

JEDES DETAIL ZÄHLT

Die optimale Lösung für prozesssicheres
Tieflochbohren auf Drehmaschinen:

- Frequenzgerichtete Pumpensteuerung
- Hochdruck 90-240 bar
- Magnet – Fließfiltertechnik

HOCHDRUCKFILTERANLAGEN



WARUM DIE FIRMA SCHUR

Mehr als 25 Jahre
zuverlässige Fachkompetenz.
Know How in der rationellen
Herstellung von Lang- und Kurzdrehteilen
mit Tieflochbohrungen.
Zertifiziert nach DIN ISO 9001:2008

Lassen Sie sich auf ein Gespräch mit uns ein
Ansprechpartner: Simon Schur

RUDOLF-DIESEL-STR. 3
72661 GRAFENBERG
TEL. + 49 (0) 71 23 / 96 05 77-0
FAX. + 49 (0) 71 23 / 96 05 77-16
E-Mail: info@schur-drehen.de
www.schur-drehen.de



SETZEN SIE AUF ZUKUNFT



WIR FERTIGEN

LANGDREHEN

- CNC 7-10 Achsen
- Stangenmaterial Ø 4-30 mm
- Drehlänge von bis zu 500 mm
- Fräsarbeiten möglich
- Langdrehteile sind in einer Aufspannung tieflochbohrfähig
- Bohrtiefen bis zu 165 mm
- **Tiefbohrdurchmesser Ø 0.5-22 mm**

KURZDREHEN

- CNC 5-Achsen
- Stangenmaterial Ø 5-45 mm
- Futterteile Ø 5-100 mm
- Fräsarbeiten in einer Aufspannung möglich
- Drehteile sind in einer Aufspannung tieflochbohrfähig

TIEFLOCHBOHREN ELB - VERFAHREN

- **Bohrbereich Ø 0,7-6,0 mm**
- Bohrtiefe max. 500 mm
- Werkstücklänge rotierend max. 440 mm
- Werkstücklänge stehend max. 900 mm

WIR BIETEN IHNEN DIE INDIVIDUELLE MÖGLICHKEIT,

Ihre CNC-Drehmaschinen mit
folgenden Bauteilen zusätzlich
tieflochbohrfähig zu machen.

HOCHFREQUENZ- TIEFLOCHBOHRSPINDEL TBS 200

- für Bohrarbeiten von Ø 0.5-6 mm
- 24 000 1/min – 240 bar Druck
- Bohrtiefen bis zu 100 mm ins Volle
- Gehäuse und Anbringung
an der Maschine nach Kundenwunsch
- Baugröße 210x80x45 mm

