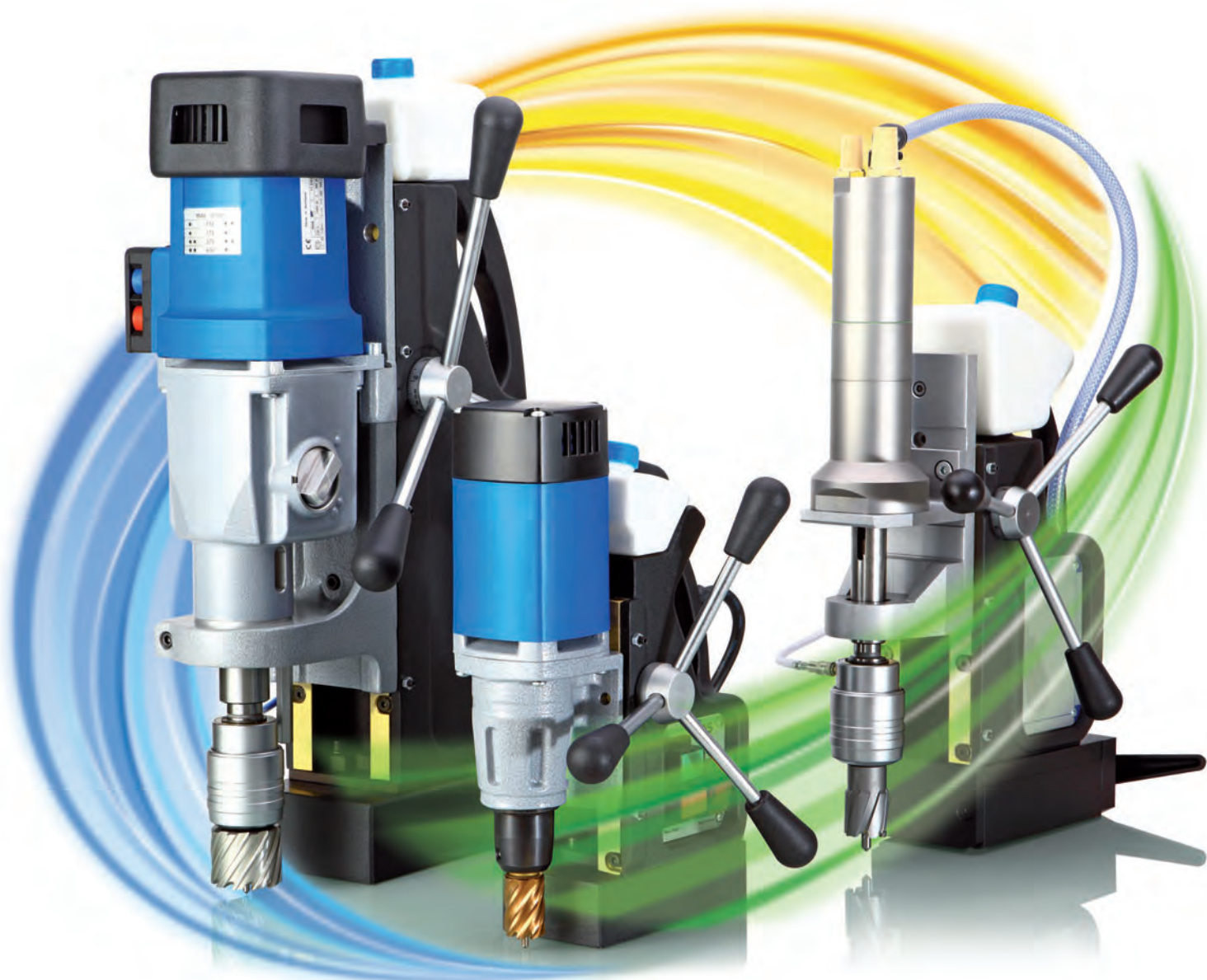




СОВЕРШЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СВЕРЛЕНИЯ

Профессиональная техника для корончатого сверления на станках с магнитным основанием

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Содержание

Профессиональное магнитное оборудование для корончатого сверления и обработки кромок

1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОРОНЧАТОГО СВЕРЛЕНИЯ НА МАГНИТНОМ ОСНОВАНИИ



Серия ProfiPLUS

MAB 485	Стр. 11
MAB 525	Стр. 12
MAB 825	Стр. 13
MAB 845	Стр. 16
MAB 1300	Стр. 17

Серия HSS-Co 8

KBK-CO	Стр. 45
KBL-CO	Стр. 45
Комплекты корончатых сверл	Стр. 59
Штифты-выталкиватели	Стр. 45



Зажимные приспособления

MobilCLAMP	Стр. 65
Промышленная сверлильная стойка	Стр. 65
Магнитная сверлильная стойка	Стр. 65
MagnetCLAMP	Стр. 65
Вакуумные зажимные приспособления	Стр. 15
Трубозажимные приспособления	Стр. 14



Серия ProfiSTART

MAB 100	Стр. 23
MAB 455	Стр. 24
MAB 855	Стр. 25

Серия Vario-PLUS

KBK-VP	Стр. 47
KBL-VP	Стр. 47
Комплекты корончатых сверл	Стр. 58/59
Штифты-выталкиватели	Стр. 47



Сверлильные патроны и переходники

Сверлильные патроны	Стр. 60
Переходные кольца и втулки	Стр. 60
Удлинительные втулки	Стр. 61
Переходник	Стр. 61



Серия ProfiSPEZIAL

MAB 150	Стр. 27
AutoMAB 1500	Стр. 28
AirMAB 5000	Стр. 29
RailMAB 925	Стр. 32
RailMAB 960	Стр. 33

Серия Standard

KBK	Стр. 49
KBL	Стр. 50
KEI	Стр. 51
Комплекты корончатых сверл	Стр. 58/59
Штифты-выталкиватели	Стр. 49/50 /51



Серия Hartmetall

HKK	Стр. 53
HKL	Стр. 54
HKE-L	Стр. 55
HKK-P	Стр. 55
HKK-Rail	Стр. 56
HKK-F	Стр. 57
Комплекты корончатых сверл	Стр. 58
Штифты-выталкиватели	Стр. 53/54/55/56



Эксплуатационные материалы

Высокопроизводительная смазочно-охлаждающая жидкость	Стр. 69
Высокопроизводительный смазочный спрей	Стр. 69
Высокопроизводительная смазочно-охлаждающая паста	Стр. 69
Высокопроизводительный смазочно-охлаждающий концентрат	Стр. 69
Спрей для очистки	Стр. 69

3. ОБЗОР

Станки BDS для корончатого сверления на магнитном основании	Стр. 6/7
Три класса мощности	Стр. 8/9
Какой станок? Какая резьба?	Стр. 20/21
Решения специальных задач	Стр. 30/31
Таблица сравнения мощности	Стр. 34/35
Размеры	Стр. 36/37

2. ОБРАБОТКА КРОМОК

Сменные зажимные системы

Быстросменный сверлильный патрон KEYLESS Стр. 61
Промышленные зажимы Стр. 61

Нарезание резьбы

Быстросменный патрон Стр. 18-21
Быстросменные вставки Стр. 18-21
Переходники для метчика Стр. 20

Дополнительные принадлежности

PowerWORKER Стр. 62
StarterKIT Стр. 63
Защита от стружки Стр. 60
Бутылка с дозатором Стр. 60
Кейс для транспортировки Стр. 67

SKF 25

SKF 25 Стр. 71
Принадлежности для SKF 25

AutoCUT 500

AutoCUT 500 Стр. 74
Принадлежности для AutoCUT 500

Серия EKF

EKF 300 Стр. 75
EKF 450
EKF 452
Принадлежности для EKF

Серии корончатых сверл BDS Стр. 40
Ассортимент корончатых сверл BDS Стр. 42
Рекомендуемые смазочные материалы Стр. 57
Зажимы, сверлильные патроны и переходники Стр. 60
Наличие необходимых принадлежностей – залог успешного выполнения

производственного задания Стр. 62
Сделай сам Стр. 64
Эргономичность высшего уровня Стр. 66
Обработка кромок – быстро и легко Стр. 72
На предприятии BDS Стр. 78
Информационные данные BDS Стр. 80

ПОЛЕЗНО ЗНАТЬ

Зажимные системы

Стр. 14/15



Нарезание резьбы

Стр. 18/19



Производство корончатых сверл

Стр. 38/39



Высокопроизводительные смазочные материалы

Стр. 68/69



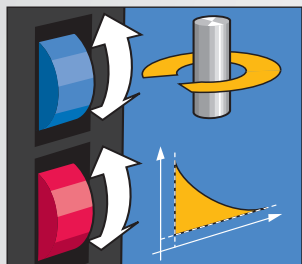
Сервис

Стр. 76/77



Станки BDS для корончатого сверления на магнит- НОМ ОСНОВАНИИ

Высокие профессиональные результаты
благодаря совершенной технике и
качеству «Made in Germany».



ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА РЕГУЛИРОВАНИЯ

Электронная система регулирования обеспечивает плавную корректировку мощности двигателя в зависимости от нагрузки при сверлении. Преимуществом такой технологии является высокий крутящий момент при низкой частоте вращения и равномерном процессе сверления.

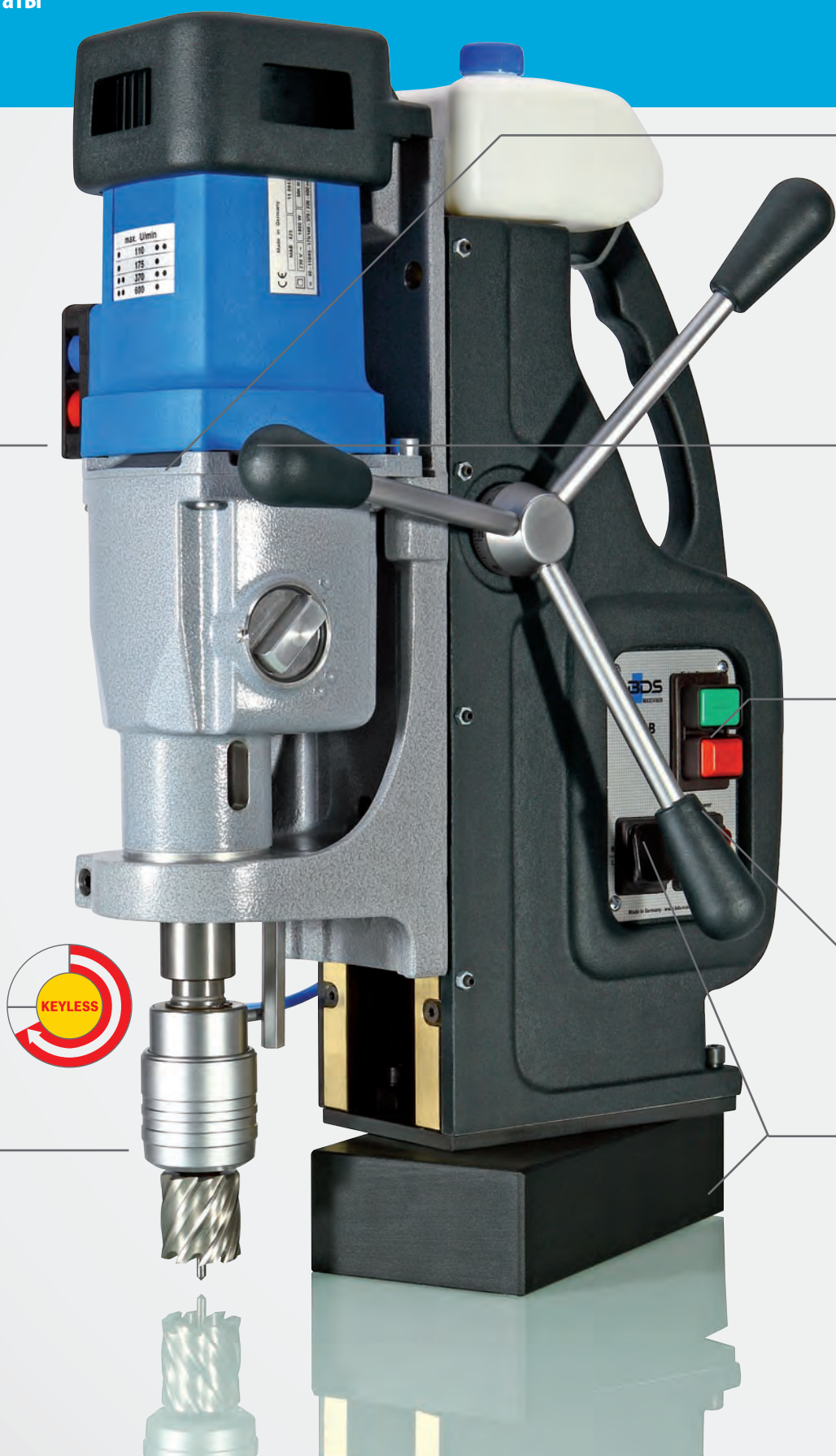
При слишком высоких пиковых нагрузках активируется электронное отключение крутящего момента, что позволяет предотвратить поломку инструмента и сопутствующие повреждения. Продукция BDS Maschinen — активный вклад в безопасность работы.

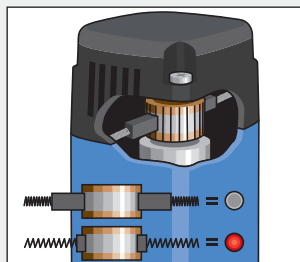


АВТОМАТИЧЕСКАЯ ВНУТРЕННЯЯ СМАЗКА

Смазочно-охлаждающая жидкость всегда подается туда, где она необходима. Этот принцип гарантирует точное дозирование и равномерное распределение по всей поверхности сверления

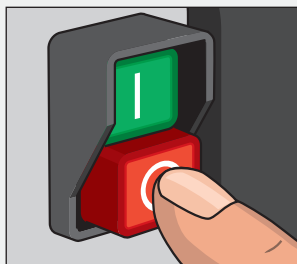
Никакого сухого сверления и перегрева инструмента, никакого перерасхода смазочно-охлаждающей жидкости. В результате пользователь получает значительно продолжительный срок службы инструментов и более качественные результаты.





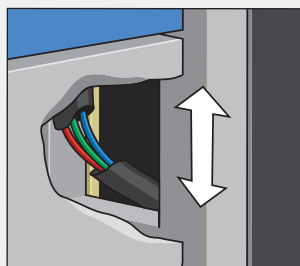
КОНТРОЛЬ УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК

Машины класса ProfiPLUS оснащены оптическим индикатором износа угольных щеток. Своевременная замена изношенных угольных щеток — залог защиты двигателя станка от повреждений.



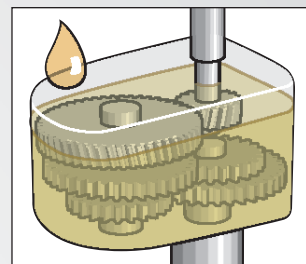
УДОБНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ

Большие, удобные в управлении выключатели двигателя и магнита разделены и не допускают ошибочного применения и, тем более, несчастных случаев. Конструкция выключателя двигателя исключает его непреднамеренное переключение.



СКРЫТАЯ ПРОВОДКА

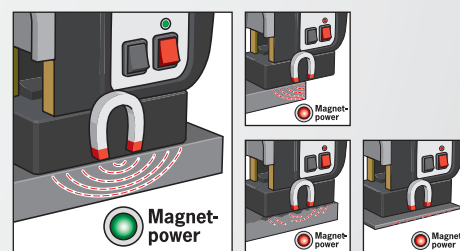
Станки на магнитном основании для корончатого сверления производства BDS отличаются безопасностью в работе. Скрытый способ проводки кабеля в станках делает его обрыв невозможным!



РЕДУКТОРЫ, РАБОТАЮЩИЕ В МАСЛЯНОЙ ВАННЕ

BDS предлагает широкий выбор производственных сверлильных станков на магнитном основании с мощными и долговечными двигателями. Спектр мощности станков от 800 Вт до 2300 Вт. Двигатели рассчитаны на высокие мощностные требования, предъявляемые к такого рода оборудованию.

BDS оснащает станки многоступенчатыми редукторными модулями, работающими в масляной ванне. Станки на магнитном основании для корончатого сверления производства BDS — гарантия долговечности и надежности.



МАГНИТ И МАГНИТНЫЙ ИНДИКАТОР

Усилие электромагнита с учетом резерва в точности соответствует мощности соответствующего сверлильного станка. Для оповещения пользователя предусмотрен оптический индикатор. Зеленый светодиод: удерживающее усилие магнита соответствует минимальным требованиям.

Красный светодиод: недостаточное удерживающее усилие магнита, поскольку толщина материала является слишком маленькой или усилие ослаблено слоем краски, окалины или цинкового покрытия.

Три класса мощности

Для каждого требования – соответствующий сверлильный станок на магнитном основании

Для облегчения выбора

Никто не знает ваши требования лучше, чем вы, и никто не знает наше оборудование лучше, чем BDS. Чтобы облегчить выбор, мы разработали интуитивно понятный и структурированный ассортимент из, в общей сложности, тринадцати различных станков для корончатого сверления.



Лучший вариант для ознакомления со сверлильной техникой BDS на магнитном основании. Станки этого класса особенно часто применяются профессионалами при обработке металлоконструкций, в области промышленного оборудования и в слесарных мастерских. Это надежные, опробованные в деле сверлильные станки на магнитном основании, пригодные для решения разнообразных прикладных задач, как на монтажной площадке, так и в цеху. Для станков класса ProfiSTART предлагается обширный ассортимент принадлежностей.



ProfiSPEZIAL

Решение нестандартных задач требует нестандартных решений в конструировании сверльных станков на магнитном основании. Фирма BDS как передовой разработчик всегда находится в поиске решений задач, которые стоят перед нашими заказчиками. Некоторые из таких станков изготавливаются серийно: MAB 150 – компактный станок, который может применяться в стесненных условиях работы. Автоматические станки для корончатого сверления на магнитном основании, станки с пневмоприводом и станки для сверления рельсов.



ProfiPLUS

Станки для корончатого сверления на магнитном основании класса ProfiPLUS предназначены преимущественно для специалистов, работающих в области машиностроения и производства промоборудования. Эти станки в одинаковой степени подходят для работы на монтажной площадке, в мастерской и на производстве. Объединяет станки этого класса максимальная гибкость при сверлении, развертывании, зенковании и нарезании резьбы. Предлагаемая нами модель MAB 1300 – на данный момент самый мощный на рынке станок для корончатого сверления на магнитном основании.





ProfiPLUS

Станки для корончатого сверления на магнитном основании со всеми функциями, необходимыми в машиностроении и производстве промоборудования: оснащённые электронным блоком контроля управления двигателем, правым/левым вращением, многоступенчатыми редукторами, отключением крутящего момента, быстросменной системой KEYLESS и многим другим.

СТАНОК

СТР.

MAB 485
MAB 525
MAB 825
MAB 845
MAB 1300

11
12
13
16
17

MAB 485

Наиболее подходящий вариант для знакомства с классом ProfiPLUS – незаменим в мастерской и на монтажной площадке

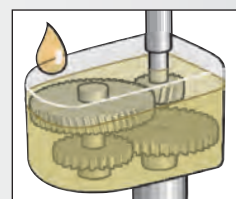
Преимущества MAB 485

- > Плавный электронный контроль мощности и частоты вращения двигателя
- > Сверление корончатыми и спиральными сверлами, зенкование, развертывание, нарезание резьбы
- > Двухступенчатый редукторный блок с длительным сроком службы благодаря работе в масляной ванне

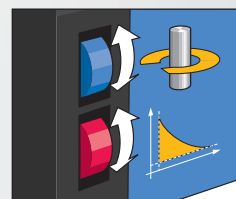


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

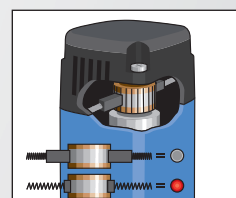
	Мощность двигателя:	1.150 Вт		Проскальзывающая муфта:	–
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц		Контроль крутящего момента:	–
	Ход:	160 мм		Электронный регулятор:	✓
	Размер магнита:	84 x 168 x 41,5 мм		Индикатор усилия магнита:	✓
	Вес:	13		Термозащита:	✓
	Непосредственное крепление инструмента:	–		Правое/левое вращение:	✓
	Промышленный крепёжный патрон:	–		Контроль износа угольных щеток:	✓
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 40 мм
	Шпиндельный конус:	MK 2		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 40 мм
	Степень редуктора 1:	50 – 250 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	–
	Степень редуктора 2:	100 – 450 мин ⁻¹		Спиральное сверление:	≤ ø 18 мм
	Степень редуктора 3:	–		Развертывание:	≤ ø 18 мм
	Степень редуктора 4:	–		Зенкование:	≤ ø 40 мм
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	≤ M16



2-ступенчатый редуктор, работающий в масляной ванне



Электронный регулятор с регулируемым отключением крутящего момента



Контроль износа угольных щеток

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAB 485 230 В
MAB 485 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 жесткий кейс
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")	1 предохранительная цепь
1 переходник для метчика ZGA 010 + ZGA 012 + ZGA 016	1 выколочка MK 2
1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 100	1 сверлильный патрон с зубчатым венцом 1 – 13 мм
	1 конусная оправка MK 2/B16
	1 инструкция по эксплуатации

MAV 525

Мощный и одновременно легкий!
С двухступенчатым редуктором, работающим в масляной ванне, нарезание резьбы до М 20

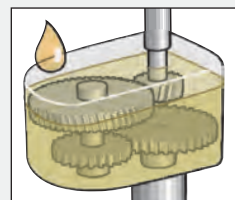
Преимущества MAV 525

- > Оптимально подходит для сервисного обслуживания: общий вес всего 16 кг
- > С конусом Морзе МКЗ для крепления инструмента и возможностью сверления до $\varnothing$ 50 мм
- > Жесткая конструкция, цельнолитой корпус редуктора с салазками

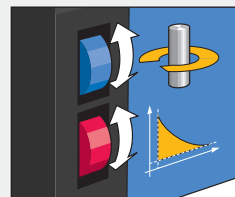


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

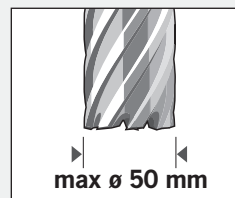
	Мощность двигателя:	1.600 Вт		Проскальзывающая муфта:	—
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц		Контроль крутящего момента:	✓
	Ход:	160 мм		Электронный регулятор:	✓
	Размер магнита:	90 x 180 x 48 мм		Индикатор усилия магнита:	✓
	Вес:	16 кг		Термозащита:	✓
	Непосредственное крепление инструмента:	—		Правое/левое вращение:	✓
	Промышленный крепёжный патрон:	—		Контроль износа угольных щеток:	✓
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon ($3/4$ ")		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 50 мм
	Шпиндельный конус:	МК 3		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 50 мм
	Степень редуктора 1:	70 – 280 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	—
	Степень редуктора 2:	180 – 580 мин ⁻¹		Спиральное сверление:	≤ $\varnothing$ 20 мм
	Степень редуктора 3:	—		Развертывание:	≤ $\varnothing$ 20 мм
	Степень редуктора 4:	—		Зенкование:	≤ $\varnothing$ 50 мм
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	≤ M20



2-ступенчатый редуктор, работающий в масляной ванне



Электронный регулятор с регулируемым отключением крутящего момента



Корончатое сверление до $\varnothing$ 50 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 525 230 В
MAV 525 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 090
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon ($3/4$ ")	1 предохранительная цепь
1 переходник для метчика ZGA 010 + ZGA 012 + ZGA 016	1 выколочка МК 3
1 жесткий кейс	1 конусная оправка МК 3/B16
	1 сверлильный патрон с зубчатым венцом 1 – 13 мм
	1 инструкция по эксплуатации

MAV 825

Высокая производительность и возможность широкого применения в машиностроении, в производстве металлоконструкций и промоборудования

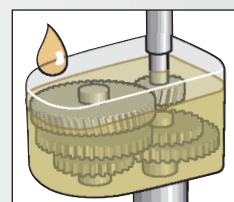
Преимущества MAV 825

- > Классический представитель многочисленной серии – с МК 3
- > Для корончатых сверл с глубиной сверления 30 мм, 55 мм и 110 мм
- > Подходит для спиральных сверл, разверток, зенкеров и резьбонарезных систем

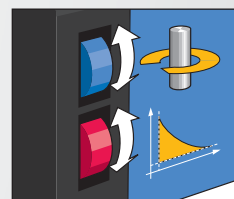


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

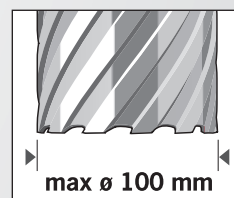
	Мощность двигателя:	1,800 Вт		Проскальзывающая муфта:	✓
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц		Контроль крутящего момента:	✓
	Ход:	255 мм		Электронный регулятор:	✓
	Размер магнита:	110 x 220 x 54 мм		Индикатор усилия магнита:	✓
	Вес:	25 кг		Термозащита:	✓
	Непосредственное крепление инструмента:	–		Правое/левое вращение:	✓
	Промышленный крепёжный патрон:	МК 3, 32 мм Weldon (1 1/4")		Контроль износа угольных щеток:	✓
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 100 мм
	Шпиндельный конус:	МК 3		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 100 мм
	Степень редуктора 1:	40 – 110 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	20 – 100 мм
	Степень редуктора 2:	65 – 175 мин ⁻¹		Спиральное сверление:	≤ Ø 31,75 мм
	Степень редуктора 3:	140 – 360 мин ⁻¹		Развертывание:	≤ Ø 31,75 мм
	Степень редуктора 4:	220 – 600 мин ⁻¹		Зенкование:	≤ Ø 50 мм
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	≤ M30



2-ступенчатый редуктор, работающий в масляной ванне



Электронный регулятор с регулируемым отключением крутящего момента



Корончатое сверление до Ø 100 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 825 230 В

MAV 825 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 штифт-выталкиватель ZAK 100 + 120
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")	1 кейс для транспортировки на роликах
1 промышленный крепёжный патрон МК 3 / 32 мм Weldon (1 1/4")	1 предохранительная цепь
1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 090	1 Г-образный шестигранный ключ, размер под ключ 6
	1 выколочка МК 3
	1 инструкция по эксплуатации



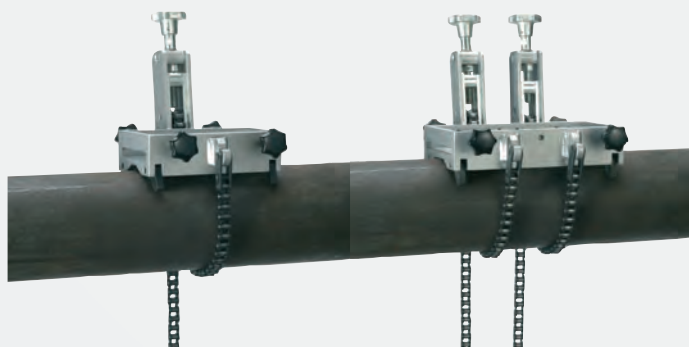
Крепёжные приспособления для труб диаметром от 80 мм до 500 мм

Стандартные крепёжные приспособления BDS предназначены для труб диаметром 80-250 мм и 150-500 мм. Обеспечивается гибкое и быстрое крепление в любых условиях сверления.

Зажимные цепи с помощью поворотных призм фиксируют приспособление на трубе.

Юстировка позиции сверления на трубе выполняется легко, просто и безопасно.

Такие приспособления позволяют значительно расширить спектр применения станков для корончатого сверления на магнитном основании класса ProfiPLUS.



КРЕПЁЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ТРУБ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZRO 250

ZRO 500

ZRO 250: для MAB 455, 485, 525

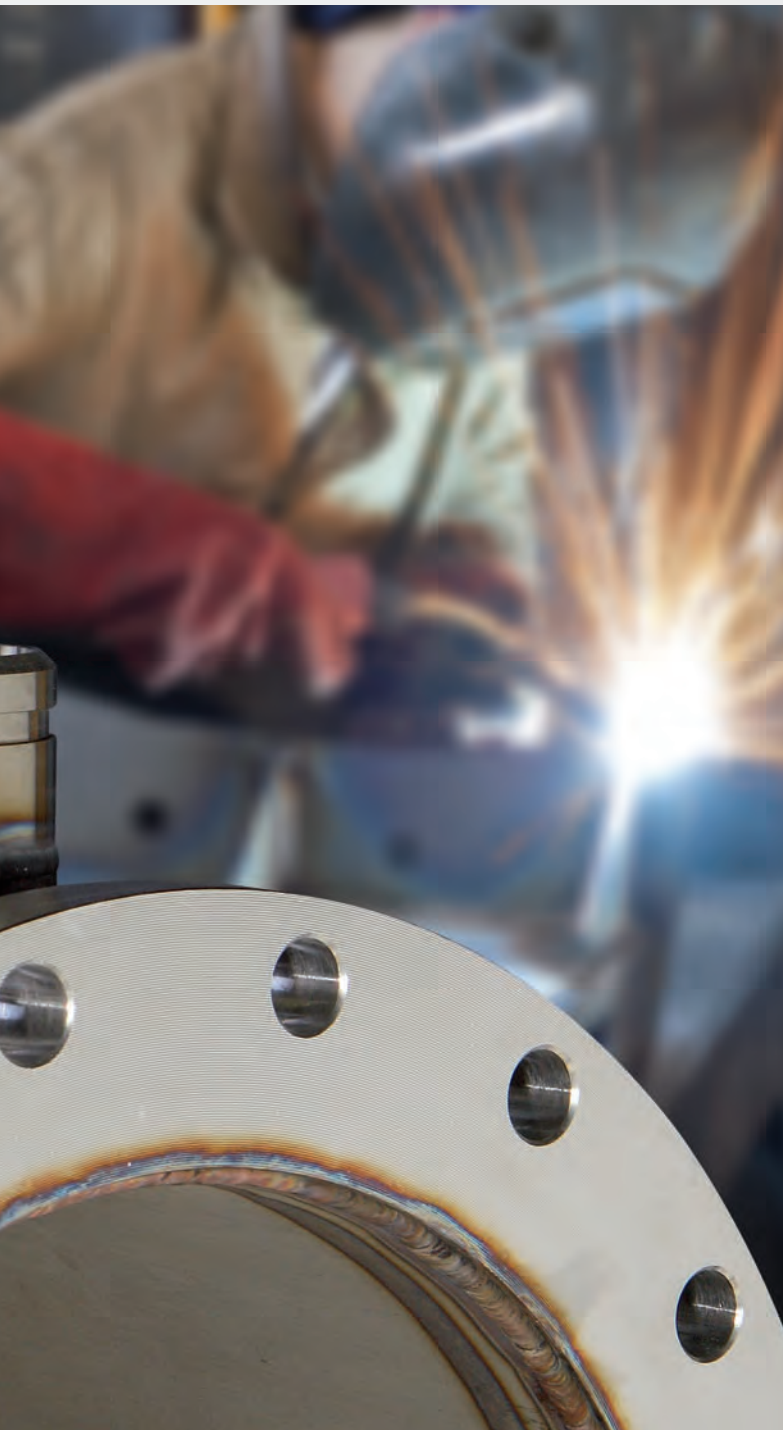
Для трубы $\varnothing$: 80 – 250 мм

Длина цепи: 900 мм

ZRO 500: для MAB 825, 845, 855

Для трубы $\varnothing$: 150 – 500 мм

Длина цепи: 1,650 мм



Вакуумные крепёжные приспособления для обработки цветных металлов

Станки на магнитном основании для корончатого сверления класса ProfiPLUS в полном объеме могут применяться также для обработки цветных металлов и нержавеющей стали. Для этого фирма BDS предлагает крепёжные приспособления, которые с помощью циркуляционного маслонасоса создают вакуум, обеспечивая надежное соединение между станком и заготовкой.

Кроме того, BDS поставляет также приспособления, изготовленные в точном соответствии с вашими потребностями и параметрами. Свяжитесь с нами.

Крепёжные приспособления

Подходят к станкам на магнитном основании для корончатого сверления ProfiPLUS и ProfiSTART. Для обработки и сверления труб из цветных металлов и нержавеющей стали.



ВАКУУМНАЯ ПРОСТАВКА ДЛЯ ГЛАДКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAV 400

Применение: Для гладких поверхностей.

Исполнение: Высокопроизводительный вакуумный насос с циркуляционной смазкой. Крепёжная проставка с двумя присасывающимися поверхностями и внутренней зоной сверления.

Размер: 440 x 260 мм, паз: 50 x 120 мм



ВАКУУМНАЯ ПРОСТАВКА ДЛЯ РИФЛЕННЫХ И ЛУЖЕНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAV 300

Применение: Для гладких поверхностей, а также для рифленых и луженых поверхностей.

Исполнение: Высокопроизводительный вакуумный насос с циркуляционной смазкой. Крепёжная проставка ø 300 мм.

MAV 845

Высокая производительность и возможность широкого применения в машиностроении, в производстве металлоконструкций и промоборудования. Возможность точной юстировки по двум осям благодаря поворотной стойке

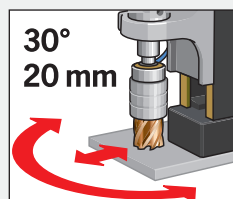
Преимущества MAV 845

- > Легкая юстировка и позиционирование сверла под магнитным усилием
- > Для корончатых сверл с глубиной резания 30 мм, 55 мм и 110 мм
- > Подходит для спиральных сверл, разверток, зенкеров и резьбонарезных систем

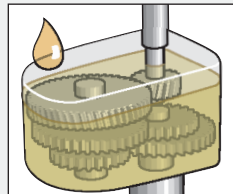
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	1.800 Вт
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц
	Ход:	255 мм
	Размер магнита:	110 x 220 x 54 мм
	Вес:	25 кг
	Непосредственное крепление инструмента:	—
	Промышленный крепёжный патрон:	МК 3, 32 мм Weldon (1 1/4")
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")
	Шпиндельный конус:	МК 3
	Ступень редуктора 1:	40 – 110 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 2:	65 – 175 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 3:	140 – 360 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 4:	220 – 600 мин ⁻¹
	Постоянная внутренняя смазка:	✓

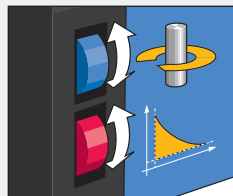
	Проскальзывающая муфта:	✓
	Контроль крутящего момента:	✓
	Электронный регулятор:	✓
	Индикатор усилия магнита:	✓
	Термозащита:	✓
	Правое/левое вращение:	✓
	Контроль износа угольных щеток:	✓
	Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 100 мм
	Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 100 мм
	Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	20 – 100 мм
	Спиральное сверление:	≤ ø 31,75 мм
	Развертывание:	≤ ø 31,75 мм
	Зенкование:	≤ ø 50 мм
	Нарезание резьбы:	≤ M30



Поворотное устройство с возможностью перемещения вдоль оси



4-ступенчатый редуктор, работающий в масляной ванне



Электронный регулятор с регулируемым отключением крутящего момента

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 845 230 В
MAV 845 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 штифт-выталкиватель ZAK 100 + 120
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")	1 кейс для транспортировки на роликах
1 промышленный крепёжный патрон МК 3 / 32 мм Weldon (1 1/4")	1 предохранительная цепь
1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 090	1 Г-образный шестигранный ключ, размер под ключ 6
	1 выколотка МК 3
	1 инструкция по эксплуатации

MAV 1300

Самый мощный среди станков для корончатого сверления.
Самый производительный станок этого класса мощности

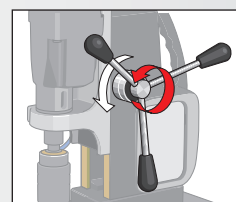
Преимущества MAV 1300

- > Сверление до $\varnothing$ 130 мм, со сверхдлинными корончатыми сверлами 110 мм
- > Двигатель МК 4, мощность 2300 Вт и все характерные возможности класса ProfiPLUS
- > С сервосистемой Power-Assist для облегчения сверления

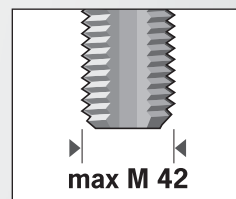
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	2.300 Вт
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц
	Ход без упорного фланца:	310 мм
	Ход с упорным фланцем:	85 мм
	Размер магнита:	120 x 360 x 65 мм
	Вес:	51 кг
	Непосредственное крепление инструмента:	32 мм Weldon (1 1/4")
	Быстросменный сверлильный патрон:	—
	Шпиндельный конус:	МК 4
	Степень редуктора 1:	30 – 80 мин ⁻¹
	Степень редуктора 2:	50 – 120 мин ⁻¹
	Степень редуктора 3:	130 – 350 мин ⁻¹
	Степень редуктора 4:	210 – 550 мин ⁻¹
	Постоянная внутренняя смазка:	✓

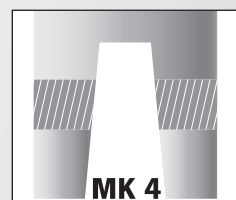
	Проскальзывающая муфта:	✓
	Контроль крутящего момента:	✓
	Электронный регулятор:	✓
	Индикатор усилия магнита:	✓
	Термозащита:	✓
	Правое/левое вращение:	✓
	Контроль износа угольных щеток:	✓
	Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 130 мм
	Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 100 мм
	Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	20 – 120 мм
	Спиральное сверление:	≤ $\varnothing$ 45 мм
	Развертывание:	≤ $\varnothing$ 50 мм
	Зенкование:	≤ $\varnothing$ 80 мм
	Нарезание резьбы:	≤ M42



Сверление с сервосистемой



Нарезание резьбы до M 42



Шпиндельный конус МК 4

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 1300 230 В
MAV 1300 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 выколотка МК 4
1 кейс для транспортировки на роликах	1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 090
1 предохранительная цепь	1 штифт-выталкиватель ZAK 100 + 120
1 Г-образный шестигранный ключ, размер под ключ 4, 6, 8	1 переходное кольцо ZAP 200, с 32 мм Weldon на 19 мм Weldon
	1 инструкция по эксплуатации



Быстросменные патроны и вставки для резьбы от М 6 до М 42

Станки на магнитном основании для корончатого сверления ProfiPLUS превосходное оборудование для нарезания резьбы.

Основные характеристики: правое/левое вращение, электронный регулятор, а также высокая мощность двигателя.



Быстросменные патроны размеров МК 2, МК 3 и МК 4

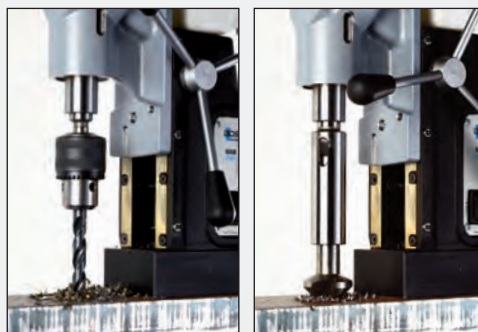
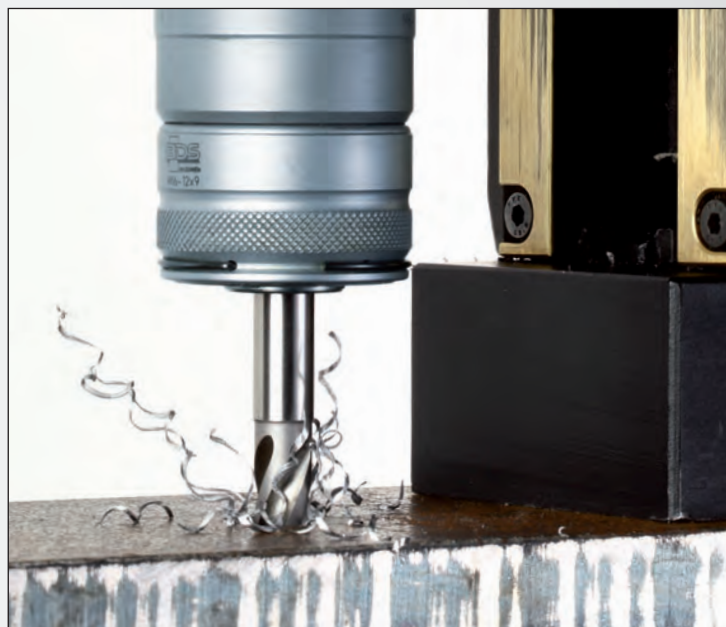
Большой диапазон хода станков на магнитном основании для корончатого сверления производства BDS в сочетании с быстросменным патроном обеспечивает быстрое и экономичное выполнение работ без повторной наладки и центрирования при смене инструмента.

Быстросменный патрон является универсальным и подходит для быстросменных вставок с предохранительной проскальзывающей муфтой и без нее.



Резьбонарезные системы

Для станков на магнитном основании для корончатого сверления класса ProfiPLUS



Сверление, зенкование и нарезание резьбы со сверлильным станком BDS. Быстро, просто и высокоточно.

Вариант 1: Быстросменные вставки с предохранительной проскальзывающей муфтой

Резьба от М 6 до М 42 – Вставки BDS с предохранительной проскальзывающей муфтой обеспечивают прецизионное нарезание проходной резьбы и резьбы в упор. Предохранительная проскальзывающая муфта предотвращает поломку сверла при его соприкосновении с дном отверстия.



Вариант 2: Стандартные быстросменные вставки

Резьба от М 6 до М 30 – Вставки BDS для метчиков рекомендуется использовать при креплении метчиков для проходной резьбы.

Какой станок? Какая резьба?

Классификация станков класса ProfiPLUS и диаметров резьбы по размерам быстросменных держателей и вставок

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ СИСТЕМЫ

Быстросменный патрон GSW:

В исполнениях МК 2, МК 3, МК 4. Для крепления быстросменных вставок GSE и GSS

GSW 222 Размер 2 МК 2

GSW 331 Размер 1 МК 3

GSW 332 Размер 2 МК 3

GSW 333 Размер 3 МК 3

GSW 442 Размер 2 МК 4

GSW 443 Размер 3 МК 4

GSW 444 Размер 4 МК 4



Стандартная быстросменная вставка GSE
Размер 1, 2, 3



Быстросменная вставка GSS с предохранительной проскальзывающей муфтой
Размер 2, 3, 4

OVERVIEW

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

GSW 222 Быстросменный патрон

GSW 331 Быстросменный патрон

GSW 332 Быстросменный патрон

GSW 333 Быстросменный патрон

GSW 442 Быстросменный патрон

GSW 443 Быстросменный патрон

GSW 444 Быстросменный патрон

GSE 103 – GSE 114

GSE 205 – GSE 222

GSE 314 – GSE 330

GSS 205 – GSS 222

GSS 312 – GSS 330

GSS 420 – GSS 442

GSE 100 Комплект быстросменных вставок, размер 1, М3 – М14

GSE 200 Комплект быстросменных вставок, размер 2, М5 – М24

GSE 300 Комплект быстросменных вставок, размер 3, М14 – М30

Переходник для метчика – лучший практичный выбор

Крепление метчика производится непосредственно через переходник в 19 или 32 мм системы Weldon.

Подходит только для проходной резьбы!



ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ МЕТЧИКА С ХВОСТОВИКОМ WELDON

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	РЕЗЬБА	ХВОСТОВИК Ø	КВАДРАТ
ZGA 010	M10 DIN 376	7	5.5
ZGA 012	M12 DIN 376	9	7
ZGA 014	M14 DIN 376	11	9
ZGA 016	M16 DIN 376	12	9
ZGA 018	M18 DIN 376	14	11
ZGA 020	M20 DIN 376	16	12
ZGA 022	M22 DIN 376	18	14.5
ZGA 024	M24 DIN 376	18	14.5
ZGA 027	M27 DIN 376	20	16
ZGA 030	M30 DIN 376	22	18

До ZGA 020 с хвостовиком 19 мм Weldon (3/4")

Начиная с ZGA 022 с хвостовиком 32 мм Weldon (1 1/4")



Быстросменный патрон GSW

Стандартные быстросменные вставки GSE

Быстросменные вставки GSS с предохранительной проскальзывающей муфтой

МAB 1300 МAB 845	МAB 825	МAB 525	МAB 485	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Быстросменный патрон	Резьба	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø x квадрат	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø x квадрат
				GSW 222	Размер 2 МК 2	M5/M6	GSE 205	6 / 4.9	GSS 205	6 / 4.9
						M8/M10	GSE 208	8 / 6.2	GSS 208	8 / 6.2
						M10	GSE 210	10 / 8.0	GSS 210	7 / 5.5
						M12	GSE 212	9 / 7.0	GSS 212	9 / 7.0
						M14	GSE 214	11 / 9.0	GSS 214	11 / 9.0
						M16	GSE 216	12 / 9.0	GSS 216	12 / 9.0
				GSW 331	Размер 1 МК 3	M3	GSE 103	3.5 / 2.7		
						M4	GSE 104	4.5 / 3.4		
						M5/M6	GSE 105	6 / 4.9		
						M8	GSE 108	8 / 6.2		
						M10	GSE 110	10 / 8.0		
						M12	GSE 112	9 / 7.0		
						M14	GSE 114	11 / 9.0		
				GSW 332	Размер 2 МК 3	M5/M6	GSE 205	6 / 4.9	GSS 205	6 / 4.9
						M8	GSE 208	8 / 6.2	GSS 208	8 / 6.2
						M10	GSE 210	10 / 8	GSS 210	7 / 5.5
						M12	GSE 212	9 / 7.0	GSS 212	9 / 7.0
						M14	GSE 214	11 / 9	GSS 214	11 / 9
						M16	GSE 216	12 / 9	GSS 216	12 / 9
						M18	GSE 218	14 / 11	GSS 218	14 / 11
						M20	GSE 220	16 / 12	GSS 220	16 / 12
				Не подходит для MAB 525		M22/M24	GSE 222	18 / 14.5	GSS 222	18 / 14.5
				GSW 333	Размер 3 МК 3	M12			GSS 312	9 / 7.0
						M14	GSE 314	11 / 9	GSS 314	11 / 9
						M16	GSE 316	12 / 9	GSS 316	12 / 9
						M18	GSE 318	14 / 11	GSS 318	14 / 11
						M20	GSE 320	16 / 12	GSS 320	16 / 12
						M22/M24	GSE 322	18 / 14.5	GSS 322	18 / 14.5
						M27	GSE 327	20 / 16	GSS 327	20 / 16
						M30	GSE 330	22 / 18	GSS 330	22 / 18
				GSW 442	Размер 2 МК 4	M5/M6	GSE 205	6 / 4.9	GSS 205	6 / 4.9
						M8	GSE 208	8 / 6.2	GSS 208	8 / 6.2
						M10	GSE 210	10 / 8.0	GSS 210	7 / 5.5
						M12	GSE 212	9 / 7.0	GSS 212	9 / 7.0
						M14	GSE 214	11 / 9	GSS 214	11 / 9
						M16	GSE 216	12 / 9	GSS 216	12 / 9
						M18	GSE 218	14 / 11	GSS 218	14 / 11
						M20	GSE 220	16 / 12	GSS 220	16 / 12
						M22/24	GSE 222	18 / 14.5	GSS 222	18 / 14.5
				GSW 433	Размер 3 МК 4	M12			GSS 312	9 / 7.0
						M14	GSE 314	11 / 9	GSS 314	11 / 9
						M16	GSE 316	12 / 9	GSS 316	12 / 9
						M18	GSE 318	14 / 11	GSS 318	14 / 11
						M20	GSE 320	16 / 12	GSS 320	16 / 12
						M22/24	GSE 322	18 / 14.5	GSS 322	18 / 14.5
						M27	GSE 327	20 / 16	GSS 327	20 / 16
						M30	GSE 330	22 / 18	GSS 330	22 / 18
				GSW 444	Размер 4 МК 4	M20			GSS 420	16 / 12
						M22/24			GSS 422	18 / 14.5
						M27			GSS 427	20 / 16
						M30			GSS 430	22 / 18
						M33			GSS 433	25 / 20
						M36			GSS 436	28 / 22
						M39/42			GSS 442	32 / 24



Лучший способ приобщиться к успешным технологиям: здесь профессиональный пользователь найдет зарекомендовавшие себя, надежные станки, созданные для длительной эксплуатации. Убедитесь сами в качестве продукции BDS, достойном знака «Made in Germany».

СТАНОК

СТР.

МAB 100

23

МAB 455

24

МAB 855

25

MAV 100

Компактный, удобный, мощный – незаменимый станок там, где требуется небольшой вес

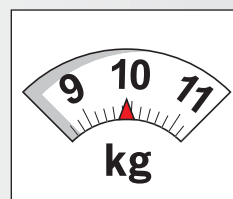
Преимущества MAV 100

- > Представитель легкой весовой категории в ассортименте BDS – всего 9,9 кг
- > Простота обращения – небольшая конструктивная высота 300/370 мм
- > Высокая безопасность работы благодаря скрытой проводке

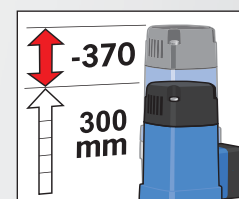


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

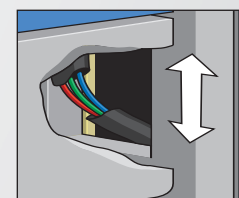
	Мощность двигателя:	800 Вт		Проскальзывающая муфта:	–
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50–60 Гц		Контроль крутящего момента:	–
	Ход:	70 мм		Электронный регулятор:	–
	Размер магнита:	80 x 160 x 41,5 мм		Индикатор усилия магнита:	–
	Вес:	9,9 кг		Термозащита:	–
	Непосредственное крепление инструмента:	✓		Правое/левое вращение:	–
	Промышленный крепёжный патрон:	–		Контроль износа угольных щеток:	–
	Быстросменный сверлильный патрон:	–		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 30 мм
	Шпиндельный конус:	–		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 30 мм
	Степень редуктора 1:	450 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	–
	Степень редуктора 2:	–		Спиральное сверление:	–
	Степень редуктора 3:	–		Развертывание:	–
	Степень редуктора 4:	–		Зенкование:	–
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	–



Легкая весовая категория



Компактная конструкция, ход 70 мм



Защищенная, скрытая проводка

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 100 230 В

MAV 100 110/125 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании

1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 100

1 жесткий кейс

1 предохранительная цепь

1 Г-образный шестигранный ключ, размер под ключ 4

1 инструкция по эксплуатации

MAV 455

Особо производительная модель для работы на металлоконструкциях, на монтажной площадке и в мастерской

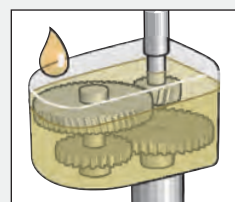
Преимущества MAV 455

- > 2-скоростной станок с редуктором, работающим в масляной ванне
- > Быстрая смена инструмента с корончатого сверла на спиральное и наоборот
- > Крепление для инструмента МК 2, скрытая проводка

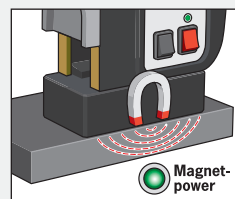


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

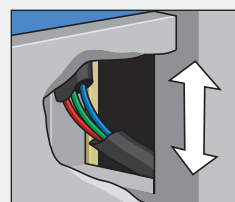
	Мощность двигателя:	1.150 Вт		Проскальзывающая муфта:	—
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц		Контроль крутящего момента:	—
	Ход:	160 мм		Электронный регулятор:	—
	Размер магнита:	84 x 168 x 41,5 мм		Индикатор усилия магнита:	✓
	Вес:	13 кг		Термозащита:	—
	Непосредственное крепление инструмента:	—		Правое/левое вращение:	—
	Промышленный крепёжный патрон:	—		Контроль износа угольных щеток:	—
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 40 мм
	Шпиндельный конус:	MK 2		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 40 мм
	Степень редуктора 1:	250 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	—
	Степень редуктора 2:	450 мин ⁻¹		Спиральное сверление:	≤ ø 18 мм
	Степень редуктора 3:	—		Развертывание:	—
	Степень редуктора 4:	—		Зенкование:	—
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	—



2-ступенчатый редуктор, работающий в масляной ванне



Индикатор усилия магнита



Защищенная, скрытая проводка

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 455 230 В
MAV 455 110/125 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 предохранительная цепь
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")	1 выколотка МК 2
1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 100	1 инструкция по эксплуатации
1 жесткий кейс	

MAV 855

Непревзойденный вариант соотношения цены и качества

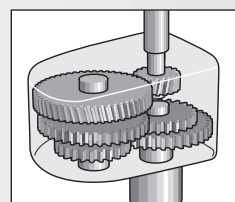
Преимущества MAV 855

- > Корончатое сверление до $\varnothing$ 75 мм
- > Надежный, четырехступенчатый редуктор

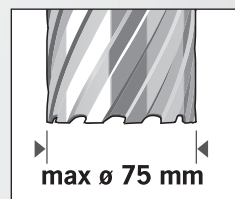
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	1.700 Вт
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц
	Ход:	255 мм
	Размер магнита:	110 x 220 x 54 мм
	Вес:	25 кг
	Непосредственное крепление инструмента:	—
	Промышленный крепёжный патрон:	МК 3, 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ " МК 3, 32 мм Weldon ($1\frac{1}{4}$ "
	Быстросменный сверлильный патрон:	—
	Шпиндельный конус:	МК 3
	Ступень редуктора 1:	110 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 2:	175 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 3:	245 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 4:	385 мин ⁻¹
	Постоянная внутренняя смазка:	✓

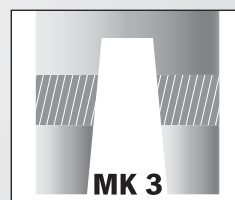
	Проскальзывающая муфта:	✓
	Контроль крутящего момента:	—
	Электронный регулятор:	—
	Индикатор усилия магнита:	✓
	Термозащита:	—
	Правое/левое вращение:	—
	Контроль износа угольных щеток:	—
	Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	75 мм
	Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	75 мм
	Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	75 мм
	Спиральное сверление:	$\leq \varnothing$ 31,75 мм
	Развертывание:	—
	Зенкование:	—
	Нарезание резьбы:	—



4-ступенчатый редуктор



Корончатое сверление до $\varnothing$ 75 мм



Шпиндельный конус МК 3

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 855 230 В
 MAV 855 110/125 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	319 KN
1 кейс для транспортировки на роликах	1 промышленный крепёжный патрон ZIA 332 KN
1 предохранительная цепь	По 1 штифту-выталкивателю ZAK 075, ZAK 090, ZAK 100, ZAK 120
1 Г-образный шестигранный ключ	
1 выколотка МК 3	1 инструкция по эксплуатации
1 промышленный крепёжный патрон ZIA	



ProfiSPEZIAL

Решение нестандартных задач требует применения специальных сверлильных станков на магнитном основании: сверление в ограниченном пространстве, сверление с использованием пневмопривода, сверление рельсовых профилей с использованием электрического или бензинового привода. Требуется оборудование для решения нестандартных задач? BDS, помимо серийной продукции, предлагает и специальные решения.

СТАНОК

СТР.

MAB 150	27
AutoMAB 1500	28
AirMAB 5000	29
RailMAB 925	32
RailMAB 960	33

MAB 150

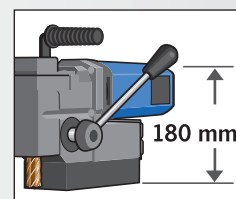
Горизонтальный станок на магнитном основании для корончатого сверления – идеальное решение для сверления в стесненных условиях.

Преимущества MAB 150

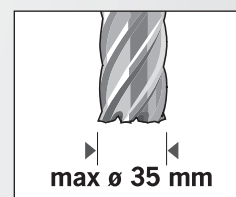
- > Особенно легкий и удобный – всего 11 кг
- > Рукоятка подачи переставляется с левой на правую сторону станка
- > Корончатые сверла до $\varnothing$ 35 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

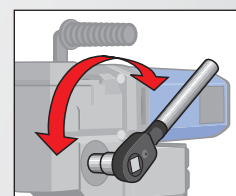
	Мощность двигателя:	1.080 Вт		Проскальзывающая муфта:	–
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50–60 Гц		Контроль крутящего момента:	–
	Ход:	39 мм		Электронный регулятор:	–
	Размер магнита:	80 x 160 x 36,5 мм		Индикатор усилия магнита:	–
	Вес:	11 кг		Термозащита:	–
	Непосредственное крепление инструмента:	19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")		Правое/левое вращение:	–
	Промышленный крепёжный патрон:	–		Контроль износа угольных щеток:	–
	Быстросменный сверлильный патрон:	–		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 35 мм
	Шпиндельный конус:	–		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	–
	Ступень редуктора 1:	400 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	–
	Ступень редуктора 2:	–		Спиральное сверление:	–
	Ступень редуктора 3:	–		Развертывание:	–
	Ступень редуктора 4:	–		Зенкование:	–
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	–



Малая конструктивная высота



Корончатое сверление до $\varnothing$ 35 мм



Опционально с проскальзывающей храповой муфтой механизма подачи

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAB 150 230 В
MAB 150 110/125 В
MAB 150 с трещоткой 230 В
MAB 150 с трещоткой 110/125 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 бутылка с дозатором для смазочно-охлаждающей жидкости
1 штифт-выталкиватель ZAK 075	1 Г-образный шестигранный ключ, размер под ключ 4
1 жесткий кейс	1 инструкция по эксплуатации
1 предохранительная цепь	

Технический чертеж, стр. 36-37

AutoMAB 1500

Станок на магнитном основании для корончатого сверления с автоматической подачей сверла

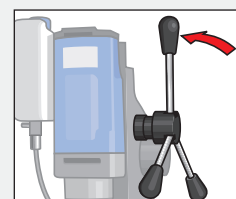
Преимущества AutoMAB 1500

- > Автоматическая подача сверла, с концевым отключением и ручным возвратом
- > Повышенная производительность благодаря возможности параллельного ведения работ
- > Удобное, недорогое исполнение для мобильного применения

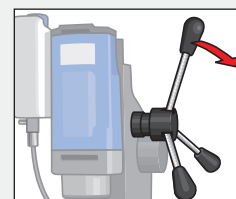


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

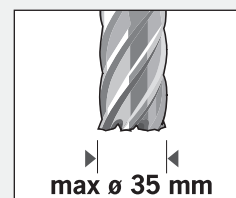
	Мощность двигателя:	1.080 Вт		Проскальзывающая муфта:	—
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц		Контроль крутящего момента:	—
	Ход:	77 мм		Электронный регулятор:	—
	Размер магнита:	90 x 180 x 48 мм		Индикатор усилия магнита:	—
	Вес:	17 кг		Термозащита:	—
	Непосредственное крепление инструмента:	✓		Правое/левое вращение:	—
	Промышленный крепёжный патрон:	—		Контроль износа угольных щеток:	—
	Быстросменный сверлильный патрон:	—		Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	18 – 35 мм
	Шпиндельный конус:	—		Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	—
	Ступень редуктора 1:	360 мин ⁻¹		Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	—
	Ступень редуктора 2:	—		Спиральное сверление:	—
	Ступень редуктора 3:	—		Развертывание:	—
	Ступень редуктора 4:	—		Зенкование:	—
	Постоянная внутренняя смазка:	✓		Нарезание резьбы:	—



Автоматическая подача



Ручной возврат



Корончатое сверление до Ø 35 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MAV 1500 230 В
MAV 1500 110/125 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 Г-образный шестигранный гаечный ключ, размер под ключ 4
1 кейс для переноски	1 инструкция по эксплуатации
1 предохранительная цепь	

AirMAB 5000

Станок на магнитном основании для корончатого сверления с пневмоприводом и новым постоянным магнитом

Преимущества AirMAB 5000

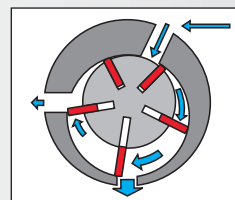
- > Высокомощный роторно-пластинчатый двигатель
- > Двигатель сертифицирован по классу взрывозащиты Ex II 2G T4 IIC D110° C
- > С новым постоянным магнитом



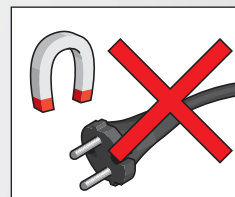
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	830 Вт
	Номинальный крутящий момент:	27 Нм
	Расход воздуха:	1000 л/мин
	Ход:	160 мм
	Размер магнита:	90 x 190 x 60 мм
	Вес:	17,5 кг
	Непосредственное крепление инструмента:	—
	Промышленный крепёжный патрон:	—
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")
	Шпиндельный конус:	MK 2
	Ступень редуктора 1:	min 290 min ⁻¹ , max 575 мин ⁻¹
	Ступень редуктора 2:	—
	Ступень редуктора 3:	—
	Ступень редуктора 4:	—
	Постоянная внутренняя смазка:	✓

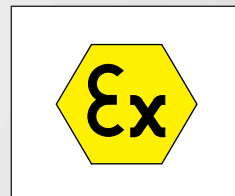
	Проскальзывающая муфта:	—
	Контроль крутящего момента:	—
	Электронный регулятор:	—
	Индикатор усилия магнита:	—
	Термозащита:	—
	Правое/левое вращение:	—
	Контроль износа угольных щеток:	—
	Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 35 мм
	Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 35 мм
	Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:	—
	Спиральное сверление:	≤ ø 23 мм
	Развертывание:	—
	Зенкование:	—
	Нарезание резьбы:	—



Роторно-пластинчатый двигатель



Постоянный магнит



Двигатель сертифицирован по классу взрывозащиты EX

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

AirMAB 5000

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления на магнитном основании	1 кейс для переноски
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon (3/4")	1 предохранительная цепь
1 штифт-выталкиватель ZAK 075 + 100	1 выколочка MK 2
	1 инструкция по эксплуатации

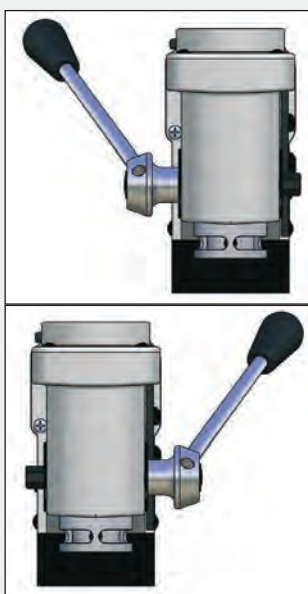
Решения нестандартных задач

Стесненные условия работы, сверление без электричества, автоматическое сверление, сверление рельсов

В ассортименте BDS всегда найдется подходящее оборудование для любого требования. От специальных разработок до успешной серийной продукции. BDS конструирует и производит такие станки на магнитном основании для корончатого сверления, которые пользуются спросом на рынке оборудования. В тесном сотрудничестве с пользователем создаются индивидуальные продукты для индивидуальных задач.



Станок MAB 150 может использоваться для сверления отверстий до $\varnothing 35$ мм даже в самых стесненных условиях.



Особенную практическую ценность имеют переставляемая с левой на правую сторону станка рукоятка подачи и храповая проскальзывающая муфта механизма подачи.



Сверление с автоматической подачей.

Сверление в ограниченном пространстве

Типичная ситуация на практике: нужно просверлить дополнительные отверстия на тех участках, которые должны были быть обработаны заранее. В таких случаях выбор станка MAB 150 представляет собой правильное решение. Благодаря угловому редуктору и высоте всего 180 мм сверильный станок на магнитном основании можно разместить в недоступных местах.

К тому же возможна простая перестановка рычага подачи на противоположную сторону станка или замена его на проскальзывающую храповую муфту механизма подачи. При диаметре сверления до 35 мм BDS MAB 150 не знает компромиссов.

Сверление с пневмоприводом

Использование электрических сверильных станков может быть невозможно по разным причинам — пыль, грязь, влага. BDS представляет AirMAB — станок для корончатого сверления на магнитном основании, подходящий для самых сложных условий. Оснащенный роторно-пластинчатым двигателем из нержавеющей стали и высокомоощным постоянным магнитом, этот специальный станок имеет мощность 800 Вт. При крутящем моменте 27 Нм это позволяет использовать корончатые сверла до $\varnothing 35$ мм и спиральные сверла до $\varnothing 23$ мм.

С автоматической подачей

Есть множество причин сделать свой выбор в пользу станка с автоматической подачей:

Высвобождение времени для других задач. Одновременная работа на нескольких станках. Серийное выполнение отверстий и повышение производительности.



RailMAB 960 с бензиновым приводом



RailMAB 925

Станки для корончатого сверления рельсов

В этом сегменте BDS предлагает два полностью модернизированных станка: RailMAB 925 с двигателем мощностью 1600 Вт и двухступенчатым редуктором, работающим в масляной ванне, а также RailMAB 960 в исполнении только с бензиновым двигателем. Обе эти специальные машины разработаны исключительно для корончатого сверления рельсов. Они применяются в железнодорожном строительстве для выполнения отверстий, например, под болты заземления, рельсовую контактную систему и изоляционные стыки.

Компактный сверлильный модуль в комбинации со специальными переходниками обеспечивает легкое позиционирование, обслуживание и сверление. RailMAB можно без труда закрепить на рельсах с помощью быстрозажимной системы. Не забудьте о специальном ассортименте корончатых сверл для рельсов с твердосплавными пластинами, принадлежностей, а также экологических, биологически-разлагаемых и эффективных смазочно-охлаждающих жидкостей. Станок монтируется на рельс с помощью быстрозажимной системы. Имеются переходники для различных рельсовых профилей. Простота позиционирования делает возможным применение станков также в затрудненных условиях. Позиция станка фиксируется посредством рельсового переходника. Таким образом, автоматически задается высота отверстий и расстояние между ними. Благодаря переключающейся проскальзывающей храповой муфте механизма подачи по завершении сверления можно быстро вернуть салазки двигателя в исходное положение. Быстрозажимное устройство обеспечивает давление на подошву рельса с усилием 1,2 т, гарантируя необходимую устойчивость при сверлении.

Серия Hartmetall-RAIL

Ø мм	№ для ЗАКАЗА	Ø мм	№ для ЗАКАЗА
17	НKK-R 017	34	НKK-R 034
18	НKK-R 018	35	НKK-R 035
19	НKK-R 019	36	НKK-R 036
20	НKK-R 020		
21	НKK-R 021		штифт-выталкиватель
22	НKK-R 022		ZAK 075
23	НKK-R 023		
24	НKK-R 024		
25	НKK-R 025		
26	НKK-R 026		
27	НKK-R 027		
28	НKK-R 028		
29	НKK-R 029		
30	НKK-R 030		
31	НKK-R 031		
32	НKK-R 032		
33	НKK-R 033		



RailMAB 925

Разработан для корончатого сверления рельс и подходит для применения в сигнальной технике и железнодорожном строительстве

Преимущества RailMAB 925

- > Особенно удобный и компактный — всего 17 кг
- > Мощный двигатель 1600 Вт
- > Отличающийся минимальным износом редуктор, работающий в масляной ванне
- > Скрытая проводка



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

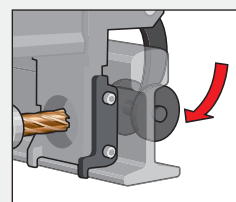
	Мощность двигателя:	1.600 Вт
	Напряжение:	230 В перем. тока, 50-60 Гц
	Ход:	160 мм
	Вес:	17 кг
	Быстросменный сверлильный патрон:	KEYLESS, 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")
	Шпиндельный конус:	МК 3
	Степень редуктора 1:	70 – 280 мин ⁻¹
	Степень редуктора 2:	180 – 580 мин ⁻¹
	Постоянная внутренняя смазка:	✓
	Корончатые сверла НКК-R:	ø 17 – 36 мм
	Охлаждение:	СОЖ для сверлильных работ

РЕЛЬСОВЫЙ ПЕРЕХОДНИК

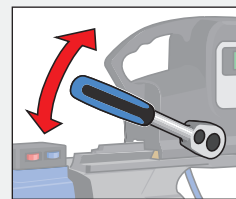
ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ № ДЛЯ ЗАКАЗА

UIC 50	ZAS 050U
UIC 54	ZAS 054U
UIC 60	ZAS 060U
S 49	ZAS 049S
S 54	ZAS 054S

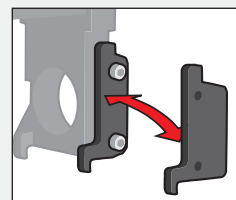
Специальные исполнения по запросу



Быстрозажимная система



Храповая проскальзывающая муфта механизма подачи



Рельсовый переходник

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

RailMAB 925 230 В
RailMAB 925 110/125 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для корончатого сверления рельс на магнитном основании	1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS, 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")
1 резервуар высокого давления, 5 л	1 выколотка МК 3
1 переключающая храповая проскальзывающая муфта механизма подачи	1 инструкция по эксплуатации
1 рельсовый переходник на выбор из предлагаемых в каталоге	

RailMAB 960

Станок для корончатого сверления рельсов с бензиновым двигателем

Преимущества RailMAB 960

- > Независимость от линий электропередачи на путях
- > Надежный двигатель Honda мощностью 1,5 кВт
- > С быстрозажимной системой

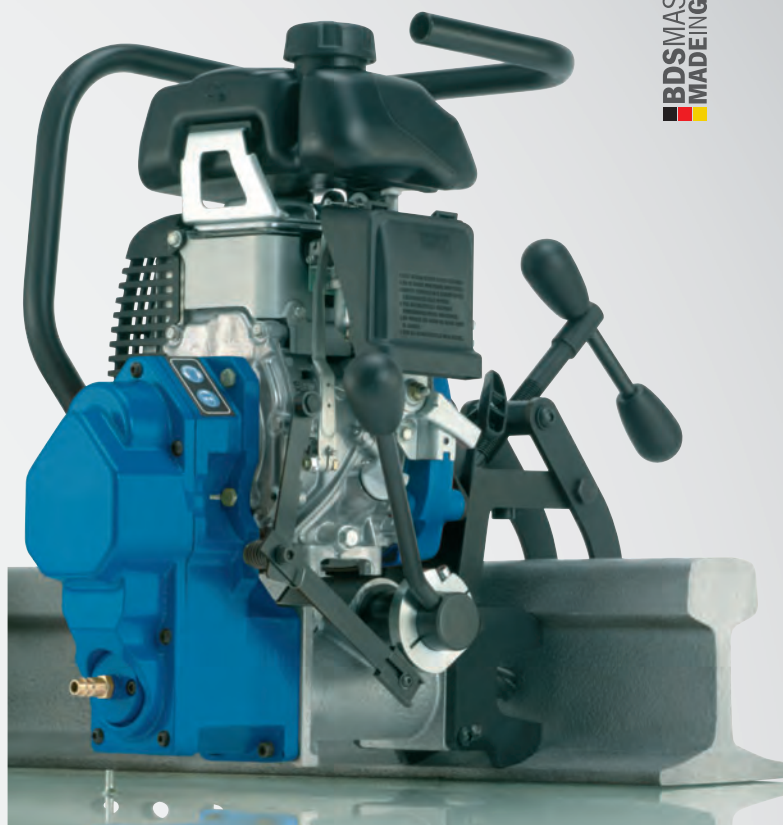
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Двигатель:	Honda GXH 50
	Рабочий объем:	49,4 см³
	Мощность:	1,5 кВт
	Крутящий момент:	3,04 Нм
	Ход:	40 мм
	Вес:	21,5 кг
	Непосредственное крепление	
	инструмента:	19 мм Weldon (3/4")
	Ступень редуктора 1:	мини. 150 мин⁻¹, макс. 225 мин⁻¹
	Постоянная внутренняя смазка:	✓
	Корончатые сверла НКК-R:	ø 17 – 36 мм
	Охлаждение:	СОЖ для сверлильных работ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

RailMAB 960

Технический чертеж, стр. 36-37



РЕЛЬСОВЫЙ ПЕРЕХОДНИК

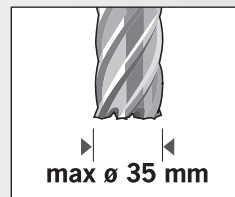
ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ № ДЛЯ ЗАКАЗА

UIC 50	ZAS 250U
UIC 54	ZAS 254U
UIC 60	ZAS 260U
S 49	ZAS 249S
S 54	ZAS 254S

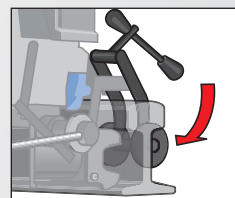
Специальные исполнения по запросу



Бензиновый двигатель



Корончатое сверление до ø 35 мм



Быстрозажимной патрон

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для сверления рельсов	1 Г-образный шестигранный ключ,
1 резервуар высокого давления, 5 л	размер под ключ 4 + 5
1 рельсовый переходник на выбор из предлагаемых в каталоге	1 инструкция по эксплуатации

Таблица сравнения мощности

Обзор технических характеристик станков на магнитном основании для корончатого сверления производства BDS



	MAB 485	MAB 525	MAB 825	MAB 845	MAB 1300
Мощность двигателя:	1.150 Вт	1.600 Вт	1.800 Вт	1.800 Вт	2.300 Вт
Напряжение 230 В перем. тока, 110/125 В 50-60 Гц:	✓	✓	✓	✓	✓
Бензиновый двигатель:					
Расход воздуха:					
Ход:	160 мм	160 мм	255 мм	255 мм	310 мм 85 мм
Размер магнита:	84 x 168 x 41,5 мм	90 x 180 x 48 мм	110 x 220 x 54 мм	110 x 220 x 54 мм	120 x 360 x 67 мм
Вес:	13 кг	16 кг	25 кг	25 кг	51 кг
Непосредственное крепление инструмента:					✓
Промышленный крепёжный патрон 32 мм Weldon 1 1/4":			✓	✓	
1 быстросменный сверлильный патрон KEYLESS:	19 мм Weldon 3/4"	19 мм Weldon 3/4"	19 мм Weldon 3/4"	19 мм Weldon 3/4"	
Шпиндельный конус:	МК 2	МК 3	МК 3	МК 3	МК 4
Ступень редуктора 1:	50 – 250 мин ⁻¹	70 – 280 мин ⁻¹	40 – 110 мин ⁻¹	40 – 110 мин ⁻¹	30 – 80 мин ⁻¹
Ступень редуктора 2:	100 – 450 мин ⁻¹	180 – 580 мин ⁻¹	65 – 175 мин ⁻¹	65 – 175 мин ⁻¹	50 – 120 мин ⁻¹
Ступень редуктора 3:			140 – 360 мин ⁻¹	140 – 360 мин ⁻¹	130 – 350 мин ⁻¹
Ступень редуктора 4:			220 – 600 мин ⁻¹	220 – 600 мин ⁻¹	210 – 550 мин ⁻¹
Постоянная внутренняя смазка:	✓	✓	✓	✓	✓
Проскальзывающая муфта:			✓	✓	✓
Контроль крутящего момента:		✓	✓	✓	✓
Электронный регулятор:	✓	✓	✓	✓	✓
Индикатор усилия магнита:	✓	✓	✓	✓	✓
Термозащита:	✓	✓	✓	✓	✓
Правое/левое вращение:	✓	✓	✓	✓	✓
Корончатое сверло, короткое, 30 мм:	12 – 40 мм	12 – 50 мм	12 – 100 мм	12 – 100 мм	12 – 130 мм
Корончатое сверло, длинное, 55 мм:	12 – 40 мм	12 – 50 мм	12 – 100 мм	12 – 100 мм	12 – 100 мм
Корончатое сверло, сверхдлинное, 110 мм:			20 – 100 мм	20 – 100 мм	20 – 120 мм
Спиральное сверление:	≤ Ø 18 мм	≤ Ø 20 мм	≤ Ø 31,75 мм	≤ Ø 31,75 мм	≤ Ø 45 мм
Развертывание:	≤ Ø 18 мм	≤ Ø 20 мм	≤ Ø 31,75 мм	≤ Ø 31,75 мм	≤ Ø 50 мм
Зенкование:	≤ Ø 40 мм	≤ Ø 50 мм	≤ Ø 50 мм	≤ Ø 50 мм	≤ Ø 80 мм
Нарезание резьбы:	≤ M16	≤ M20	≤ M30	≤ M30	≤ M42



MAB 100	MAB 455	MAB 855
800 Вт	1.150 Вт	1.700 Вт
✓	✓	✓
70 мм	160 мм	255 мм
80 x 160 x 41,5 мм	84 x 168 x 41,5 мм	110 x 220 x 54 мм
9,9 кг	13 кг	25 кг
✓		
		19 мм Weldon $\frac{3}{4}$ " 32 мм Weldon $\frac{7}{8}$ "
19 мм Weldon $\frac{3}{4}$ "		
МК 2		МК 3
450 мин ⁻¹	250 мин ⁻¹	110 мин ⁻¹
	450 мин ⁻¹	175 мин ⁻¹
		245 мин ⁻¹
		385 мин ⁻¹
✓	✓	✓
		✓
	✓	✓
12 – 30 мм	12 – 40 мм	12 – 75 мм
	12 – 40 мм	12 – 75 мм
		20 – 75 мм
	≤ Ø 18 мм	≤ Ø 31,75 мм



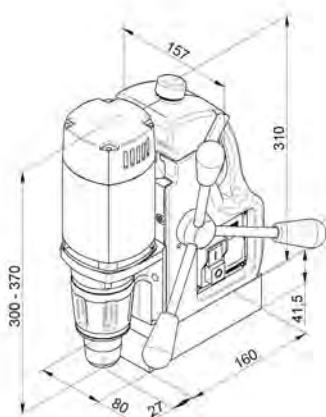
MAB 150	AutoMAB 1500	AirMAB 5000	RailMAB 925	RailMAB 960
1.080 Вт	1.080 Вт	830 Вт	1.600 Вт	
✓	✓		✓	
Honda GXH 50 1,5 кВт				
1.000 l/min				
39 мм	77 мм	160 мм	125 мм	40 мм
80 x 160 x 36,5 мм	90 x 180 x 48 мм	90 x 190 x 60 мм		
11 кг	17 кг	19 кг	17 кг	21,5 кг
✓	✓			✓
		19 мм Weldon $\frac{3}{4}$ "	19 мм Weldon $\frac{3}{4}$ "	
		МК 2	МК 3	
400 мин ⁻¹	360 мин ⁻¹	мини. 290 мин ⁻¹ макс. 575 мин ⁻¹	70 – 280 мин ⁻¹	мини. 150 мин ⁻¹ макс. 225 мин ⁻¹
			180 – 580 мин ⁻¹	
✓	✓	✓	✓	✓
			✓	
			✓	
12 – 35 мм	18 – 35 мм	12 – 35 мм	17 – 36 мм	17 – 36 мм только НКК-R
		12 – 35 мм	17 – 36 мм	
≤ Ø 23 мм				

Размеры

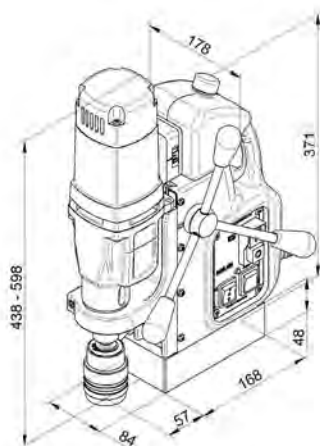
Станки на магнитном основании для корончатого сверления и кромкофрезерные станки



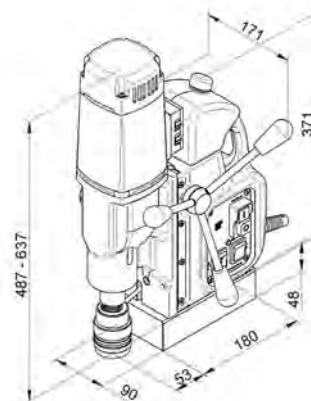
MAB 100



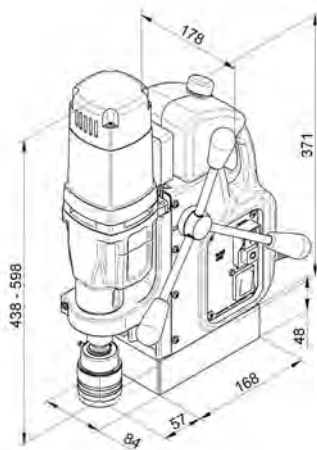
MAB 485



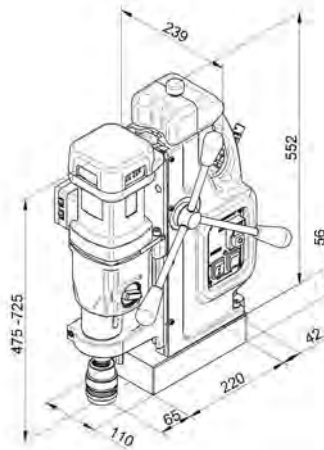
MAB 525



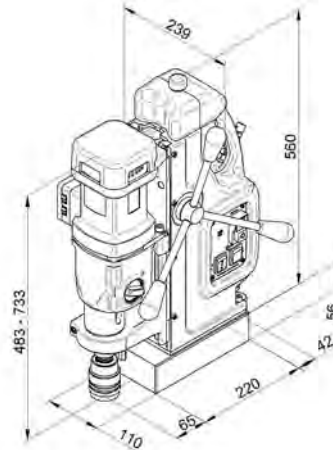
MAB 455



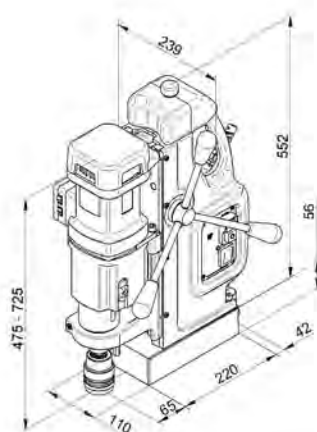
MAB 825



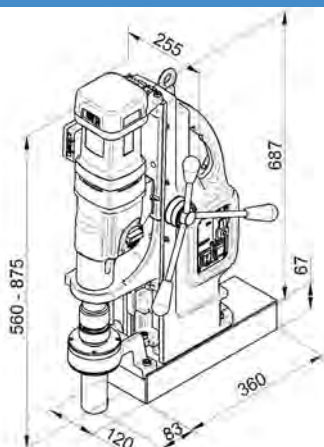
MAB 845



MAB 855



MAB 1300

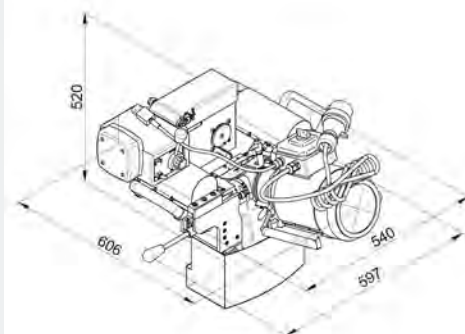
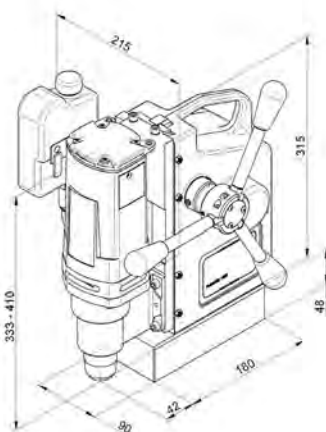
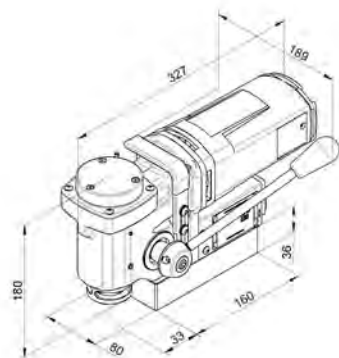


MAB 150

AutoMAB 1500

Обработка кромок

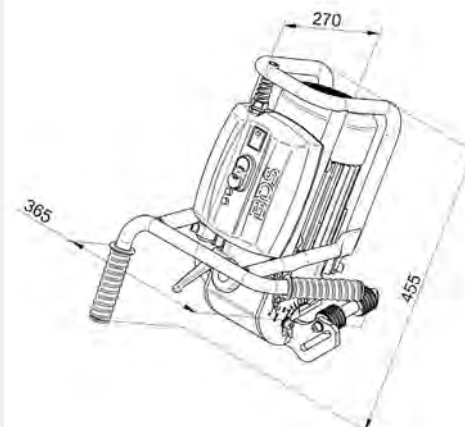
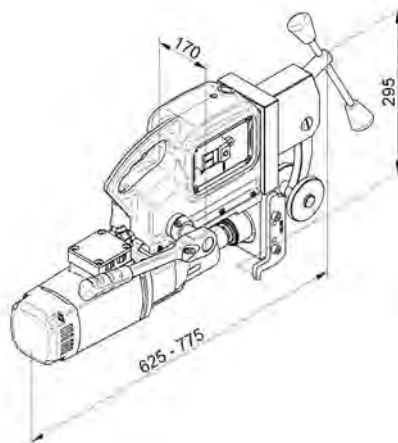
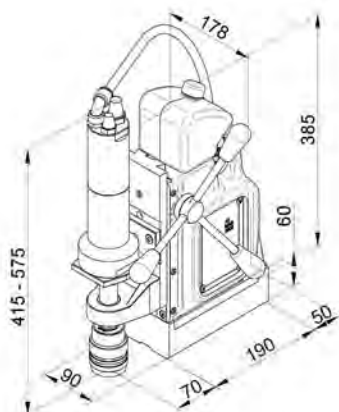
AutoCUT 500



AirMAB 5000

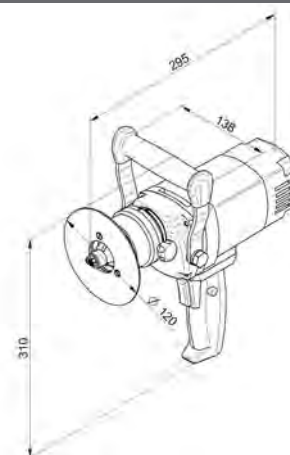
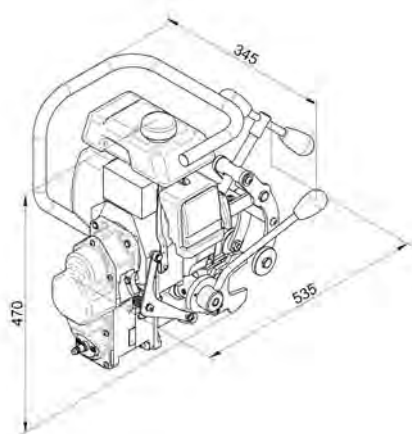
RailMAB 925

SKF 25



RailMAB 960

EKF 300, 450, 452





Качество продукции – не случайный фактор

Производство корончатых сверл BDS размещено в Мёнхенгладбахе, что дает пользователям по всему миру дополнительные преимущества:

- ▶ Высокая точность и технологичность производства
- ▶ Применение быстрорежущей стали для обеспечения длительного срока службы
- ▶ Высокая доступность и короткие сроки доставки

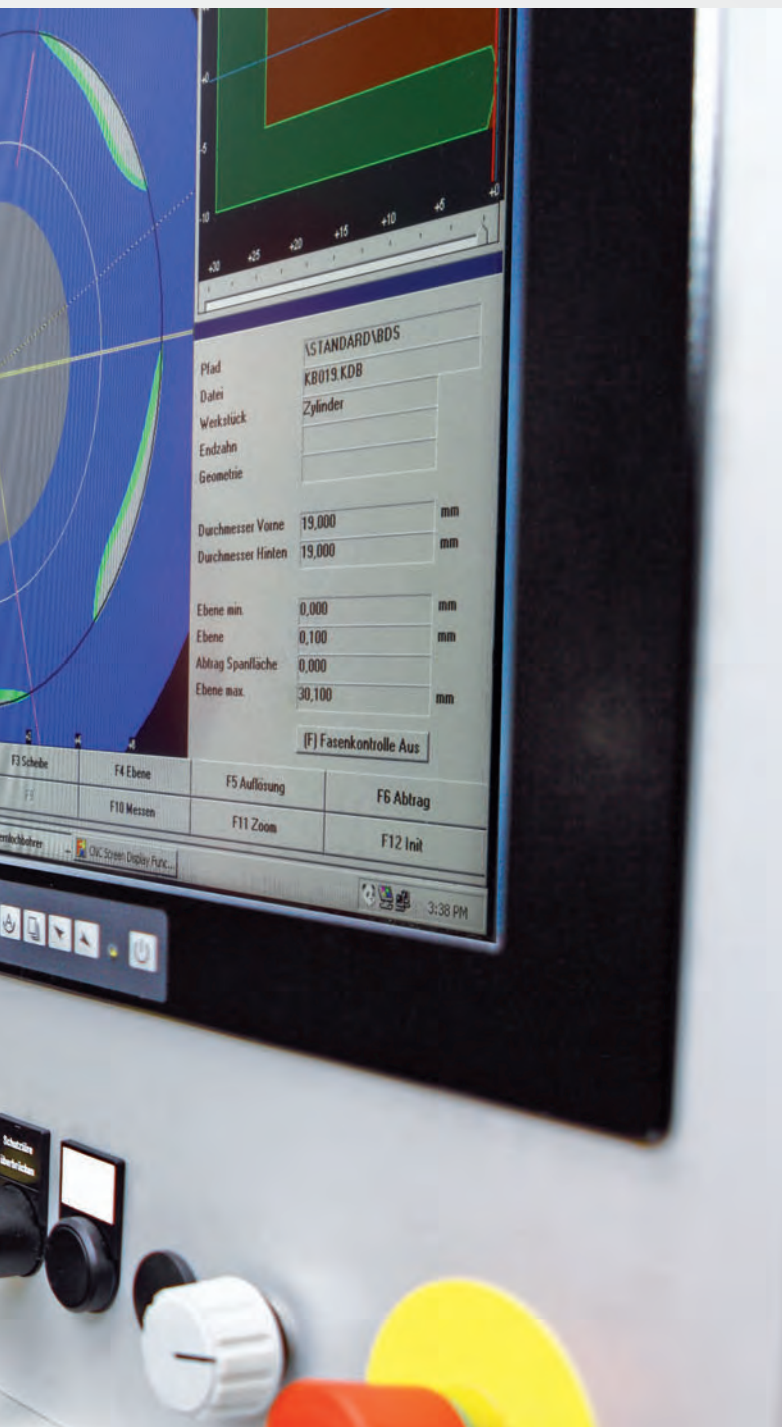
Станки на магнитном основании для корончатого сверления производства BDS, а также инструменты для корончатого сверления следует рассматривать как функциональное единство. Так, разработка собственных корончатых сверл с самого начала велась параллельно с производством станков. Именно поэтому корончатые сверла BDS сегодня занимают лидирующие позиции на мировом рынке.

Для каждого применения – нужный инструмент

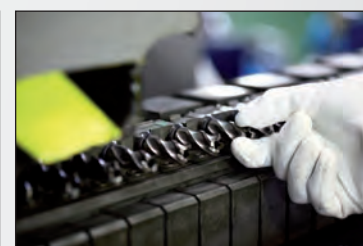
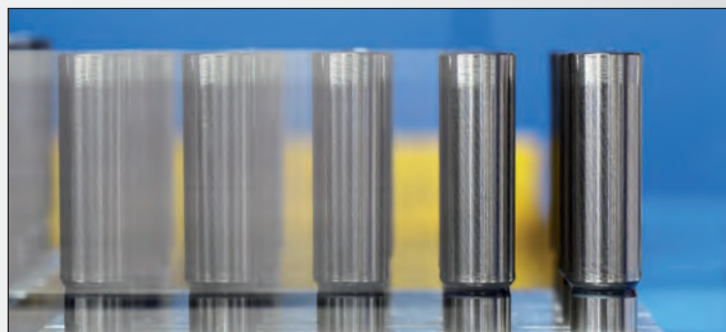
Широкий ассортимент инструментов для корончатого сверления BDS объясняется разносторонностью случаев применения инструментов, а также использованием различных материалов.

Начиная с корончатых сверл HSS серии Standard, обширнейшей серии инструментов с короткими, длинными и сверхдлинными корончатыми сверлами, а также корончатых сверл с твердосплавными покрытиями, большая группа твердосплавных корончатых сверл и заканчивая самой новейшей разработкой – корончатыми сверлами HSS-Co 8 из быстрорежущей стали с 8 %-ным содержанием кобальта.

Отличительные признаки инструментов для корончатого сверления BDS – изготовление методом шлифования от начала до конца и, как следствие, высокая точность по геометрии и концентричному вращению, а также оптимальный отвод стружки, высокопрочность благодаря высококачественным сортам стали. Корончатые сверла Vario-PLUS с твердосплавным покрытием за счет высокого качества и твердости поверхности гарантируют увеличенную износостойкость и длительный срок службы.



Корончатые сверла «Made in Germany»



Опыт и технологии — рецепт качества

Производство высокопроизводительных инструментов BDS ведется на суперсовременных обрабатывающих шлифовальных центрах, которые частично используют собственные конструктивные и программные ноу-хау, а также разработаны и изготовлены специально для BDS.

Благодаря значительным производственным мощностям обеспечивается высокая доступность инструментов для корончатого сверления BDS, которые сегодня экспортируются из Германии в самые разные страны мира. Этим успехом мы в большой степени обязаны многолетнему опыту наших специалистов.



Серии корончатых сверл BDS

Полностью шлифованные корончатые сверла с различными поверхностными покрытиями, материалами и видами обработки



Серия VarioPLUS

Высокопрочные, полностью шлифованные корончатые сверла, которые подвергаются плазменной наплавке твердосплавного слоя порядка 2,5 микрон. В результате эти инструменты отличаются значительно увеличенным сроком службы и более равномерным отводом стружки, в особенности на длинных сверлах. Важный вклад в безопасность работы.



Серия HSS-Co8

Целью этой новейшей разработки BDS было создать серию оптимизированных по производительности корончатых сверл с повышенной жаропрочностью и улучшенной износостойкостью. Повышение содержания кобальта в этой специальной стали дало желаемый результат. Эти корончатые сверла — в комбинации с оснащенными функцией управления частоты вращения сверлильными станками на магнитном основании фирмы BDS — особенно подходят для повышенных нагрузок при работе с мелкозернистыми сталями и нержавеющей материалом. Корончатые сверла можно перетачивать без потери их положительных свойств. Корончатые сверла HSS-Co 8 имеют на хвостовике специальную маркировку — черное кольцо!





Серия STANDARD

Базовая серия BDS. Здесь профессионального пользователя ждет наиболее широкий ассортимент.

- ▶ Инструменты с тремя различными глубинами резания: 30 мм, 55 мм и 110 мм
- ▶ Диаметр корончатых сверл от 12 мм до 130 мм
- ▶ С посадочной поверхностью Weldon 19 мм или 32 мм

Корончатые сверла BDS серии Standard благодаря применению высокопроизводительной стали отличаются долговечностью и жаропрочностью. Эти универсальные инструменты созданы для сверления без особых усилий.



Серия HARTMETALL PLUS

Корончатые сверла серии Hartmetall PLUS подвергаются дополнительной плазменной наплавке износостойкого твердого сплава. Инструменты этой серии используются преимущественно для обработки нержавеющей стали, а также в комбинации со смазочно-охлаждающей жидкостью для сверления BDS 5000.



Серия HARTMETALL

Корончатые сверла с твердосплавными напайками завоевали признание по всему миру.

Для удовлетворения растущего спроса BDS расширяет ассортимент за счет инструментов с глубиной резания 30 мм, 55 мм и 110 мм и практически полным перечнем диаметров от $\varnothing$ 14 мм до $\varnothing$ 150 мм.

Ассортимент корончатых сверл BDS

Все доступные серии, глубины резания и диаметры сверл

Корончатые сверла BDS — профессиональное качество для профессиональных задач

Корончатые сверла BDS изготавливаются на современных шлифовальных обрабатывающих центрах с ЧПУ. Это гарантирует постоянный профиль режущих кромок, качество и производительность всех сверлильных инструментов из ассортимента BDS.

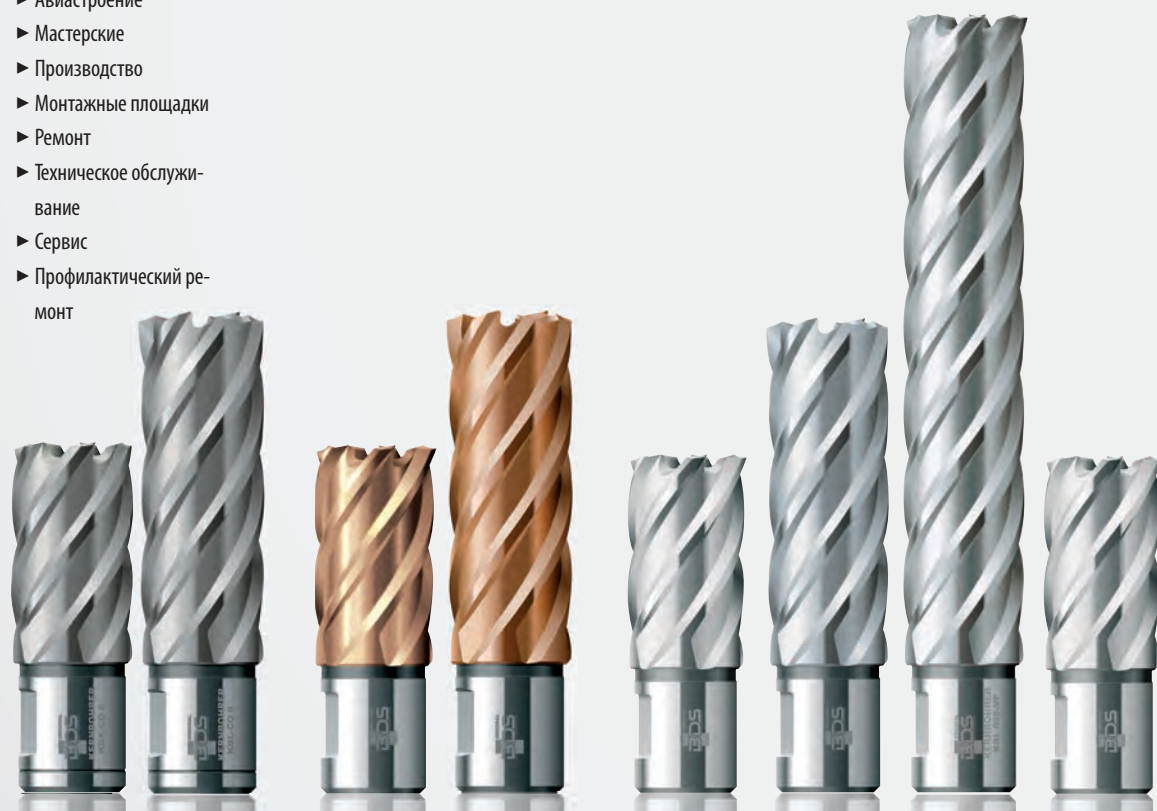
Основные области применения

Инструменты для корончатого сверления BDS оптимально подходят ко всем сверлильным станкам на магнитном основании фирмы BDS, а также сторонних производителей. Применение наших инструментов экономически обосновано практически во всех областях металлообработки, в особенности в следующих:

- ▶ Металлоконструкции
- ▶ Устройство ЛЭП
- ▶ Высотное строительство
- ▶ Производство резервуаров
- ▶ Производство промоборудования
- ▶ Инструментальное производство
- ▶ Строительство трубопроводов
- ▶ Машиностроение
- ▶ Укладка железнодорожных путей
- ▶ Горное дело
- ▶ Автомобилестроение
- ▶ Судостроение
- ▶ Авиастроение
- ▶ Мастерские
- ▶ Производство
- ▶ Монтажные площадки
- ▶ Ремонт
- ▶ Техническое обслуживание
- ▶ Сервис
- ▶ Профилактический ремонт

Широкий ассортимент

Инструменты для корончатого сверления BDS предлагаются в четырех исполнениях по глубине резания — 30, 35, 55 и 110 мм — и с более чем 94 различными диаметрами сверла — от 12 мм до 150 мм.



Серия HSS-Co 8

KBK-CO KBL-CO

Глубина резания:	30 мм	55 мм
Диаметр сверления:	12 – 60 мм	12 – 60 мм

Серия VarioPLUS

KBK-VP KBL-VP

Глубина резания:	30 мм	55 мм
Диаметр сверления:	12 – 60 мм	12 – 60 мм

Серия Standard

KBK KBL KEL KBK-Z

Глубина резания:	30 мм	55 мм	110 мм	30 мм
Диаметр сверления:	12 – 130 мм	12 – 100 мм	20 – 50 мм	1/2" – 2 1/16"

Посадочные поверхности для крепления инструмента

Хвостовик 19 мм Weldon Хвостовик 32 мм Weldon Хвостовик Quick-In



Посадочные поверхности для крепления инструмента:

Инструменты для корончатого сверления BDS предлагаются с различными зажимами. Они совместимы с быстросменной сверлильной системой KEYLESS, а также с предлагаемыми в качестве оснастки промышленными зажимами МК 2, МК 3 и МК 4 с автоматической или ручной внутренней смазкой.

- ▶ Хвостовики Weldon
19 мм ($\frac{3}{4}$ ")
32 мм ($1\frac{1}{4}$ ")
- ▶ Хвостовики Quick-In



Серия Hartmetall

НKK	НKL	НKE-L
30 мм	55 мм	110 мм
14 – 150 мм	14 – 100 мм	20 – 120 мм

Серия Hartmetall PLUS

НKK-P
30 мм
14 – 60 мм

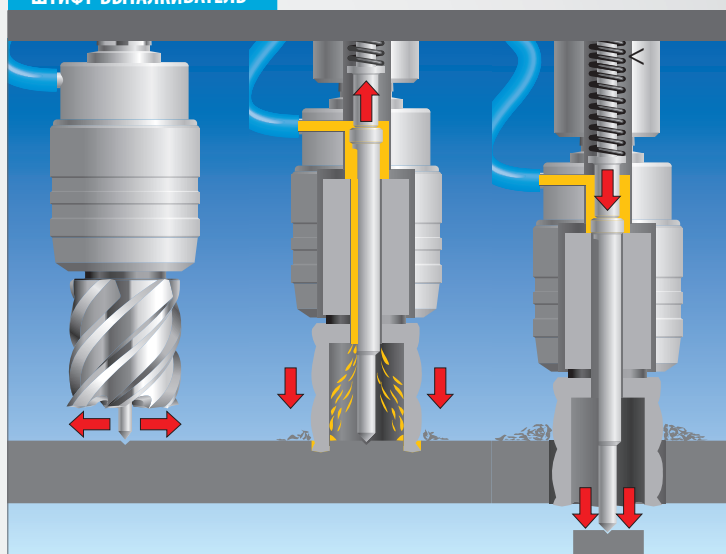
Серия Hartmetall RAIL

НKK-R
30 мм
17 – 36 мм

Серия Hartmetall F

НKK-F
35 мм
14 – 60 мм

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ



Предназначение штифта-выталкивателя

- ▶ **Центрирование:** Штифт-выталкиватель точно позиционируется по керну. Магнит включается. Станок и инструмент находятся в позиции сверления.
- ▶ **Дозирование:** С помощью автоматической внутренней смазки смазочно-охлаждающая жидкость через штифт-выталкиватель подается в зону сверления. В точно отмеренном количестве.
- ▶ **Выталкивание:** Предварительно натянутый пружинный штифт-выталкиватель на конечной стадии сверления выталкивает высверленный керн из отверстия.

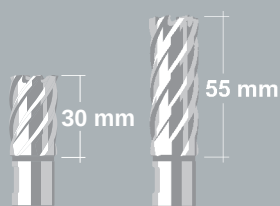


Корончатые сверла серии HSS-Co 8

Сверла этой серии отличаются высокой жаропрочностью и износостойкостью. В комбинации с оснащенной системой управления частотой вращения сверлильными станками на магнитном основании фирмы BDS они особенно подходят для обработки мелкозернистых сталей и нержавеющей материала. Фирма BDS рекомендует для обработки нержавеющей стали использовать смазочно-охлаждающую жидкость BDS 5000.

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА	СТР.
-------------------	------

Короткие корончатые сверла HSS-Co 8	45
Длинные корончатые сверла HSS-Co 8	45



HSS-Co 8

Корончатые сверла из специальной стали с высоким содержанием кобальта, повышающего жаропрочность и износостойкость сверла.

Короткие корончатые сверла HSS-Co 8

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



СЕРИЯ HSS- CO 8

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	KBK-CO 012	36	KBK-CO 036
13	KBK-CO 013	37	KBK-CO 037
14	KBK-CO 014	38	KBK-CO 038
15	KBK-CO 015	39	KBK-CO 039
16	KBK-CO 016	40	KBK-CO 040
17	KBK-CO 017	41	KBK-CO 041
17.5	KBK-CO 175	42	KBK-CO 042
18	KBK-CO 018	43	KBK-CO 043
19	KBK-CO 019	44	KBK-CO 044
19.5	KBK-CO 195	45	KBK-CO 045
20	KBK-CO 020	46	KBK-CO 046
21	KBK-CO 021	47	KBK-CO 047
22	KBK-CO 022	48	KBK-CO 048
23	KBK-CO 023	49	KBK-CO 049
24	KBK-CO 024	50	KBK-CO 050
25	KBK-CO 025	51	KBK-CO 051
26	KBK-CO 026	52	KBK-CO 052
27	KBK-CO 027	53	KBK-CO 053
28	KBK-CO 028	54	KBK-CO 054
29	KBK-CO 029	55	KBK-CO 055
30	KBK-CO 030	56	KBK-CO 056
31	KBK-CO 031	57	KBK-CO 057
32	KBK-CO 032	58	KBK-CO 058
33	KBK-CO 033	59	KBK-CO 059
34	KBK-CO 034	60	KBK-CO 060
35	KBK-CO 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBK-CO, Ø 12 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

Длинные корончатые сверла HSS-Co 8

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



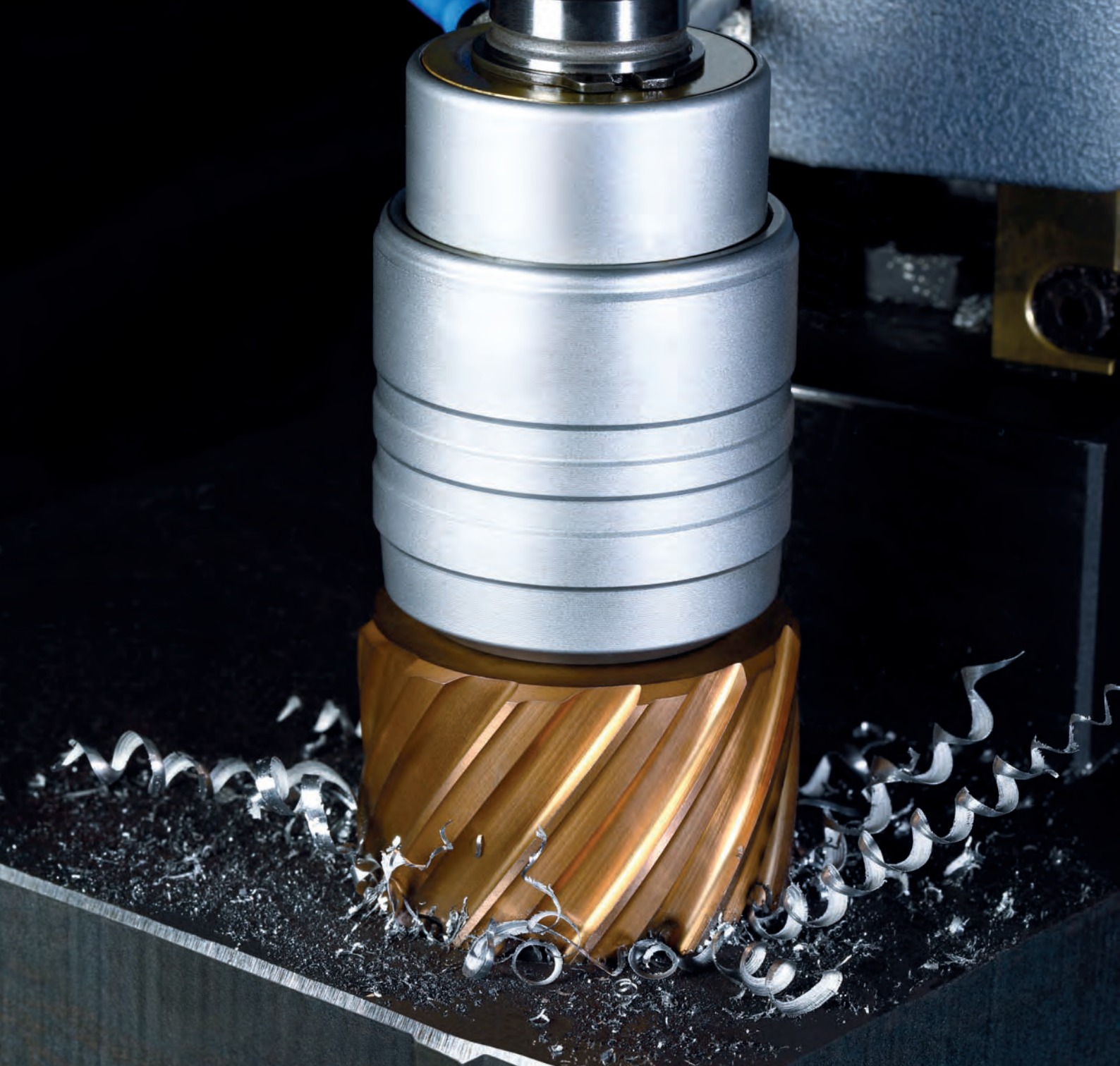
СЕРИЯ HSS- CO 8

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	KBL-CO 012	36	KBL-CO 036
13	KBL-CO 013	37	KBL-CO 037
14	KBL-CO 014	38	KBL-CO 038
15	KBL-CO 015	39	KBL-CO 039
16	KBL-CO 016	40	KBL-CO 040
17	KBL-CO 017	41	KBL-CO 041
17.5	KBL-CO 175	42	KBL-CO 042
18	KBL-CO 018	43	KBL-CO 043
19	KBL-CO 019	44	KBL-CO 044
19.5	KBL-CO 195	45	KBL-CO 045
20	KBL-CO 020	46	KBL-CO 046
21	KBL-CO 021	47	KBL-CO 047
22	KBL-CO 022	48	KBL-CO 048
23	KBL-CO 023	49	KBL-CO 049
24	KBL-CO 024	50	KBL-CO 050
25	KBL-CO 025	51	KBL-CO 051
26	KBL-CO 026	52	KBL-CO 052
27	KBL-CO 027	53	KBL-CO 053
28	KBL-CO 028	54	KBL-CO 054
29	KBL-CO 029	55	KBL-CO 055
30	KBL-CO 030	56	KBL-CO 056
31	KBL-CO 031	57	KBL-CO 057
32	KBL-CO 032	58	KBL-CO 058
33	KBL-CO 033	59	KBL-CO 059
34	KBL-CO 034	60	KBL-CO 060
35	KBL-CO 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBL-CO, Ø 12 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 100



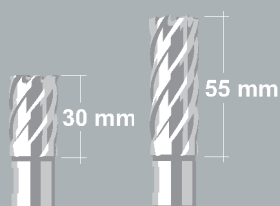
Корончатые сверла серии VarioPLUS

Полностью шлифованные корончатые сверла из быстрорежущей стали с твердосплавным покрытием. Высокая экономичность благодаря повышенному сроку службы, повышенная безопасность труда благодаря очень хорошему отводу стружки, особенно при использовании длинных сверл. BDS рекомендует высокопроизводительную смазочно-охлаждающую жидкость BDS 5000.

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА

СТР.

Короткие корончатые сверла VarioPLUS	47
Длинные корончатые сверла VarioPLUS	47



VarioPLUS

Полностью шлифованные корончатые сверла из быстрорежущей стали с твердосплавным покрытием, высокая износостойкость, очень хороший отвод стружки.

Короткие корончатые сверла VarioPLUS

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



Серия VarioPLUS

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	KBK-VP 012	36	KBK-VP 036
13	KBK-VP 013	37	KBK-VP 037
14	KBK-VP 014	38	KBK-VP 038
15	KBK-VP 015	39	KBK-VP 039
16	KBK-VP 016	40	KBK-VP 040
17	KBK-VP 017	41	KBK-VP 041
17.5	KBK-VP 175	42	KBK-VP 042
18	KBK-VP 018	43	KBK-VP 043
19	KBK-VP 019	44	KBK-VP 044
19.5	KBK-VP 195	45	KBK-VP 045
20	KBK-VP 020	46	KBK-VP 046
21	KBK-VP 021	47	KBK-VP 047
22	KBK-VP 022	48	KBK-VP 048
23	KBK-VP 023	49	KBK-VP 049
24	KBK-VP 024	50	KBK-VP 050
25	KBK-VP 025	51	KBK-VP 051
26	KBK-VP 026	52	KBK-VP 052
27	KBK-VP 027	53	KBK-VP 053
28	KBK-VP 028	54	KBK-VP 054
29	KBK-VP 029	55	KBK-VP 055
30	KBK-VP 030	56	KBK-VP 056
31	KBK-VP 031	57	KBK-VP 057
32	KBK-VP 032	58	KBK-VP 058
33	KBK-VP 033	59	KBK-VP 059
34	KBK-VP 034	60	KBK-VP 060
35	KBK-VP 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBK-VP, Ø 12 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

Длинные корончатые сверла VarioPLUS

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



Серия VarioPLUS

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	KBL-VP 012	36	KBL-VP 036
13	KBL-VP 013	37	KBL-VP 037
14	KBL-VP 014	38	KBL-VP 038
15	KBL-VP 015	39	KBL-VP 039
16	KBL-VP 016	40	KBL-VP 040
17	KBL-VP 017	41	KBL-VP 041
17.5	KBL-VP 175	42	KBL-VP 042
18	KBL-VP 018	43	KBL-VP 043
19	KBL-VP 019	44	KBL-VP 044
19.5	KBL-VP 195	45	KBL-VP 045
20	KBL-VP 020	46	KBL-VP 046
21	KBL-VP 021	47	KBL-VP 047
22	KBL-VP 022	48	KBL-VP 048
23	KBL-VP 023	49	KBL-VP 049
24	KBL-VP 024	50	KBL-VP 050
25	KBL-VP 025	51	KBL-VP 051
26	KBL-VP 026	52	KBL-VP 052
27	KBL-VP 027	53	KBL-VP 053
28	KBL-VP 028	54	KBL-VP 054
29	KBL-VP 029	55	KBL-VP 055
30	KBL-VP 030	56	KBL-VP 056
31	KBL-VP 031	57	KBL-VP 057
32	KBL-VP 032	58	KBL-VP 058
33	KBL-VP 033	59	KBL-VP 059
34	KBL-VP 034	60	KBL-VP 060
35	KBL-VP 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBL-VP, Ø 12 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 100



Корончатые сверла серии Standard

Базовый ассортимент корончатых сверл для профессионального применения. Полностью шлифованные корончатые сверла, изготовленные из быстрорежущей стали на шлифовальных станках с ЧПУ, с оптимизированным отводом стружки, для сверления с небольшим усилием. Для горизонтального сверления BDS рекомендует высокоэффективный спрей BDS 5200.

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА	СТР.
Короткие корончатые сверла Standard	49
Длинные корончатые сверла Standard	50
Сверхдлинные корончатые сверла Standard	51
Короткие дюймовые корончатые сверла Standard	51

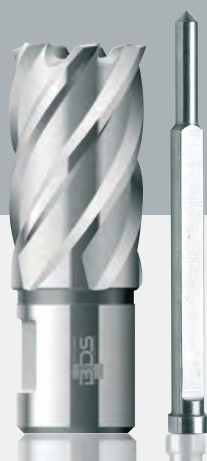


Standard

Полностью шлифованные корончатые сверла из высокопроизводительной быстрорежущей стали

Короткие корончатые сверла Standard

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon (3/4")



СЕРИЯ STANDARD

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	КВК 012	36	КВК 036
13	КВК 013	37	КВК 037
14	КВК 014	38	КВК 038
15	КВК 015	39	КВК 039
16	КВК 016	40	КВК 040
17	КВК 017	41	КВК 041
17.5	КВК 175	42	КВК 042
18	КВК 018	43	КВК 043
19	КВК 019	44	КВК 044
19.5	КВК 195	45	КВК 045
20	КВК 020	46	КВК 046
21	КВК 021	47	КВК 047
22	КВК 022	48	КВК 048
23	КВК 023	49	КВК 049
24	КВК 024	50	КВК 050
25	КВК 025	51	КВК 051
26	КВК 026	52	КВК 052
27	КВК 027	53	КВК 053
28	КВК 028	54	КВК 054
29	КВК 029	55	КВК 055
30	КВК 030	56	КВК 056
31	КВК 031	57	КВК 057
32	КВК 032	58	КВК 058
33	КВК 033	59	КВК 059
34	КВК 034	60	КВК 060
35	КВК 035		

Короткие корончатые сверла Standard

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 32 мм Weldon (1 1/4")



СЕРИЯ STANDARD

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
61	КВК 061	84	КВК 084
62	КВК 062	85	КВК 085
63	КВК 063	86	КВК 086
64	КВК 064	87	КВК 087
65	КВК 065	88	КВК 088
66	КВК 066	89	КВК 089
67	КВК 067	90	КВК 090
68	КВК 068	91	КВК 091
69	КВК 069	92	КВК 092
70	КВК 070	93	КВК 093
71	КВК 071	94	КВК 094
72	КВК 072	95	КВК 095
73	КВК 073	96	КВК 096
74	КВК 074	97	КВК 097
75	КВК 075	98	КВК 098
76	КВК 076	99	КВК 099
77	КВК 077	100	КВК 100
78	КВК 078	105	КВК 105
79	КВК 079	110	КВК 110
80	КВК 080	115	КВК 115
81	КВК 081	120	КВК 120
82	КВК 082	125	КВК 125
83	КВК 083	130	КВК 130

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ КВК, Ø 12 - 60 мм

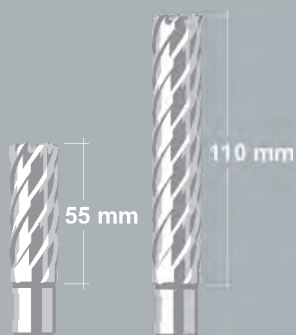
№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ КВК, Ø 61 - 130 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 090



Standard

Полностью шлифованные корончатые сверла из высокопроизводительной быстрорежущей стали

Standard, длинные сверла

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



СЕРИЯ STANDARD

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
12	KBL 012	36	KBL 036
13	KBL 013	37	KBL 037
14	KBL 014	38	KBL 038
15	KBL 015	39	KBL 039
16	KBL 016	40	KBL 040
17	KBL 017	41	KBL 041
17.5	KBL 175	42	KBL 042
18	KBL 018	43	KBL 043
19	KBL 019	44	KBL 044
19.5	KBL 195	45	KBL 045
20	KBL 020	46	KBL 046
21	KBL 021	47	KBL 047
22	KBL 022	48	KBL 048
23	KBL 023	49	KBL 049
24	KBL 024	50	KBL 050
25	KBL 025	51	KBL 051
26	KBL 026	52	KBL 052
27	KBL 027	53	KBL 053
28	KBL 028	54	KBL 054
29	KBL 029	55	KBL 055
30	KBL 030	56	KBL 056
31	KBL 031	57	KBL 057
32	KBL 032	58	KBL 058
33	KBL 033	59	KBL 059
34	KBL 034	60	KBL 060
35	KBL 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBL, Ø 12 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 100

Standard, длинные сверла

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 32 мм Weldon (1 $\frac{1}{4}$ ")



СЕРИЯ STANDARD

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
61	KBL 061	81	KBL 081
62	KBL 062	82	KBL 082
63	KBL 063	83	KBL 083
64	KBL 064	84	KBL 084
65	KBL 065	85	KBL 085
66	KBL 066	86	KBL 086
67	KBL 067	87	KBL 087
68	KBL 068	88	KBL 088
69	KBL 069	89	KBL 089
70	KBL 070	90	KBL 090
71	KBL 071	91	KBL 091
72	KBL 072	92	KBL 092
73	KBL 073	93	KBL 093
74	KBL 074	94	KBL 094
75	KBL 075	95	KBL 095
76	KBL 076	96	KBL 096
77	KBL 077	97	KBL 097
78	KBL 078	98	KBL 098
79	KBL 079	99	KBL 099
80	KBL 080	100	KBL 100

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KBL, Ø 61 - 100 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 120

Standard, сверхдлинные сверла

- > Глубина резания 110 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



СЕРИЯ STANDARD

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
20	KEL 020	36	KEL 036
21	KEL 021	37	KEL 037
22	KEL 022	38	KEL 038
23	KEL 023	39	KEL 039
24	KEL 024	40	KEL 040
25	KEL 025	41	KEL 041
26	KEL 026	42	KEL 042
27	KEL 027	43	KEL 043
28	KEL 028	44	KEL 044
29	KEL 029	45	KEL 045
30	KEL 030	46	KEL 046
31	KEL 031	47	KEL 047
32	KEL 032	48	KEL 048
33	KEL 033	49	KEL 049
34	KEL 034	50	KEL 050
35	KEL 035		

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KEL, Ø 20 – 50 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	ИСПОЛНЕНИЕ
ZAK 275	Составное исполнение из 2 частей



Standard, дюймовые сверла

Полностью шлифованные корончатые сверла из высокопроизводительной быстрорежущей стали

Standard, короткие дюймовые сверла

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")

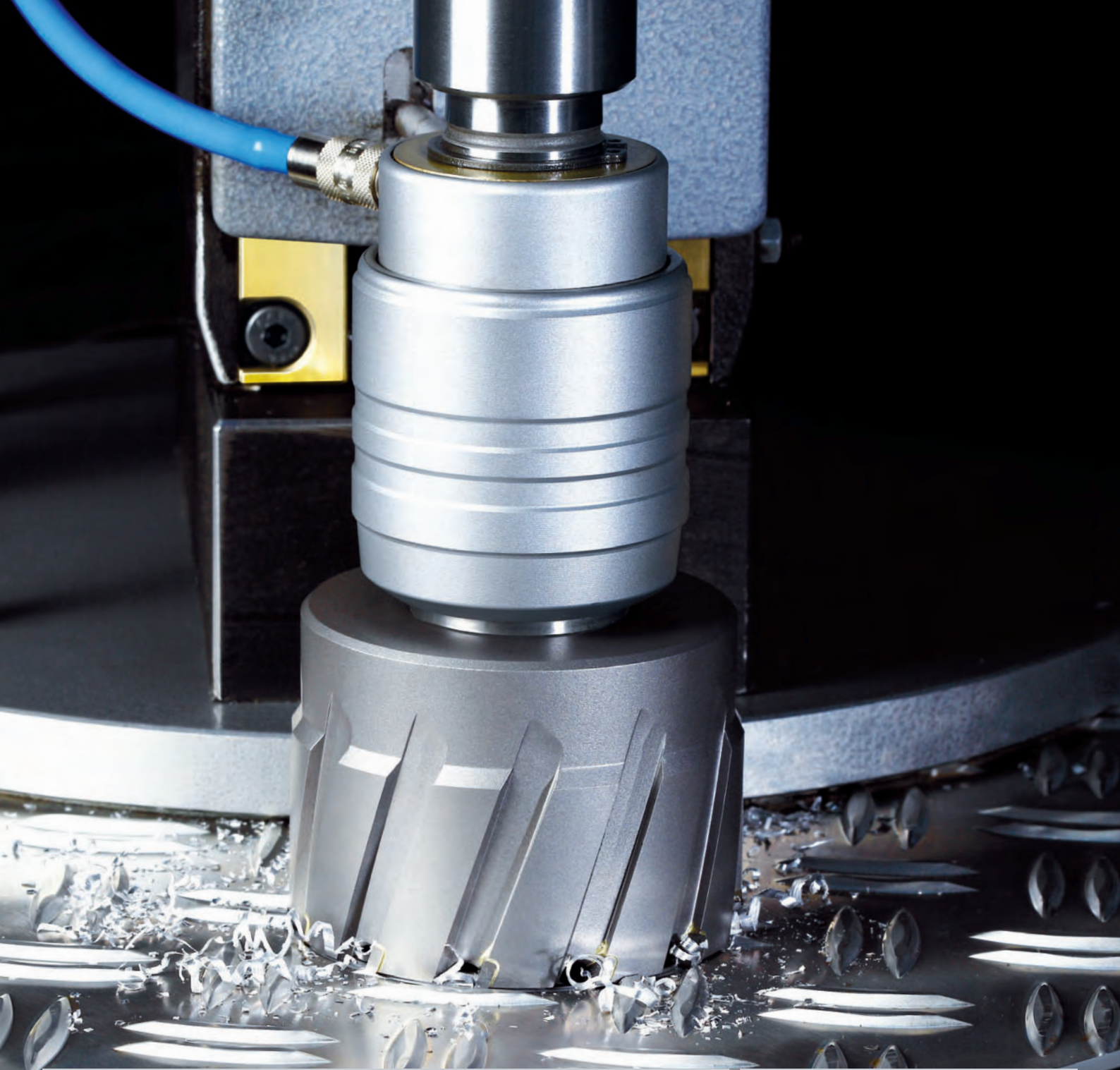


СЕРИЯ STANDARD INCH

Ø inch	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
$\frac{1}{2}$ "	12.700	KVK-Z $\frac{1}{2}$ "
$\frac{9}{16}$ "	14.288	KVK-Z $\frac{9}{16}$ "
$\frac{5}{8}$ "	15.875	KVK-Z $\frac{5}{8}$ "
$\frac{11}{16}$ "	17.463	KVK-Z $\frac{11}{16}$ "
$\frac{3}{4}$ "	19.050	KVK-Z $\frac{3}{4}$ "
$\frac{13}{16}$ "	20.638	KVK-Z $\frac{13}{16}$ "
$\frac{7}{8}$ "	22.225	KVK-Z $\frac{7}{8}$ "
$\frac{15}{16}$ "	23.813	KVK-Z $\frac{15}{16}$ "
1"	25.400	KVK-Z 1"
1 $\frac{1}{16}$ "	26.988	KVK-Z 1 $\frac{1}{16}$ "
1 $\frac{1}{8}$ "	28.575	KVK-Z 1 $\frac{1}{8}$ "
1 $\frac{3}{16}$ "	30.136	KVK-Z 1 $\frac{3}{16}$ "
1 $\frac{1}{4}$ "	31.750	KVK-Z 1 $\frac{1}{4}$ "
1 $\frac{5}{16}$ "	33.338	KVK-Z 1 $\frac{5}{16}$ "
1 $\frac{3}{8}$ "	34.925	KVK-Z 1 $\frac{3}{8}$ "
1 $\frac{7}{16}$ "	36.513	KVK-Z 1 $\frac{7}{16}$ "
1 $\frac{1}{2}$ "	38.100	KVK-Z 1 $\frac{1}{2}$ "
1 $\frac{9}{16}$ "	39.688	KVK-Z 1 $\frac{9}{16}$ "
1 $\frac{5}{8}$ "	41.276	KVK-Z 1 $\frac{5}{8}$ "
1 $\frac{11}{16}$ "	42.863	KVK-Z 1 $\frac{11}{16}$ "
1 $\frac{3}{4}$ "	44.450	KVK-Z 1 $\frac{3}{4}$ "
1 $\frac{13}{16}$ "	46.038	KVK-Z 1 $\frac{13}{16}$ "
1 $\frac{7}{8}$ "	47.625	KVK-Z 1 $\frac{7}{8}$ "
1 $\frac{15}{16}$ "	49.213	KVK-Z 1 $\frac{15}{16}$ "
2"	50.800	KVK-Z 2"
2 $\frac{1}{16}$ "	52.388	KVK-Z 2 $\frac{1}{16}$ "

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ KVK-Z, Ø $\frac{1}{2}$ " – 2 $\frac{1}{16}$ "

№ ДЛЯ ЗАКАЗА
ZAK 075



Корончатые сверла серии Hartmetall

Корончатые сверла BDS с напаянными твердосплавными пластинами. Серия с глубиной резания 30 мм, 35 мм, 55 мм и 110 мм и практически полным перечнем диаметров от $\varnothing$ 14 мм до $\varnothing$ 150 мм.

Фирма BDS рекомендует для обработки нержавеющей стали и цветных металлов использовать высокопроизводительный смазочно-охлаждающий концентрат BDS 6000.

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА	СТР.
Короткие корончатые сверла Hartmetall	53
Длинные корончатые сверла Hartmetall	54
Сверхдлинные корончатые сверла Hartmetall	55
Короткие корончатые сверла Hartmetall PLUS	55
Корончатые сверла Hartmetall RAIL	56
Корончатые сверла Hartmetall F (зажим Quick-In)	57



Hartmetall

Корончатые сверла с напаянными твердосплавными пластинами

Короткие сверла Hartmetall

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon (3/4")



СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
14	НKK 014	38	НKK 038
15	НKK 015	39	НKK 039
16	НKK 016	40	НKK 040
17	НKK 017	41	НKK 041
18	НKK 018	42	НKK 042
19	НKK 019	43	НKK 043
20	НKK 020	44	НKK 044
21	НKK 021	45	НKK 045
22	НKK 022	46	НKK 046
23	НKK 023	47	НKK 047
24	НKK 024	48	НKK 048
25	НKK 025	49	НKK 049
26	НKK 026	50	НKK 050
27	НKK 027	51	НKK 051
28	НKK 028	52	НKK 052
29	НKK 029	53	НKK 053
30	НKK 030	54	НKK 054
31	НKK 031	55	НKK 055
32	НKK 032	56	НKK 056
33	НKK 033	57	НKK 057
34	НKK 034	58	НKK 058
35	НKK 035	59	НKK 059
36	НKK 036	60	НKK 060
37	НKK 037		

Короткие сверла Hartmetall

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 32 мм Weldon (1 1/4")



СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
61	НKK 061	86	НKK 086
62	НKK 062	87	НKK 087
63	НKK 063	88	НKK 088
64	НKK 064	89	НKK 089
65	НKK 065	90	НKK 090
66	НKK 066	91	НKK 091
67	НKK 067	92	НKK 092
68	НKK 068	93	НKK 093
69	НKK 069	94	НKK 094
70	НKK 070	95	НKK 095
71	НKK 071	96	НKK 096
72	НKK 072	97	НKK 097
73	НKK 073	98	НKK 098
74	НKK 074	99	НKK 099
75	НKK 075	100	НKK 100
76	НKK 076	105	НKK 105
77	НKK 077	110	НKK 110
78	НKK 078	115	НKK 115
79	НKK 079	120	НKK 120
80	НKK 080	125	НKK 125
81	НKK 081	130	НKK 130
82	НKK 082	135	НKK 135
83	НKK 083	140	НKK 140
84	НKK 084	145	НKK 145
85	НKK 085	150	НKK 150

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKK, Ø 14 - 60 мм

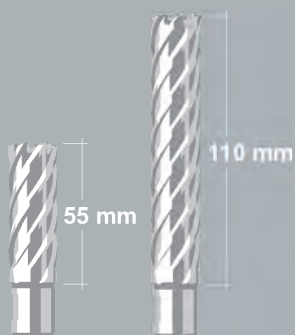
№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKK, Ø 61 - 150 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 090



Hartmetall

Корончатые сверла с напаянными твердосплавными пластинами

Длинные сверла Hartmetall

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



Длинные сверла Hartmetall

- > Глубина резания 55 мм
- > Хвостовик 32 мм Weldon ($1 \frac{1}{4}$ ")



СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
14	HKL 014	38	HKL 038
15	HKL 015	39	HKL 039
16	HKL 016	40	HKL 040
17	HKL 017	41	HKL 041
18	HKL 018	42	HKL 042
19	HKL 019	43	HKL 043
20	HKL 020	44	HKL 044
21	HKL 021	45	HKL 045
22	HKL 022	46	HKL 046
23	HKL 023	47	HKL 047
24	HKL 024	48	HKL 048
25	HKL 025	49	HKL 049
26	HKL 026	50	HKL 050
27	HKL 027	51	HKL 051
28	HKL 028	52	HKL 052
29	HKL 029	53	HKL 053
30	HKL 030	54	HKL 054
31	HKL 031	55	HKL 055
32	HKL 032	56	HKL 056
33	HKL 033	57	HKL 057
34	HKL 034	58	HKL 058
35	HKL 035	59	HKL 059
36	HKL 036	60	HKL 060
37	HKL 037		

СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
61	HKL 061	81	HKL 081
62	HKL 062	82	HKL 082
63	HKL 063	83	HKL 083
64	HKL 064	84	HKL 084
65	HKL 065	85	HKL 085
66	HKL 066	86	HKL 086
67	HKL 067	87	HKL 087
68	HKL 068	88	HKL 088
69	HKL 069	89	HKL 089
70	HKL 070	90	HKL 090
71	HKL 071	91	HKL 091
72	HKL 072	92	HKL 092
73	HKL 073	93	HKL 093
74	HKL 074	94	HKL 094
75	HKL 075	95	HKL 095
76	HKL 076	96	HKL 096
77	HKL 077	97	HKL 097
78	HKL 078	98	HKL 098
79	HKL 079	99	HKL 099
80	HKL 080	100	HKL 100

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ HKL Ø 14 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 100

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ HKL Ø 61 - 100 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 120

Сверхдлинные сверла Hartmetall

- > Глубина резания 110 мм
- > До Ø 60 мм: Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")
- > От Ø 61 мм: Хвостовик 32 мм Weldon ($1\frac{1}{4}$ ")



Hartmetall PLUS

Корончатые сверла с напаянными твердосплавными пластинами и твердосплавным покрытием

Короткие сверла Hartmetall PLUS

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 32 мм Weldon ($1\frac{1}{4}$ ")



СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
20	НKE-L 020	45	НKE-L 045
21	НKE-L 021	46	НKE-L 046
22	НKE-L 022	47	НKE-L 047
23	НKE-L 023	48	НKE-L 048
24	НKE-L 024	49	НKE-L 049
25	НKE-L 025	50	НKE-L 050
26	НKE-L 026	51	НKE-L 051
27	НKE-L 027	52	НKE-L 052
28	НKE-L 028	53	НKE-L 053
29	НKE-L 029	54	НKE-L 054
30	НKE-L 030	55	НKE-L 055
31	НKE-L 031	56	НKE-L 056
32	НKE-L 032	57	НKE-L 057
33	НKE-L 033	58	НKE-L 058
34	НKE-L 034	59	НKE-L 059
35	НKE-L 035	60	НKE-L 060
36	НKE-L 036	65	НKE-L 065
37	НKE-L 037	70	НKE-L 070
38	НKE-L 038	75	НKE-L 075
39	НKE-L 039	80	НKE-L 080
40	НKE-L 040	90	НKE-L 090
41	НKE-L 041	100	НKE-L 100
42	НKE-L 042	110	НKE-L 110
43	НKE-L 043	120	НKE-L 120
44	НKE-L 044		

СЕРИЯ HARTMETALL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	€
14	НKK-P 014	38	НKK-P 038	
15	НKK-P 015	39	НKK-P 039	
16	НKK-P 016	40	НKK-P 040	
17	НKK-P 017	41	НKK-P 041	
18	НKK-P 018	42	НKK-P 042	
19	НKK-P 019	43	НKK-P 043	
20	НKK-P 020	44	НKK-P 044	
21	НKK-P 021	45	НKK-P 045	
22	НKK-P 022	46	НKK-P 046	
23	НKK-P 023	47	НKK-P 047	
24	НKK-P 024	48	НKK-P 048	
25	НKK-P 025	49	НKK-P 049	
26	НKK-P 026	50	НKK-P 050	
27	НKK-P 027	51	НKK-P 051	
28	НKK-P 028	52	НKK-P 052	
29	НKK-P 029	53	НKK-P 053	
30	НKK-P 030	54	НKK-P 054	
31	НKK-P 031	55	НKK-P 055	
32	НKK-P 032	56	НKK-P 056	
33	НKK-P 033	57	НKK-P 057	
34	НKK-P 034	58	НKK-P 058	
35	НKK-P 035	59	НKK-P 059	
36	НKK-P 036	60	НKK-P 060	
37	НKK-P 037			

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKE-L Ø 20 – 120 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ИСПОЛНЕНИЕ

ZAK 275

Составное исполнение из 2 частей

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKK-P Ø 14 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075



Hartmetall-RAIL

Корончатые сверла с напаянными твердосплавными пластинами для станков корончатого сверления рельсов

Корончатые сверла Hartmetall RAIL

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



СЕРИЯ HARTMETALL-RAIL

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
17	НKK-R 017	27	НKK-R 027
18	НKK-R 018	28	НKK-R 028
19	НKK-R 019	29	НKK-R 029
20	НKK-R 020	30	НKK-R 030
21	НKK-R 021	31	НKK-R 031
22	НKK-R 022	32	НKK-R 032
23	НKK-R 023	33	НKK-R 033
24	НKK-R 024	34	НKK-R 034
25	НKK-R 025	35	НKK-R 035
26	НKK-R 026	36	НKK-R 036



Hartmetall-F

Корончатые сверла с напаянными твердосплавными пластинами для системы крепления Quick-In

Короткие сверла Hartmetall-F

- > Глубина резания 35 мм
- > Хвостовик 18 мм для системы крепления Quick-In



СЕРИЯ HARTMETALL-F

Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА	Ø мм	№ ДЛЯ ЗАКАЗА
14	НKK-F 014	38	НKK-F 038
15	НKK-F 015	39	НKK-F 039
16	НKK-F 016	40	НKK-F 040
17	НKK-F 017	41	НKK-F 041
18	НKK-F 018	42	НKK-F 042
19	НKK-F 019	43	НKK-F 043
20	НKK-F 020	44	НKK-F 044
21	НKK-F 021	45	НKK-F 045
22	НKK-F 022	46	НKK-F 046
23	НKK-F 023	47	НKK-F 047
24	НKK-F 024	48	НKK-F 048
25	НKK-F 025	49	НKK-F 049
26	НKK-F 026	50	НKK-F 050
27	НKK-F 027	51	НKK-F 051
28	НKK-F 028	52	НKK-F 052
29	НKK-F 029	53	НKK-F 053
30	НKK-F 030	54	НKK-F 054
31	НKK-F 031	55	НKK-F 055
32	НKK-F 032	56	НKK-F 056
33	НKK-F 033	57	НKK-F 057
34	НKK-F 034	58	НKK-F 058
35	НKK-F 035	59	НKK-F 059
36	НKK-F 036	60	НKK-F 060
37	НKK-F 037		



ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKK-R, Ø 17 - 36 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

ШТИФТ-ВЫТАЛКИВАТЕЛЬ ДЛЯ НKK-F, Ø 14 - 60 мм

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAK 075

Техническая информация

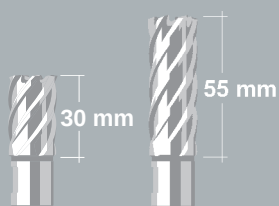
Рекомендуемые смазочные материалы и крутящие моменты

СЕРИИ КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ		МАТЕРИАЛ						
Смазочно-охлаждающая жидкость		Алюминий Цветные металлы	Сталь < 500 Н/м²	Мелкозернистая сталь < 700 Н/м²	Мелкозернистая сталь < 1,000 Н/м²	Нержавеющие стали Inox	Чугун	Железнодорожные рельсы
	HSS-Co 8			10 – 15 м/мин.	10 – 15 м/мин.	10 – 15 м/мин.	15 – 20 м/мин.*	
	BDS 5000			✓	✓	✓		
	BDS 5200			✓	✓	✓		
	BDS 5500			✓	✓	✓		
	BDS 6000						✓	
	VarioPLUS			10 – 15 м/мин.	10 – 15 м/мин.			
	BDS 5000			✓	✓			
	BDS 5200			✓	✓			
	BDS 5500			✓	✓			
	Standard	25 – 30 м/мин.	25 м/мин.				10 – 20 м/мин.	
	BDS 5000	✓	✓					
	BDS 5200		✓					
	BDS 5500							
	BDS 6000						✓	
	Hartmetall		35 м/мин.	25 м/мин.	20 м/мин.	20 м/мин.		
	BDS 6000		✓	✓	✓	✓		
	Hartmetall PLUS		35 м/мин.	25 м/мин.	20 м/мин.	20 м/мин.		
	BDS 6000		✓	✓	✓	✓		
	Hartmetall RAIL							15 – 20 м/мин.
	BDS 6000							✓

Скорость резания: $V_c = \frac{d \times \pi \times n}{1,000} = \text{м/мин.}$

Частота вращения: $n = \frac{v \times 1,000}{d \times \pi} = \text{мин}^{-1}$

*в зависимости от сорта



Коробка корончатых сверл

Пять корончатых сверл BDS самых
востребованных размеров в компактном
пластмассовом контейнере

Комплект корончатых сверл

- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS STANDARD КОРОТКИЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBK Box Standard	2 x KBK 014
	2 x KBK 018
	1 x KBK 022



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS VarioPLUS КОРОТКИЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBK-VP Box	2 x KBK-VP 014
	2 x KBK-VP 018
	1 x KBK-VP 022



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, КОРОТКИЕ СВЕРЛА HARTMETALL КОРОТКИЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
HKK Box	2 x HKK 014
	2 x HKK 018
	1 x HKK 022



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS STANDARD ДЛИННЫЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBL Box Standard	2 x KBL 014
	2 x KBL 018
	1 x KBL 022



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS VarioPLUS ДЛИННЫЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBL-VP Box	2 x KBL-VP 014
	2 x KBL-VP 018
	1 x KBL-VP 022



КОРОБКА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HARTMETALL PLUS КОРОТКИЕ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
HKK-P Box	2 x HKK-P 014
	2 x HKK-P 018
	1 x HKK-P 022



Кассета корончатых сверл

Шесть корончатых сверл BDS самых востребованных размеров в надежной металлической кассете

Комплект корончатых сверл

- > Высокопроизводительная быстрорежущая сталь
- > Глубина резания 30 мм
- > Хвостовик 19 мм Weldon ($\frac{3}{4}$ ")



КАССЕТА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS-Co 8

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBK-CO 001	2 x KBK-CO 014 2 x KBK-CO 018 2 x KBK-CO 022 1 x ZAK 075
KBK-CO 002	1 x KBK-CO 013 1 x KBK-CO 014 1 x KBK-CO 017 1 x KBK-CO 018 1 x KBK-CO 021 1 x KBK-CO 022 1 x ZAK 075

КАССЕТА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS STANDARD

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBK 001	2 x KBK 014 2 x KBK 018 2 x KBK 022 1 x ZAK 075
KBK 002	1 x KBK 013 1 x KBK 014 1 x KBK 017 1 x KBK 018 1 x KBK 021 1 x KBK 022 1 x ZAK 075

КАССЕТА КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ, HSS VarioPLUS

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	КОМПЛЕКТАЦИЯ
KBK-VP 001	2 x KBK-VP 014 2 x KBK-VP 018 2 x KBK-VP 022 1 x ZAK 075
KBK-VP 002	1 x KBK-VP 013 1 x KBK-VP 014 1 x KBK-VP 017 1 x KBK-VP 018 1 x KBK-VP 021 1 x KBK-VP 022 1 x ZAK 075

Зажимы, сверлильные патроны и переходники

для станков BDS на магнитном основании корончатого сверления



СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН С ЗУБЧАТЫМ ВЕНЦОМ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	ВНУТРЕННИЙ КОНУС	ЗАЖИМАЕМЫЙ РАЗМЕР
ZBK 113	DIN 238-B 16	1 - 13 мм
ZBK 116	DIN 238-B 16	2,5 - 16 мм
ZBI 113	1/2" x 20 NF	1 - 13 мм
ZBI 116	1/2" x 20 NF	2,5 - 16 мм

КЛЮЧ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА С ЗУБЧАТЫМ ВЕНЦОМ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА
ZEZ 113
ZEZ 116



БЫСТРОСМЕННЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	ВНУТРЕННИЙ КОНУС	ЗАЖИМАЕМЫЙ РАЗМЕР
ZSB 113	DIN 238-B 16	1 - 13 мм
ZSB 116	DIN 238-B 16	3 - 16 мм
ZSI 113	1/2" x 20 NF	1 - 13 мм
ZSI 116	1/2" x 20 NF	3 - 16 мм

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНАЯ ЦЕПЬ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА
ZSK 001



КОНУСНАЯ ОПРАВКА ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО ПАТРОНА

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	СТАНДАРТ/РАЗМЕР
ZKD 216	DIN 238 - МК 2/В16
ZKD 316	DIN 238 - МК 3/В16



ПЕРЕХОДНАЯ ВТУЛКА DIN 2185

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	НАРУЖНАЯ	ВНУТРЕННЯЯ
ZRH 210	МК 2	МК 1
ZRH 320	МК 3	МК 2



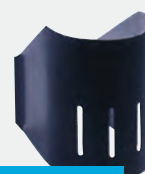
УДЛИНИТЕЛЬНАЯ ВТУЛКА DIN 2178

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	НАРУЖНАЯ	ВНУТРЕННЯЯ
ZVH 220	МК 2	МК 2
ZVH 230	МК 2	МК 3
ZVH 320	МК 3	МК 2
ZVH 330	МК 3	МК 3



ВЫКОЛОТКА DIN 228

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	СТАНДАРТ DIN
ZAS 002	МК 2 DIN 228
ZAS 003	МК 3 DIN 228



ЗАЩИТА ОТ СТРУЖКИ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	СТАНОК
ZSS 050	MAB 100 – MAB 525
ZSS 500	MAB 825 – MAB 855



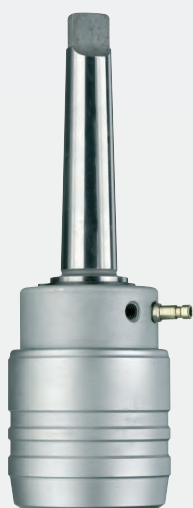
БУТЫЛКА С ДОЗАТОРОМ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА
ZKP 100



ПЕРЕХОДНОЕ КОЛЬЦО

№ ДЛЯ ЗАКАЗА
ZAP 200 с 32 мм на 19 мм Weldon (3/4")



БЫСТРОСМЕННЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН KEYLESS

№ ДЛЯ ЗАКАЗА КОНУС ШПИНДЕЛЯ

ZSS 200 МК 2

ZSS 300 МК 3

С автоматической внутренней смазкой для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ "). С гибкой трубкой и быстроразъемной муфтой. Быстрая замена инструмента без зажимного ключа.

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПАТРОН С РУЧНОЙ ВНУТРЕННЕЙ СМАЗКОЙ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА КОНУС ШПИНДЕЛЯ

ZIA 219-M МК 2

ZIA 319-M МК 3

ZIA 419-M МК 4

Для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

ZIA 332-M МК 3

ZIA 432-M МК 4

Для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 32 мм ($1\frac{1}{4}$ ")

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ЗАЖИМ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ВНУТРЕННЕЙ СМАЗКОЙ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА КОНУС ШПИНДЕЛЯ

ZIA 219-KN МК 2

ZIA 319-KN МК 3

ZIA 419-KN МК 4

Для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

ZIA 332-KN МК 3

ZIA 432-KN МК 4

Для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 32 мм ($1\frac{1}{4}$ ")

Зажим для инструмента с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ ")

Зажим для инструмента Nitto One-touch

Зажим для инструмента Fein QUICK-IN



ПЕРЕХОДНИК

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAP 100

Переходник для сверлильного патрона с хвостовика Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ ") на $1\frac{1}{2}$ " x 20 NF

ПЕРЕХОДНИК

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAF 002

Для корончатых сверл Fein с внутренней резьбой M18 x 6 P1,5, вкл. 1 штифт-выталкиватель ZAK125

ПЕРЕХОДНИК

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAF 003

Для корончатых сверл Fein с хвостовиком QUICK-IN, вкл. 1 штифт-выталкиватель ZAK 115

УДЛИНИТЕЛЬ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAP 300

80 мм, 19 мм хвостовик Weldon ($\frac{3}{4}$ "), вкл. 1 штифт-выталкиватель ZAK 080

ПЕРЕХОДНИК

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAF 005

С зажимом Nitto One-Touch для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ "), вкл. по 1 штифту-выталкивателю ZAK 107 и 125

ПЕРЕХОДНИК

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZAF 004

С зажимом Quick-In для корончатых сверл с хвостовиком Weldon 19 мм ($\frac{3}{4}$ "), вкл. по 1 штифту-выталкивателю ZAK 107 и 125

Все необходимые принадлежности – залог успешного старта

BDS PowerWORKER и StarterKIT

Принадлежности для станков BDS с магнитным основанием для корончатого сверления облегчают работу.

Практичный и универсальный инструмент BDS PowerWORKER, входящий в комплект BDS StarterKIT вместе с 1 л высокопроизводительной смазочно-охлаждающей жидкости и коробкой с 5 корончатыми сверлами KBK, незаменим в мастерской, а в комплекте еще и предлагается со скидкой.



PowerWORKER

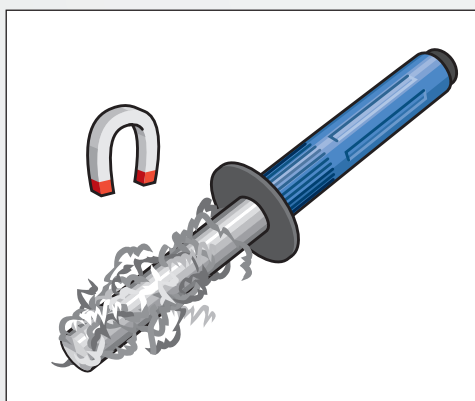
BDS PowerWORKER помогает собрать всю магнитную сверильную стружку.

Этот практичный магнитный инструмент позволяет очень легко собирать стружку и затем не менее легко помещать ее в специальную емкость. Намагнитить, собрать, сбросить – готово.

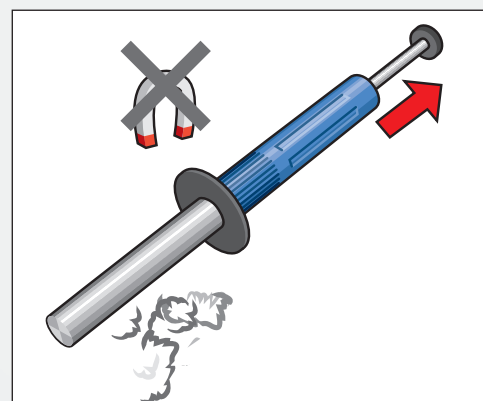
POWERWORKER

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

POW 100



Мощный постоянный магнит инструмента PowerWORKER позволяет очень легко собирать металлическую стружку.



А благодаря функции размагничивания сбросить стружку можно, не прикасаясь к ней.



Комплект StarterKIT – профессиональный выбор для ваших сверлильных работ

Начните с правильной базовой оснастки для каждого станка для корончатого сверления на магнитном основании. В комплекте по особенно выгодной цене.

- Пять коротких корончатых сверл самых востребованных диаметров: 14, 18 и 22 мм.
- 1 л высокопроизводительной смазочно-охлаждающей жидкости BDS 5000
- и BDS PowerWORKER

BDS StarterKIT

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZST 100

В комплекте:

- 1 коробка со сверлами Standard, а также
- 2 KBK – $\varnothing$ 14 мм
- 2 KBK – $\varnothing$ 18 мм
- 1 KBK – $\varnothing$ 22 мм
- 1 л высокопроизводительной СОЖ BDS 5000
- 1 BDS PowerWORKER



КОМБИНИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА DIN/РАЗМЕР

ZGK 001

Комбинированный комплект инструментов BDS, из 8 предметов.

Прочный стальной бокс с наглядным расположением содержимого, укомплектованный спиральными сверлами, метчиками и зенковками для выполнения отверстий от M8 до M16

1 шт. спиральное сверло	DIN 338, $\varnothing$ 6.8 мм
1 шт. спиральное сверло	DIN 338, $\varnothing$ 8.5 мм
1 шт. спиральное сверло	DIN 338, $\varnothing$ 10.2 мм
По 1 шт. машинный метчик	DIN 371, M8
	DIN 376, M10, M12, M16
1 шт. зенковка	DIN 335
	Форма C 90° $\varnothing$ 20,5 мм

Сделай сам

Магнитная сверлильная стойка для создания собственного спирального сверлильного станка, MobilCLAMP и сверлильная стойка

Соберите собственный сверлильный станок на магнитном основании! Во всем, что касается зажимных приспособлений, фирма BDS предлагает новые возможности для работы с обычными ручными дрелями и сверлильными станками на магнитном основании.



Магнитная сверлильная стойка



Промышленная сверлильная стойка



MobilCLAMP — мобильное применение станков для корончатого сверления на магнитном основании

Магнитная сверлильная стойка для ручных дрелей

С помощью этой практичной магнитной сверлильной колонки вы превратите ручную дрель в сверлильный станок на магнитном основании.

Магнитная сверлильная стойка подходит для стандартных ручных дрелей с диаметром зажимной шейки 43 мм.

Мощный магнит обеспечивает безопасную работу на горизонтальных поверхностях и над головой (при таком применении следует дополнительно использовать предохранительную цепь). Салазки имеют рабочий ход 180 мм.

Промышленная сверлильная стойка для сверлильных дрелей

Промышленная сверлильная стойка для стандартных ручных дрелей с диаметром зажимной шейки 43 мм.

Безопасность и устойчивость благодаря чугунной опорной плите и салазкам с рабочим ходом 180 мм.

Опционально с тисками, шириной губок 100 мм. Дополнительно предлагаются болты для Т-образных пазов.



MobilCLAMP в работе в качестве настольного сверлильного станка

MobilCLAMP для станков на магнитном основании для корончатого сверления фирмы BDS

Мобильное зажимное приспособление MobilCLAMP позволяет расширить область применения сверлильного станка на магнитном основании на монтажной площадке и в мастерской. Для этого сверлильный станок устанавливается на опорную поверхность и включается магнит. Детали надежно крепятся в быстрозажимных тисках, в итоге вы без особых затрат очень быстро получаете универсальный настольный сверлильный станок. Предлагаемая опционально стабильная подставка под зажимное приспособление MobilCLAMP имеет эргономически правильную рабочую высоту для удобства и безопасности при работе на монтажной площадке и в мастерской.



МАГНИТНАЯ СВЕРЛИЛЬНАЯ СТОЙКА

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

MBS 300

Для стандартных ручных дрелей с диаметром зажимной шейки 43 мм, ход 180 мм

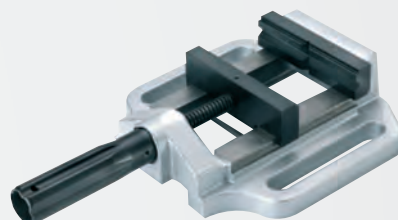


ПРОМЫШЛЕННАЯ СВЕРЛИЛЬНАЯ СТОЙКА

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZBS 100

Для стандартных ручных дрелей с диаметром зажимной шейки 43 мм, ход: 180 мм. Тиски и болты не входят в объем поставки.

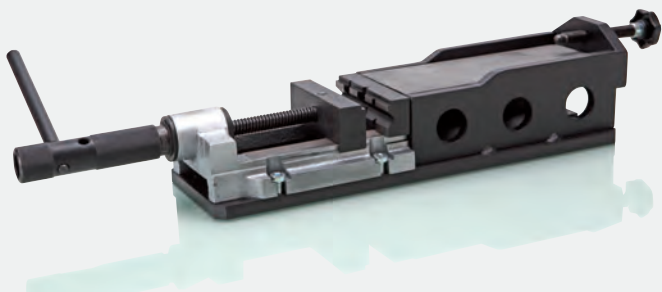


ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ ТИСКИ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZST 300	Призматические тиски
ZTN 100	Болт для Т-образных пазов
ZSM 100	Шестигранная гайка

Ширина губок: 100 мм, диапазон зажима: 100 мм



ЗАЖИМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ MobyCLAMP

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ШИРИНА ГУБОК

ZMC 180	100 мм, диапазон зажима 80 мм
ZMC 300	Подставка под зажимное приспособление

Механическое зажимное приспособление для станков на магнитном основании для корончатого сверления



МАГНИТНОЕ ЗАЖИМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ MagnetCLAMP

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ДИАПАЗОН ЗАЖИМА

ZMS 500/230B	100 – 800 мм
ZMS 500/120B	100 – 800 мм

Магнитное зажимное приспособление, универсальное средство при монтаже

Эргономично – Правильно – Хорошо!

Новое поколение кейсов для переноски станков для корончатого сверления на магнитном основании

Фирма BDS уделяет особое внимание эргономике.

Фирма BDS Maschinen всегда стремилась к созданию высококачественной продукции, разработанной с учетом эргономических требований; такой, как новое поколение кейсов для станков для корончатого сверления на магнитном основании. Ведь они не только облегчают транспортировку, но и гарантируют безопасность.



Эргономичный кейс BDS с роликами делает транспортировку проще.

Кейсы для переноски станков BDS на магнитной основе для корончатого сверления

Разработанные BDS кейсы для переноски станков на магнитном основании для корончатого сверления отличаются усовершенствованными эргономическими характеристиками.

- ▶ Можно переносить – небольшой вес при одновременно высокой прочности
- ▶ Надежное закрывание – большие надёжные механические замки
- ▶ Герметизация – содержимое полностью защищено от пыли и брызг воды
- ▶ Можно катить, а не носить – ролики ABS и телескопическая ручка

BDS Maschinen разрабатывает продукцию с учетом эргономических требований. Новый кейс на роликах для сверлильных станков на магнитном основании серии MAB 1300 снабжен большими, устойчивыми роликами ABS и телескопической ручкой, которые делают транспортировку тяжелого станка значительно проще и безопаснее. MAB 1300 надежно помещается в стабильные пластиковые формы которые идеальным образом удерживают большой вес станка.



Герметичность, ударопрочность и надежность – правильная защита для вашего станка.



Для фиксации прочного пластмассового кейса предусмотрено четыре больших замка ABS



Идеально подогнанные, стабильные отделения кейса обеспечивают надежное удерживание тяжелых станков.



ЖЕСТКИЙ КЕЙС

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZHK 100	MAV 100, MAV 150
ZHK 400	MAV 455, MAV 485, MAV 525

Применение: Кейс для переноски станков на магнитном основании для корончатого сверления **Исполнение:** Прочный кейс жесткой конструкции с ручкой и стабильными замками. С пенопластовым вкладышем, без содержимого.



КЕЙС ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ НА РОЛИКАХ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZHK 825	MAV 825, MAV 845
ZHK 1300	MAV 1300

Применение: Кейс для переноски станков BDS на магнитной основе для корончатого сверления **Исполнение:** Прочный кейс для переноски с роликами, ручкой и стабильными замками. Без содержимого.

ПЛАСТИКОВЫЙ КЕЙС

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

ZPK 001	EKF 300, EKF 450, EKF 452
---------	---------------------------

Применение: Кейс для переноски EKF 300, EKF 450 и EKF 452

Исполнение: Пластиковый кейс с ручкой и пенопластовым вкладышем, без содержимого.



Наилучшие результаты работы – на благо природы!

Наши высокопроизводительные смазочные материалы и спреи для очистки оптимизированы для соответствующей цели применения. Это продукты, которые следует использовать в ограниченном объеме для защиты окружающей среды. При работах под открытым небом особенно рекомендуем высокопроизводительную СОЖ или концентрат СОЖ производства BDS. Эти продукты полностью биологически разлагаются и не являются токсичными. При всем этом они отличаются высокой эффективностью смазывания и охлаждения. Помимо этого, концентрат BDS 6000 можно смешивать с водой в пропорции 1:10, что позволяет добиться значительной экономии.

Высокопроизводительная смазочно-охлаждающая жидкость BDS 5000

Масло исключительно растительного происхождения, не являющееся опасным грузом с точки зрения правил дорожного движения. Используемые базовые вещества не зарегистрированы в каталоге веществ, загрязняющих водные ресурсы. BDS 5000 не подлежит обязательной маркировке.

- ▶ Биологическая основа с добавками
- ▶ Степень загрязнения водных ресурсов 1
- ▶ Биологически разлагающийся материал, оптимальная базовая установка вязкости для использования со станками для корончатого сверления BDS, возможно беспрепятственное применение для последующего цинкования

Высокопроизводительный смазочный спрей BDS 5200

Подходит для работ в тесных условиях (над головой и на горизонтальных поверхностях), а также для высоколегированных материалов. Пенообразный спрей с очень высокой степенью адгезии. Преимущества: Точное дозирование смазочного спрея и, как следствие, оптимальное смазывание непосредственно режущих кромок сверла. Отсутствие подтекания и разбрызгивания, а значит, максимальная безопасность при работе на лестницах и рабочих платформах.

- ▶ Содержащий ПТФЭ белый адгезивный смазочный материал с антикоррозионной защитой
- ▶ Не содержит полихлорированные би- и трифенилы, фторхлоруглеводород и хлор
- ▶ Действующее вещество: литиевая консистентная смазка на минеральной основе с добавками и растворителями
- ▶ Газ под давлением: пропан/бутан, подлежит обязательной маркировке



Высокопроизводительная смазочно-охлаждающая паста BDS 5500

Оптимально подходит для труднообрабатываемых сортов материала, таких как высоколегированные стали, Hardox, нержавеющие и жаропрочные стали. Для применения при работах над головой и в тесных условиях.

Смазочно-охлаждающий концентрат BDS 6000

Для высоких требований, на базе синтетических материалов.

- ▶ Смешивается с водой, биостабильный, без резкого запаха
- ▶ Улучшает срок службы корончатых сверл
- ▶ Не является токсичным, класс загрязнения водных ресурсов 1

Спрей для очистки BDS 1000

Оптимально подходит для ремонта и монтажа. Спрей для очистки ZSR 100 служит для очистки и обезжиривания любых металлов. В отличие от обычных растворителей BDS1000 не оставляет никаких следов. Специальный вентиль делает возможной работу над головой.

Эксплуатационные материалы

Высокопроизводительные материалы, отличающиеся эффективностью и экологичностью применения

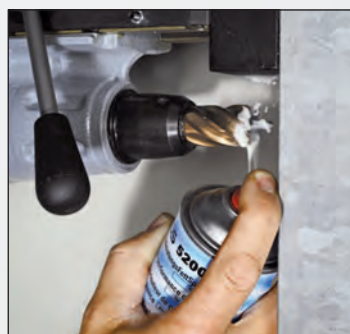


СМАЗОЧНЫЕ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СОДЕРЖИМОЕ
ZHB 001	BDS 6000 Смазочно-охлаждающий концентрат	1 л банка
ZHS 005	BDS 5000 Смазочно-охлаждающая жидкость	5 л канистра
ZHS 006	BDS 5000 Смазочно-охлаждающая жидкость	1 л банка
ZHS 400	BDS 5200 Смазочный спрей	1 x 400 мл
ZHS 406	BDS 5200 Смазочный спрей	6 x 400 мл
ZHS 412	BDS 5200 Смазочный спрей	12 x 400 мл
ZHS 550	BDS 5500 Смазочно-охлаждающая паста	1.000 g
ZSR 100	BDS 1000 Спрей для очистки	500 мл банка

Внимание: Не используйте жидкие смазочные материалы при работе над головой и при горизонтальном сверлении. Существует опасность попадания масла в двигатель с последующим коротким замыканием.

Используйте высокопроизводительный смазочный спрей BDS 5200



Этап 1: Перед сверлением распылите высокопроизводительный смазочный спрей прямо на сверло.



Этап 2: Во время сверления распылите высокопроизводительный смазочный спрей на конец сверла и внутрь отверстия.



Фрезерная обработка кромок — это совсем просто

BDS предлагает перечень профессионального оборудования для простой и совершенной обработки фрезерных кромок: Для подготовки сварных швов — полностью автоматический AutoCUT 500 или ручной SKF 25. Для удаления заусенцев и обработки кромок и выполнения фасок, в том числе на внутренних и внешних радиусах, особенно подходят машины серии EKF.

СТАНОК	СТР.
SKF 25	71
AutoCUT 500	74
EKF Series	75

SKF 25

Оптимальная подготовка к работе, качественные результаты с фрезерным станком для обработки кромок под сварку с встроенной насадкой для обработки труб

Преимущества SKF 25

- > Широкие фаски – до 15 мм
- > Плавная регулировка угла – от 15 до 60°
- > Удобство – с эргономичным расположением ручек
- > Легкое ведение – с роликовыми направляющими

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	1,1 кВт
	Напряжение:	220-240 В перем. тока, 50-60 Гц
	Подача:	ручная
	Степень редуктора 1:	2.850 мин ⁻¹
	Ширина фаски:	15 мм
	Регулировка угла:	15 – 60° плавная
	Безопасность:	автом. отключение при перегрузке/блокировка повторного включения
	Вес:	22 кг
	Инструменты:	Насадная фреза, 2-рядная, с 10 твердосплавными поворотными режущими пластинами

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

Насадная фреза

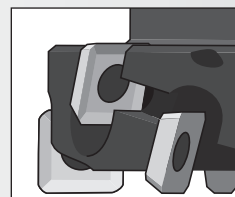
ZFR 250*

Твердосплавные поворотные режущие пластины

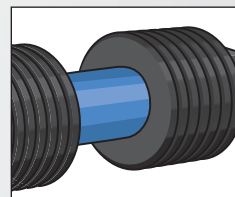
SHM 800

* Твердосплавные поворотные режущие пластины не входят в объем поставки.

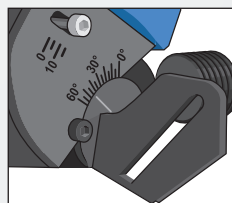
1 комплект = 10 поворотных режущих пластин SHM 800



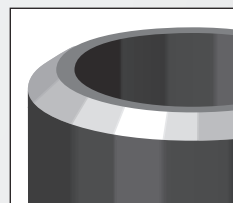
Насадная фреза



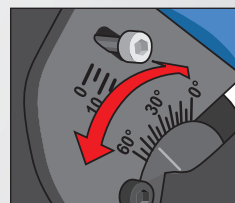
Широкие направляющие ролики



С интегрированной насадкой для труб...



... для обработки труб



Регулировка угла 15 - 60°

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

SKF 25 / 230 B

SKF 25 / 110 B

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 фрезерный станок для обработки

кромки под сварку

1 кейс для переноски

10 твердосплавных поворотных режущих пластин SHM 800

1 Г-образный шестигранный ключ

1 инструкция по эксплуатации

Обработка кромок – быстро и легко

Для подготовки сварных швов, удаления заусенцев и выполнения фасок

Идеальная подготовка к работе и отличная финишная обработка.

Продукция BDS позволяет реализовать любые требования и пожелания. Профессиональные станки для обработки кромок листов толщиной до 40 мм с автоматической подачей и возвратом. Удобные ручные станки для удаления заусенцев и снятия фаски. Просто незаменимое решение.



Мощный SKF 25

SKF 25

Этот новый ручной станок от BDS создан для беспроблемной и быстрой подготовки сварных швов.

Благодаря небольшому весу 22 кг система отличается легкостью в обращении, а ролики с легким ходом обеспечивают ее точное и легкое ведение. Результат – равномерно обработанные кромки для получения идеальных сварных швов.

SKF 25 фирмы BDS предназначен для обработки конструкционной и нержавеющей стали, алюминия и цветных металлов. Угол фрезерования плавно регулируется от 15° до 60° при максимальной ширине фаски 15 мм.



Серия EKF – идеальное решение для удаления заусенцев, обработки кромок и внешних радиусов ...

Удаление заусенцев и снятие фаски с EKF

Этот станок BDS идеально подходит для удаления заусенцев и снятия фаски с металлов (стали, нержавеющей стали, цветных металлов, латуни и пластмассы).

Удобная, компактная конструкция делает возможным применение на прямых кромках, внешних и внутренних радиусах, а также отверстиях от Ø 22 мм. А точная настройка позволяет снимать фаски для самых разных задач – от удаления заусенцев до подготовки сварных швов. На выбор доступны три фрезы с углом скоса 45°, опционально 30° или радиусом 2,5 мм.

Поворотные режущие пластины имеют 3 рабочие стороны. Благодаря небольшому направляющему ролику возможно беспроблемное применение в отверстиях от Ø 22 мм. Станок BDS для удаления заусенцев и снятия фасок предназначен для универсального применения в промышленном и ремесленном производстве: в изготовлении пресс-форм, котлов, промоборудования, в машиностроении и металлообработке.



... и внутренних радиусов



AutoCUT 500 с автоматическим перемещением



Практичное устройство для обработки мелких деталей

AutoCUT 500

Фрезерование сварных кромок с автоматической, плавно регулируемой скоростью перемещения: быстро, гибко, с изменяемым углом фрезерования. Подводящие и отводящие направляющие делают работу с AutoCUT 500 особенно простой и безопасной. Угол фрезерования плавно регулируется от 15 до 60°.

Преимущества BDS AutoCUT 500

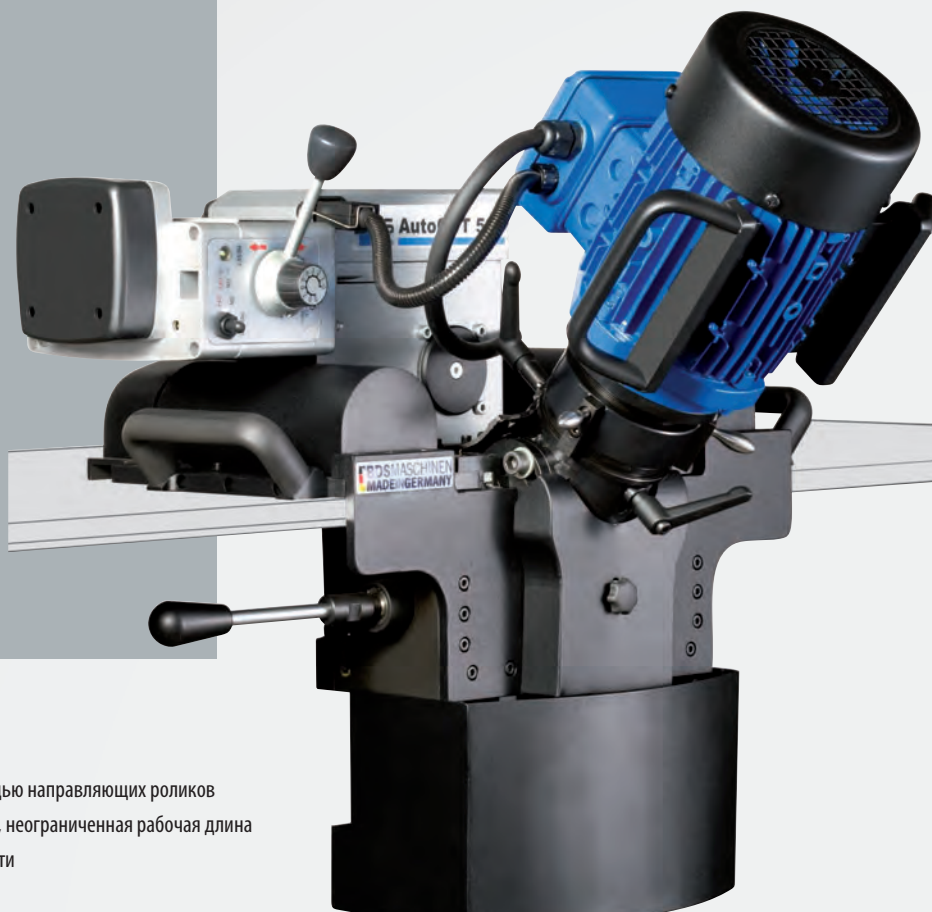
- ▶ Простота в обращении и безопасность
- ▶ Отсутствие ограничений рабочей длины
- ▶ Работа без направляющей каретки, а значит, независимость от качества опорной поверхности
- ▶ Фрезерование листов толщиной до 40 мм
- ▶ Комплектация торцевой фрезерной головкой с твердосплавными поворотными режущими пластинами



Подводящие направляющие AutoCUT 500

AutoCUT 500

Автоматическая обработка кромок для подготовки сварных швов с подводящим и отводящим устройством



Преимущества серии AutoCUT 500

- > Полностью автоматическая работа — перемещение с помощью направляющих роликов
- > Эффективность — фрезерование листов толщиной до 40 мм, неограниченная рабочая длина
- > Ведение по плите, независимо от качества опорной поверхности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	1.1 кВт
	Напряжение:	380 В
	Вес:	50 кг
	Подача:	Автоматическая плавная регулировка до макс. 500 мм/мин ⁻¹
	Степень редуктора 1:	2,750 мин ⁻¹
	Ширина фаски:	макс. 30 мм
	Регулировка угла:	15 – 60° плавная
	Фрезерный инструмент:	Насадная фреза с 6 твердосплавными поворотными режущими пластинами

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

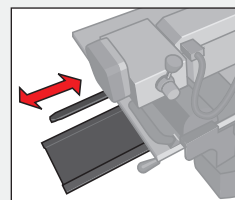
Насадная фреза

ZFR 500*

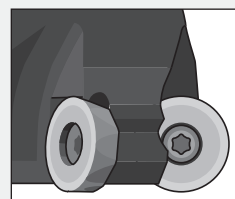
Твердосплавные поворотные режущие пластины

SHM 400

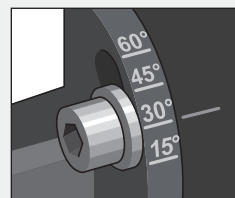
* Поворотные режущие пластины не входят в объем поставки. 1 комплект = 6 поворотных режущих пластин SHM 400



Подводящее/отводящее устройство



Насадная фреза



Плавная регулировка угла фрезерования

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

AutoCUT 500 / 380 В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 AutoCUT 500	1 гаечный ключ М 19
1 Насадная фреза, укомплектованная твердосплавными поворотными режущими пластинами	1 шестигранный ключ с поперечной ручкой, размер под ключ 5
1 инструкция по эксплуатации	По 1 Г-образному шестигранному ключу, размер под ключ 6, 8, 10
1 подводящее устройство	1 отвёртка TX 15
1 отводящее устройство	

Технический чертеж, стр. 36-37

Серия ЕКФ

Станок для удаления заусенцев и снятия фаски Для быстрой и точной обработки кромок

Преимущества серии

- > Простота – простое управление, небольшой вес
- > Вариативность – 3 фрезерных инструмента опционально 45°, 30° или радиус 2,5 мм
- > Мощность – двигатель 1,5 кВт



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Мощность двигателя:	1.500 Вт
	Напряжение:	220 - 240 В перем. тока, 50-60 Гц
	Степень редуктора 1:	6.000 мин ⁻¹
	Подача:	ручная
	Фрезерный инструмент по выбору	
	Угол и ширина фаски:	45° – 0-6 мм плавно регулируется
	Угол и ширина фаски:	30° – 0-5 мм плавно регулируется
	Радиус:	R 2,5 мм
	Твердосплавные поворотные режущие пластины	3 шт. на каждую фрезу
	Вес:	4,6 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

Фрезерные инструменты

ZFR 300.3 – 30°

ZFR 450.3 – 45°

ZFR 452.3 – R 2,5

Твердосплавные поворотные режущие пластины

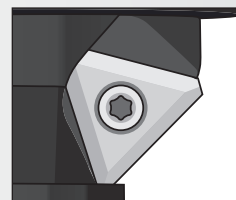
SHM 200

SHM 200-E

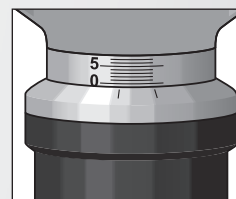
SHM 202

Устройство для обработки мелких деталей

ZKF 100



Сменные твердосплавные поворотные режущие пластины



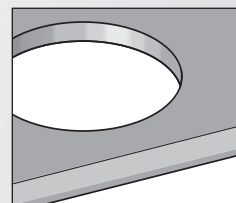
Точная настройка



ZKF 100 – устройство для обработки мелких деталей



Угол фрезерования и радиус



Обработка радиусов и кромок

№ ДЛЯ ЗАКАЗА

EKF 300.3 / 230 В

EKF 300.3 / 110 В

EKF 450.3 / 230 В

EKF 450.3 / 110 В

EKF 452.3 / 230 В

EKF 452.3 / 110 В

Технический чертеж, стр. 36-37

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1 станок для удаления заусенцев и снятия фаски

1 фреза

3 твердосплавные поворотные режущие пластины

1 гаечный ключ, размер под ключ 22

1 кейс для переноски

1 крючковый ключ

1 ключ под винты Torx T9

1 инструкция по эксплуатации



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://bds.nt-rt.ru> || **эл. почта:** bsa@nt-rt.ru