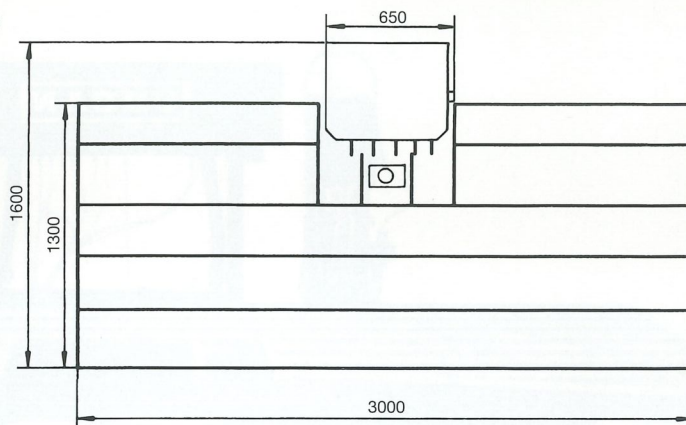
- 1 unité d'alésage hydro-pneumatique
- Commande électro-pneumatique à conduite aisée
- Le temps contrôlé pour l'usinage d'un cadre est d'env. 20 sec.

ESB 200

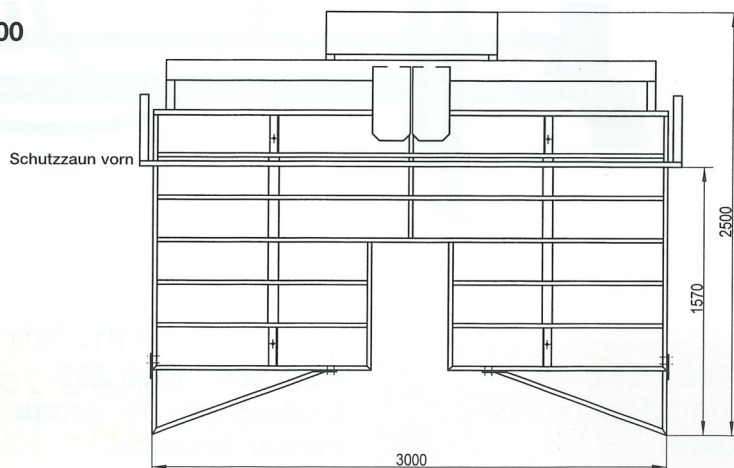
- 2 unités d'alésage hydro-pneumatiques
- Unité de centrage pneumatique à des butées intérieures
- Commande programmable et mémorisable permet un cycle de travail automatique
- Le temps contrôlé pour l'usinage d'un cadre est d'env. 25 sec.



ESB 100



ESB 200



		ESB 100	ESB 200			ESB 100	ESB 200
	l (mm)	3000	3000		A max. (mm)	3000	2400
	b (mm)	1600	2500		A min. (mm)	240	340
	h (mm)	1700	1650		b max (mm)	115	140
	kg ~	172	350		b min (mm)	35	50
					h max (mm)	100	80
					h min (mm)	50	40
	V (L1-L2-L3-N-PE)	230/400	230/400		1/min.	1 x 2800	2 x 2800
	kW	1,1	2,5				
	A	5	5				
	bar	7	7		l	7,5	22