

# HANS KOCH GMBH

Holzbearbeitungsmaschinen und Werkzeuge

Herstellung | Beratung | Verkauf | Service



# SCHEER

# KOCH

## BFS Bohr- und Frässpecht BFS 8111 bis BFS 8133-V



## BFS 8132 modernste Antriebstechnik – schneller als zuvor –

Hans Koch GmbH | Glandorfer Straße 25 – 49196 Bad Laer | Telefon +49 (0)5424 2972 - 0  
[www.scheerkoch.de](http://www.scheerkoch.de) | [info@scheerkoch.de](mailto:info@scheerkoch.de)

## Bohr- und Frässpecht BFS 8111 - BFS 8133-V

- Bohren
- Leimen
- Dübeln, 54 Dübel pro Minute
- Dübeln in mehreren Ebenen

## Fräsen alle stirnseitigen Fräsarbeiten, dazu zählen

- Zinken
- Graten
- Nuten
- Fräsen von freien Konturen und Taschen

## Wie ist das bei dieser Maschine möglich und dauerhaft gewährleistet?

- Die Maschine ist sehr kompakt, sie erfordert geringsten Platzbedarf.
- Die elektrischen Anschlusswerte sind auf sparsamen Energiebedarf ausgelegt.
- Der Druckluftbedarf ist werkstückbezogen reduziert.
- Die Absaugtechnik zur Entsorgung von Bohr- und Frässpäne ist einfach zu montieren und erfordert geringen Luftbedarf.
- Die Einstellarbeiten erfolgen leicht verständlich und Bildschirm unterstützt.
- Die Maschine hat vorprogrammierte, der Praxis entnommene Standardprogramme, die leicht den betrieblichen Erfordernissen angepasst werden können. Das erleichtert die Bedienung bei den ersten Arbeiten.
- Alle Einstellungen können zur späteren Wiederverwendung sicher gespeichert werden.
- Für ähnliche Werkstücke können gespeicherte Werte rasch verändert werden.
- Alle Werkstückabmessungen werden auf dem Bildschirm angezeigt, ebenso die eingestellten Maße der Bohr- und Fräsvorgänge.
- Bearbeitungsprogramme können auch von einem externen Arbeitsplatz, z.B. Arbeitsvorbereitung, direkt zur Maschine übertragen werden.
- Auf der Maschine können Massivholz, Holzwerkstoffe, viele Kunststoffe und Verbundwerkstoffe bearbeitet werden, für Sonderfälle finden wir Sonderlösungen.

Die Maschine und die geschilderte Technologie basieren auf unserer langen Erkenntnis im Maschinenbau. Die Grundlage beruht auf der Erfahrung aus dem Hause C.F.Scheer & Cie.

Die moderne Technik entwickeln wir von Scheer – Koch ständig weiter. Dabei hilft der ständige Kontakt mit unseren Kunden in Deutschland, Europa und Übersee.

Alle Maschinen dieser Baureihe liefern wir gewissermaßen „Steckerfertig“. Nach dem Entfernen der Verpackung am Aufstellort kann nach Anschluss von Strom, Druckluft und Späneabsaugung sofort mit den ersten Arbeiten begonnen werden.

Die spindelgeführte Z-Achse sorgt für volle Beweglichkeit in allen drei Ebenen, wobei die holzstaubabgedichteten Linearführungen das Absetzen von Spänen verhindern.

Der Bohrsupport wird durch 1 Bohr - / Fräsmotor bereitgestellt, welcher von der Dübeleintreibstation unterstützt wird.

Optional lassen sich weitere Bohrmotoren und / oder Dübeleintreibstationen einbauen.

Getrennte Klappanschläge ermöglichen den Wechselbetrieb.

Sensorstart für verzögerungsfreies Arbeiten und erhöhte Produktivität.

Verstellbare Spanner sorgen für den festen Halt, auch von kleinen Werkstücken.

Im Herzstück der Maschine, dem festverdrahteten Schaltschrank, steckt modernste Antriebstechnik durch BECKHOFF Kompaktregler sowie einem BECKHOFF Industrie – PC, welcher durch eine unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) und Sicherheits – SPS einen reibungslosen Betrieb selbst nach Störungen wie Stromausfällen oder Überspannungen ermöglicht.

Der Bediener steuert die Maschine auf dem bewährten NC Studio unter Windows Embedded 7.

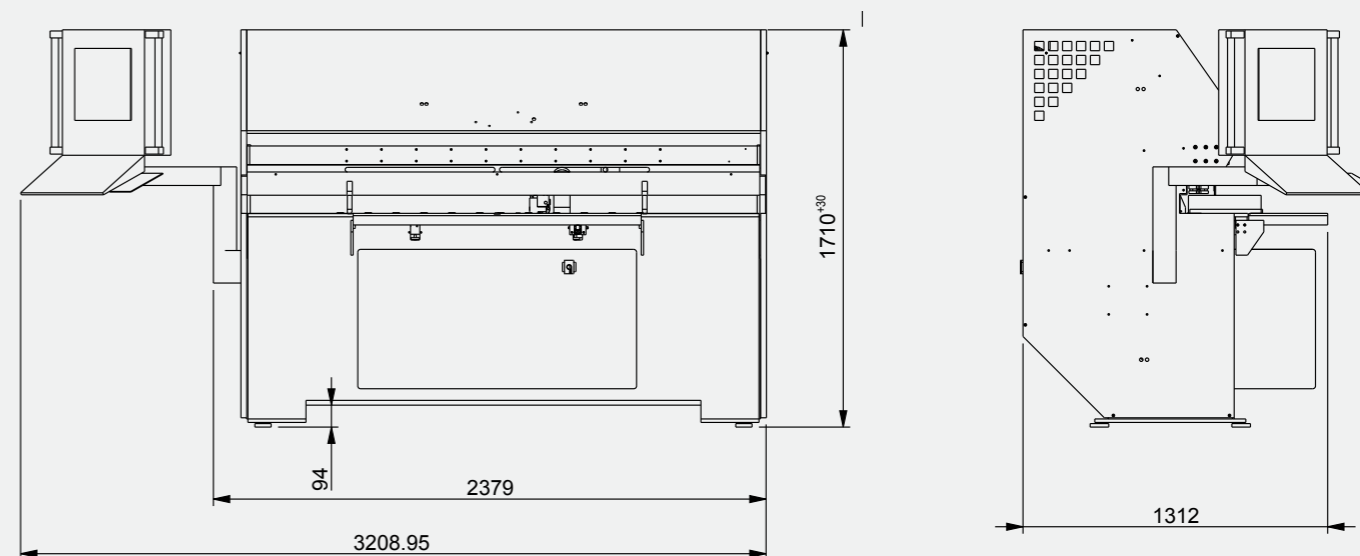
Für zusätzliche Präzision sind Achsen und Drehzahl einzeln regelbar.

Die Maschine zur Stirn- und Flächenbearbeitung von plattenförmigen Werkstoffen und Rahmenteilen.

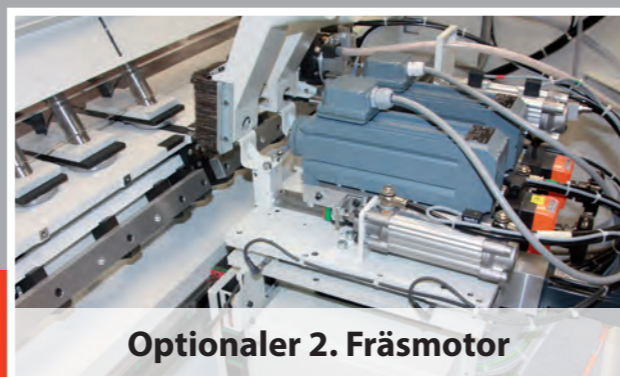
Einzel- und Serienteile bei vertretbaren Kosten zu bearbeiten, ist die Aufgabe dieser Maschine.

Voraussetzung dafür sind einfache Bedienung, kurze Rüstzeiten und große Wiederholgenauigkeit.

Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, sich in unserer ständigen Maschinenausstellung an einer betriebsfertigen Maschine mit Ihren Werkstücken einen Überblick über die Leistungsfähigkeit des Bohr- und Frässpecht zu verschaffen. Auf Ihrer Zufriedenheit beruht unser Erfolg.



**Bearbeiten von mehreren Ebenen**



**Optionaler 2. Fräsmotor**



**Dübelvereinzlung**



**Optional abklappbarer Stirnanschlag**

# Technische Daten



Stand: 4/2015, Technische Änderungen vorbehalten

Technische Daten	Typ BFS 8111	Typ BFS 8111-V
	<b>mit horizontaler Bohreinheit</b>	<b>mit zusätzlicher, vertikaler Bohreinheit</b>
Werkstückbreite	min. 60 mm; max. 1250 mm	min. 60 mm; max. 1250 mm
Werkstückbreite für Pendelbetrieb	max. 600 mm	max. 600 mm
Werkstücklänge	min. 100 mm; max. unbegrenzt mit integr. Klappanschlag 2.500 mm	min. 100 mm; max. unbegrenzt mit integr. Klappanschlag 2.500 mm
Werkstückdicke	min. 13 mm; max. 60 mm	min. 13 mm; max. 60 mm
Bohrabstand, seitlich	min. 10 mm	min. 10 mm
Verfahrbereich horizontal X	0 – 1.250 / 1500 mm	0 – 1.250 mm
Maximale Geschwindigkeit Servoachse X	120 m/min	120 m/min
Verfahrbereich vertikal Y	0 – 110 mm	0 - 110 mm
max. Geschwindigkeit, Servoachse Y	40 m/min	
Spannzylinder	4 Kurzhubzylinder, á 63 mm Ø, Schrägspannzylinder	4 Kurzhubzylinder, á 63 mm Ø, Schrägspannzylinder
<b>Bohrmotor horizontal</b>	<b>9.000 bis 18.000 U/min, regelbar; 1,5 kW</b>	<b>9.000 bis 18.000 U/min, regelbar; 1,5 kW</b>
Bohrtiefeinstellung	über mechanische Digitalanzeige optional mit Z-Achse variabel	über mechanische Digitalanzeige optional mit Z-Achse variabel
maximale Bohrtiefe	45 mm (Bohrer 80 mm)	45 mm (Bohrer 80 mm)
Bohreraufnahme	M10 außen oder alternativ	M10 außen oder alternativ
<b>Bohrmotor vertikal</b>	<b>nur bei Typ BFS 8111-V</b>	<b>1,5 kW bei 18.000 U/min, 1-spindlig,</b>
Drehzahl	-	9.000 – 18.000 U/min, über das Programm regelbar
Bohrvorschub	-	pneumatisch
Bohrhub	-	max. 25 mm
Bohrtiefen-Einstellung	-	über Spindel und mechanische Digitalanzeige, bezogen auf die stirnseitige Bohrung
Abstand zur Bezugskante	-	min. 5 - max. 35 mm Verstellspindel mit mechanischer Digitalanzeige, Option: Stellmotor
Bohreraufnahme	-	M10 außen, Scheer-System
Bohrer	-	Länge 80mm, max. Ø 35 mm
Dübelabmessungen	Ø 8 x 30/50 mm, Standard	Ø 8 x 30/50 mm, Standard
Einstellbereich	10 – 30 mm	10 – 30 mm
Dübelqualität	nach DIN 68150, Form AM, handsortiert	nach DIN 68150, Form AM, handsortiert
Dübelzuführung	Wendelförderer	Wendelförderer
Leimsystem (Standard)	Membranpumpe 1:1	Membranpumpe 1:1
Leimdüse	0,6 mm, alternativ: 0,4 / 0,8 mm	0,6 mm, alternativ: 0,4 / 0,8 mm
Leim	niedrigviscose PVAc - Leime	niedrigviscose PVAc - Leime
Viskosität	150 – 350 Pa s	150 – 350 Pa s
Absauganschluss	80 mm Ø	80 mm Ø
Erforderliche Luftmenge	540 m <sup>3</sup> /h, bei 30 m/s	540 m <sup>3</sup> /h, bei 30 m/s
Druckluftanschluss	10 mm IW bei 6 bar	10 mm IW bei 6 bar
Druckluftverbrauch	ca. 50 NL/min, je nach Takte	ca. 80 NL/min, je nach Takte
Leistungsaufnahme	ca. 6,0 kW, je nach Ausstattung	ca. 7,5 kW, je nach Ausstattung
Steuerung	Twin CAT, IPC mit Farbmonitor	Twin CAT, IPC mit Farbmonitor
Sicherheit	nach CE-Maschinenrichtlinie	nach CE-Maschinenrichtlinie