



DONAUFLEX 135 DONAUFLEX 145

SCHNELLRADIALBOHRMASCHINEN

www.donau-wzm.de

DONAU FLEXIBEL BOHREN



Seit 1955 produziert **DONAU** Schnellradialbohrmaschinen. Die 1000-fach bewährten Produkte aus dem Hause **DONAU** stehen für Qualität und innovative Lösungen vom Marktführer in dieser Branche.

Werkzeugmaschinen von **DONAU** bieten ein Maximum an Innovation. Mehr als 14.000 Schnellradialbohrmaschinen arbeiten mittlerweile in den unterschiedlichsten Branchen rund um den Globus.

Unsere Produkte haben sich im Maschinenbau, in der Automobilindustrie, im Werkzeug- und Formenbau sowie im breiten Mittelstand des produzierenden Gewerbes vielfach bewährt.

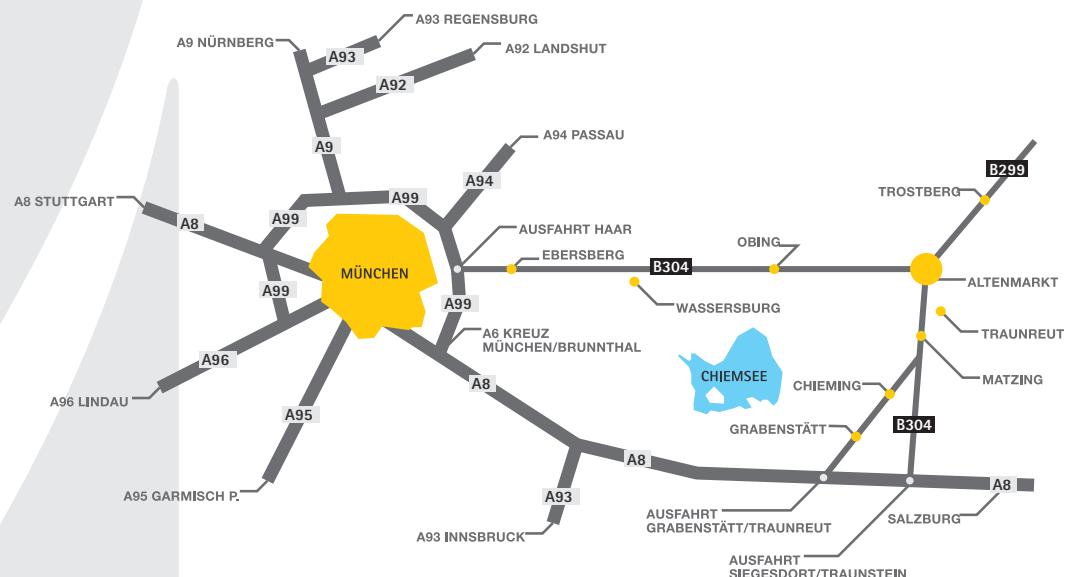
DONAU entwickelt und produziert innovative CNC-gesteuerte und manuell bedienbare Schnellradialbohrmaschinen.

Konstruktion und Entwicklung, Produktion und Montage, sowie Vertrieb und Service kommen seit September 2008 aus dem Werk in Altenmarkt.

Wir legen hohen Wert auf Präzision, Leistung und Qualität aller unserer Produkte. Dabei stützt sich **DONAU** auch auf die Erfahrung seiner Muttergesellschaft **ALZMETALL**.

ALZMETALL ist ein Unternehmen mit internationalen Ruf und weltweiten Aktivitäten. Seit sechs Jahrzehnten führend in der Technologie des Bohrens, FräSENS und GießENS.

Mit der eigenen Gießerei erzeugen wir nicht nur Grau- und Sphäroguss für unsere eigenen Maschinen, sondern sind u.a. auch Lieferant für den Werkzeugmaschinenbau im In- und Ausland.



DONAUFLX SCHNELLRADIAL- BOHRMASCHINEN

Effizienz ist keine Frage einer einzigen Bearbeitung, sondern das Ergebnis vieler intelligenter Lösungen.

DONAUFLX heißt die bewährte Reihe von Schnellradialbohrmaschinen für manuelles Bohren mit vielfachen Optionen bis hin zur digitalen Positionsanzeige in X-, Y- und Z- Richtung.



VORTEILE UND KUNDENNUTZEN

Bis zu 3 fest vorgegebenen Bearbeitungsstationen gewährleisten höchste Flexibilität in der Werkstückbearbeitung für große und kleine Teile, sowie auch sehr lange Teile.

Schwenktische ermöglichen die Bearbeitung schräger Bohrungen.

Große Verfahrswege und Werkstückhöhen bis 1500 mm gewährleistet.

Schwebeleichtes, gleichzeitiges Anfahren einer Bohrposition in 3 Achsen.

Selbstzentrierender Spindelkopf positioniert sich exakt in Zentrierbohrungen.

Konzentrische Senkungen durch selbstzentrierende Kegelsenker im Bohrloch.

Selbstzentrierende Positionsgenauigkeit ermöglicht Kernlochbohren, Senken und Gewindeschneiden im Serienarbeitsgang und dadurch Einsparung häufiger Werkzeugwechsel.

Die **DONAUFLX** – Reihe orientiert sich an den Erfordernissen moderner Ergonomie mit ermüdungsfreier Maschinenbedienung.

Die Arbeitstischhöhe von 900mm und eine jederzeit optimale Position zum Spindelkopf, ermöglicht dem Bediener eine aufrechte Haltung und bestmögliche Blickrichtung auf den Arbeitsprozess.

Die geringe Verschiebekraft von ca. 35 N erleichtern wesentlich die Ausleger- und Radialbewegungen zum Positionieren des Werkzeugs über den gesamten Arbeitsbereich.

MASCHINENDATEN



TYP

ZERSPANUNGSLEISTUNG:

Bohrleistung ins Volle E 335 (ST 60)
Bohrleistung ins Volle EN-GJL 200
Gewindeschneidleistung E 335 (ST 60)
Gewindeschneidleistung EN-GJL 200

DONAUFLEX 135

max. Dm. 35 mm
max. Dm. 42 mm
max. M 30
max. M 36

DONAUFLEX 145

max. Dm. 45 mm
max. Dm. 55 mm
max. M 36
max. M 45

ARBEITSBEREICH

Auslegerverfahrweg
Säulenhub (W-Achse)
Pinolenhub (Z-Achse)
Abstand Spindelunterkante - Tischoberkante
[Abstand Spindelunterkante- Bodenplattenoberkante]
Bohrradius

max. 1050 mm
max. 450 mm
max. 165 mm
min. 50 mm
max. 665 mm
[min. 850 mm]
[max. 1465 mm]
min. 490 mm
max. 1540 mm
max. 330° Grad

max. 1050 mm
max. 450 mm
max. 195 mm
min. 40 mm
max. 710 mm
[min. 840 mm]
[max. 1510 mm]
min. 540 mm
max. 1590 mm
max. 330° Grad

ARBEITSTISCH

Aufspannfläche
T-Nuten nach DIN 650 in X-Richt. 18 H9
Maschinentischhöhe
An der Maschinenrückseite und an der li. Seite im Maschinenunterteil je 2 T-Nuten
Bedienung/Steuerung

1200x750 mm [1800x600 mm]
5x Abst. 125 mm [4x Abst. 125 mm]
900 mm
18 H12
von Hand [Graf. Bohrbilddisplay mit Positionsanzeige]

1200x750 mm [1800x600 mm]
5x Abst. 125 mm [4x Abst. 125 mm]
900 mm
18 H12
von Hand [Graf. Bohrbilddisplay mit Positionsanzeige]

HAUPTSPINDELANTRIEB

AC-Motor
Antriebsleistung (100% ED)
Drehmoment (100% ED)
Spindeldrehzahlbereich stufenlos
Werkzeugaufnahme
Werkzeugwechsel

frequenzgesteuert
max. 4 kW
max. 160 Nm
20 - 3200 min. -1
MK 4
von Hand

frequenzgesteuert
max. 5,5 kW
max. 250 Nm
15 - 2800 min. -1
MK 4 [SK 40 DIN 69871]
von Hand

VORSCHUBANTRIEB

AC-Servoantrieb
Vorschubgeschwindigkeit Z-Achse
Vorschubkraft Z-Achse

0,02 - 0,7 mm/U
max. 7 500 N

0,02 - 0,7 mm/U
max. 12 000 N

WEGMESSSYSTEM IN X-, Y-, Z- UND W-ACHSE

ohne [indirekt]

ohne [indirekt]

MASCHINENAUSSENMASSE

Höhe min.
Höhe max.
Breite min.
Breite max.
Tiefe min.
Tiefe max.

ca. 2650 mm
ca. 2765 mm
ca. 1200 mm
ca. 1800 mm
ca. 1922 mm
ca. 2810 mm

ca. 2650 mm
ca. 3000 mm
ca. 1200 mm
ca. 1800 mm
ca. 1974 mm
ca. 2890 mm

MASCHINENGEWICHT

ca. 2.140 kg

ca. 2.600 kg

OPTIONEN



Bodenplatte P. 2.10 mit Aufspannwürfel
schwenkbar P. 2.80 mit Schwenktisch
P. 2.40 seitlich



Bodenplatte P. 2.10 auf der Maschinen-
rückseite mit Schwenktisch P. 2.40
seitlich



Zwischenplatte P. 2.50 mit T-Nutenplatte
P. 2.20 auf der Maschinenrückseite mit
Schwenktisch P. 2.40 seitlich



T-Nutenplatte P. 2.20 mit Werkstück



Winkeltisch P. 2.30 auf der Maschinen-
rückseite mit Schwenktisch P. 2.40
seitlich



Spritzschutz P. 11.30 vertikal beweglich,
2-teilig, linke Seite im Bild abgesenkt



Kühlmitteleinrichtung Ausführung A
P. 10.20



Schublade im Arbeitstisch P. 2.120

DONAUFLEX 135 DONAUFLEX 145

OPTIONEN:

- Kühlmitteleinrichtung
- Bodenplatte
- T-Nutenplatte
- Winkeltisch
- Schwenktisch
- Zwischenplatte
- Aufspannwürfel
- Maschinentisch vergrößert
- Grafisches Bohrbilddisplay
- Elektronischer Taster
- Werkzeugaufnahme SK 40 ¹⁾
- Sonderlackierung
- Dienstleistungen

¹⁾Nur für DONAUFLEX 145

3-ACHS-POSITIONSANZEIGE MIT TECHNOLOGIERECHNER

FUNKTIONEN - MODERNE DATENKOMMUNIKATION

Anzeige umschaltbar zwischen Maschinen- (Radius, Winkel) und Werkstückkoordinaten

Eingabe von Bohrkoordinaten (X,Y,Z) mit grafischer Unterstützung (Lochkreis,...). Restweganzeige mit Maschinenkoordination

Anzeige umschaltbar zwischen Restweg und Absolutposition

Nullen der X-, Y- oder Z-Anzeige in einer beliebigen Position per Tastendruck

Eingabe eines Nullpunktversatzes, ohne Änderung der Achsorientierung

Kantentasteranschluss

Rechnerisches Ausrichten zu vorhandenen Bohrungen

Nullen der X-, Y- oder Z-Anzeige durch Antasten von Werkstückkanten

Nullen der X-, Y- oder Z-Anzeige beim Ermitteln einer Bohrungsmitte

Lochkreisrechner

Abspeichern von bis zu 50 Bohrbild-Programmen (max. 1000 Zeilen) per Teach-In

Ausdruck von Programmen und Ist-Positionen

Serielle Schnittstelle V 24/RS 232 C

**AUTOMATISCHE KLEMMUNG IM
POSITIONSFENSTER ZUR SCHNELLEN
LAGEERMITTLUNG DER BEARBEITUNGS-
POSITION AUF DER MASCHINE [OPTION]**



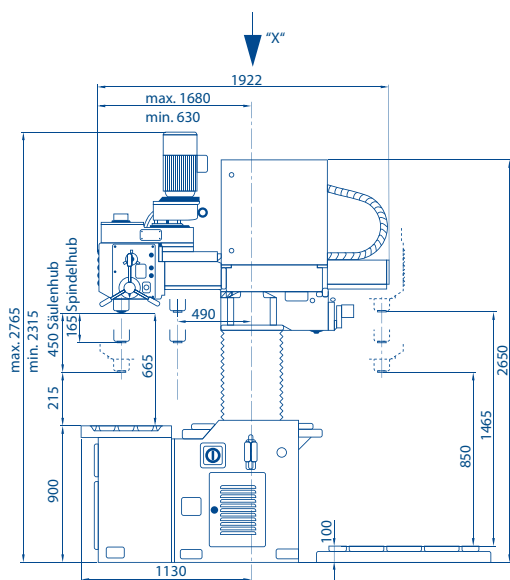
**PRAXISGERECHT IM EINSATZ,
VORTEILHAFT IN DER BEDIENTUNG**

Vielseitig, ergonomisch und durchdacht

Eine perfekt gelungene Positionsanzeige mit Drehgeber-Messgeräten in X-, Y- und Z- Achse im Ausleger und Spindelkopf ist bei der **DONAU**-Reihe als [Option] erhältlich. Ein übersichtliches, spritzwassergeschütztes und ein optimal ablesbares Grafik-Display ist als Frontplatte im Bohrkopf integriert

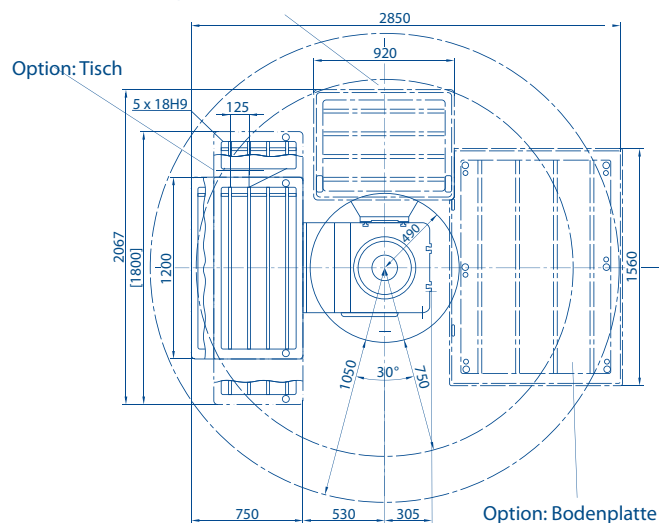


DONAUFLUX 135

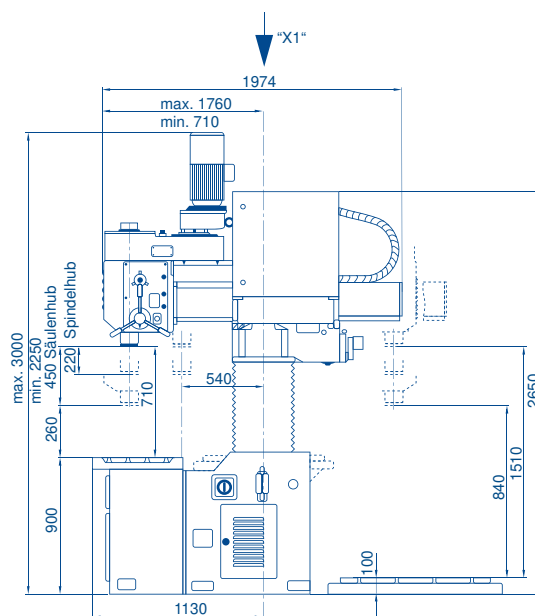


Option: Winkeltisch

Anischt "X"

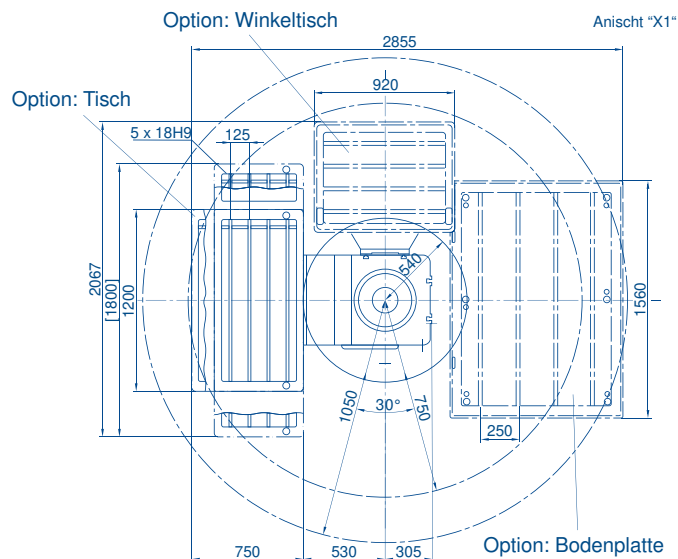


DONAUFLUX 145



Option: Winkeltisch

Anischt "X1"



ARBEITSBEREICHE

Vielseitig - an der Praxis orientiert - universell.
Z.B. Tischeinheit 1800 x 600 mm und Ausleger-
verfahrweg 1050 mm zur Bearbeitung folgender
Werkstücke:

- › Runde Werkstücke mit max. Bohrradius 1050 mm
- › Werkstücke mit Bohrbereich bis 1800 x 770 mm
- › Werkstücke mit Bohrbereich bis 2216 x 600 mm



DONAU ALPHA



DONAU MERIC



DONAU PORT



DONAU WERKZEUGMASCHINEN GMBH

Harald-Friedrich-Str. 2-8
D-83352 Altenmarkt/Alz. Germany

Postfach/ P.O. Box 1169
D-83352 Altenmarkt/Alz. Germany

Tel./Phone: +49 (0) 8621/88-0
Fax: +49 (0) 8621/88-413

E-Mail: info@donau-wzm.de
Internet: www.donau-wzm.de