

# AUSWAHLTABELLE BOHRMASCHINEN

## SELECTING TABLE DRILLING MACHINES

Passend zum Anwendungsfall stehen folgende Varianten zur Auswahl:

Gerade Bauform DG...:  
für **senkrecht** Bohren; Start mit Hebelventil.

Pistolen-Bauform DG...P:  
für **waagrecht** Bohren, Start mit Taster.

Winkelbohrmaschinen DW...: für Bohren unter beengten Platzverhältnissen, Start mit Hebelventil.

**SSF**: Schnellspannfutter ; **ZKF**: Zahnkranzfutter;  
**SP**: Spannzangenaufnahme

According to the different work situations one can choose the following solutions:

Straight form DG...:  
for **vertical** drilling operations; start: valve lever.

Pistol form DG...P:  
for **horizontal** drilling operation; start: push button.

Angle drilling machines DW...: for drilling in narrow spaces; start: valve lever.

**SSF**: Quick-changing chuck; **ZKF**: Keyed chuck;  
**SP**: Collet chuck

Bohrgut					Empfohlene Bohrmaschine Recommended Drilling Machine			
Stahllegierungen, Edelstahl Compound Steel, Stainless Steel	Unlegierter Stahl Non- compound Steel	Gusseisen, weicher Stahl Cast Iron, Mild Steel	Aluminium, Bronze, Messing, Harter Kunststoff Aluminium, Bronze, Brass, hard Plastic	Holz, Verbundwerkstoffe, weicher Kunststoff Wood, Composite Material, soft Plastic	DG... DG...P Typ	Leerlaufdrehzahl Idle Speed min <sup>-1</sup>	DW... Typ	Leerlaufdrehzahl Idle Speed min <sup>-1</sup>
Schnittgeschwindigkeit Cutting Speed m/min								
Empfohlener Bohrdurchmesser Recommended Hole Diameter mm								
5 - 13	20 - 27	27 - 33	33 - 66	50 - 120				
-	-	< 2	< 4	< 6	DG13/450	4500	DW13/310	3100
-	-	-	< 1	< 6	DG30/2000(P)	20000		
-	< 1	< 1,5	1 - 2	1,5 - 5	DG30/650(P)	6500		
-	1 - 2	1 - 2,5	1,5 - 3,5	4 - 8	DG30/540(P)	5400	DW30/450	4500
< 1	1,5 - 3	2 - 4	3 - 6	6 - 10	DG30/380(P)	3800	DW30/340	3400
1 - 2	2,5 - 5	3,5 - 6	5 - 8	-	DG30/290(P)	2900	DW30/220	2200
1,5 - 3	4 - 6	5 - 8	7 - 10	-	DG30/170(P)	1700		
2,5 - 5	5 - 8	6 - 10	-	-	DG30/100(P)	1000	DW30/110	1100
4 - 8	6 - 10	-	-	-	DG30/50(P)	500	DW30/70	700
-	< 1,5	< 2	< 2,5	< 5,5	DG38/600P	6000		
< 1,5	1,5 - 3	2 - 4	3 - 6	6 - 10	DG38/490P	4900		
1 - 2	2,5 - 5	3,5 - 6	5 - 8	10	DG38/330P	3300		
1 - 2,5	4 - 5,5	5 - 7	7 - 10	-	DG38/260P	2600		
1 - 2	2,5 - 5	3,5 - 6	5 - 8	10	DG40/320P	3200		
1 - 3	1,5 - 4	2 - 6	7 - 10	8 - 13	DG40/260(P)	2600		
2 - 5	3 - 7	4 - 10	9 - 12	11 - 15	DG40/180(P)	1800	DW40/160	1600
4 - 7	5 - 11	7 - 12	-	-	DG40/80P	750	DW40/120	1200
5 - 9	8 - 13	9 - 14	-	-	DG40/49P	450	DW40/50	500
-	6 - 9	8 - 10	10 - 13	13 - 16	DG75/200Z	2000		
6 - 8	8 - 13	9 - 15	12 - 16	15 - 18	DG75/95Z	950		
8 - 11	12 - 16	13 - 18	15 - 20	18 - 25	DG75/60Z	600		
10 - 15	14 - 20	16 - 23	-	-	DG75/17Z	170		

Bei den geraden Bohrmaschinen kann nicht die gleiche Schubkraft wie bei den Pistolen-Ausführungen ausgeübt werden. Es werden daher kleinere Geschwindigkeiten für schwere Arbeitsvorgänge mit geraden Bohrmaschinen empfohlen.

The same forward force cannot be applied to straight grip drills as to pistol grip drills. It is therefore advisable to choose slower speed.