



DEPRAG
machines unlimited

Gesamtprogramm Druckluftwerkzeuge



Schraubtechnik



Automation



Druckluftmotoren



Druckluftwerkzeuge

ÜBERSICHT

Wir über uns

Seite 3

AUTOMATION / ANTRIEB FÜR ROBOTERSCHLEIFEN

Automation

Seite 4

DGS (DEPRAG Grinding System), DAS (DEPRAG Adaptive System)

Seite 5

DRUCKLUFTWERKZEUGE

SCHLEIFMASCHINEN

Schleifmaschinen mit Spannzange - gerade Bauform / Winkelbauform - Typ GDS/A/B, PB

Seite 6-10

Radialschleifmaschinen - Typ GS(T)

Seite 11

Winkelschleifmaschinen - mit Direktantrieb / Winkelgetriebe - Typ GA(T), PBU

Seite 12-13

Bandschleifmaschinen - Typ GB

Seite 14

SCHLEIFMASCHINEN - ZUM EINBAU IN IHRE MASCHINE

Handgeführte Schleifmaschinen zum Einbau in Ihre Maschine

Seite 15

POLIERMASCHINEN

Poliermaschinen - Pistolengriff / Winkelbauform - Typ PLU, PA(T), PLP

Seite 16

Poliermaschinen - exzentrisch / radial - Typ PS, PLUE, PAE

Seite 17

BOHRMASCHINEN

Bohrmaschinen - gerade Bauform - Typ DS

Seite 18

Bohrmaschinen - Winkelbauform - Typ DA, DC

Seite 19

Bohrmaschinen - Pistolengriff - Typ DP, PV(R)

Seite 20

GEWINDESCHNEIDMASCHINEN

Gewindeschneidmaschinen - gerade Bauform / Pistolengriff - Typ DS, DP

Seite 21

SCHLAGSCHRAUBER

Schlagschrauber - Typ SMP, SMS, PSR; Schrauber - gerade Bauform - Typ PRU

Seite 22

HÄMMER

Meißel- und Niethämmer - Typ HC, HCD

Seite 23

Abbauhämmer - Typ HP

Seite 24

Spatenhämmer - Typ HB

Seite 24

Stampfhämmer - Typ HR

Seite 24

Schaber - Typ HS

Seite 24

NADELENTROSTER

Nadelentroster - gerade Bauform / Pistolengriff - Typ SN

Seite 25

BLECHBEARBEITUNGSMASCHINEN

Blechscheren - Typ S

Seite 26

ZANGEN

Zangen zum Schneiden - Typ P

Seite 27-28

Zangen zur Schellenmontage (CLIC-, COBRA-, Schlauch- oder Federbandschellen) - Typ P

Seite 29

SÄGEN

Stichsägen - Typ PPP, SS; Kettensäge - Typ SH

Seite 30

DRUCKLUFTWERKZEUGE FÜR ARBEITEN IM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH

Schlagschrauber - gerade Bauform / Pistolengriff - Typ SMS, SMP;

Seite 31

Bohrmaschine - Typ DP(T)

Seite 31

Kettensäge - Typ SH, Stichsäge - Typ SS

Seite 31

SONSTIGE DRUCKLUFTWERKZEUGE

Feilen - Typ FS, Montagewerkzeuge

Seite 32

ZUBEHÖR, SERVICE FÜR DRUCKLUFTWERKZEUGE

Seite 33

VORTEILE DER DRUCKLUFTWERKZEUGE, ANWENDUNGSBEREICHE

Seite 34-35

GRUNDPRINZIPIEN FÜR ANWENDUNG DER DRUCKLUFTWERKZEUGE

Seite 37

DRUCKLUFTWERKZEUGE - ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTVERTEILUNG

Seite 37

TYPENSCHLÜSSEL

Seite 38-39

Die Firma DEPRAG CZ a.s. in Lázně Bělohrad ist seit 1998 eine Tochtergesellschaft der DEPRAG SCHULZ GmbH u. CO. Amberg, einem weltweit führenden Hersteller von professionellen handgeführten Druckluftwerkzeugen, Systemen für Roboterschleifen, sowie von Automation und Schraub- und Montagesystemen. Aus der Tradition des klassischen Maschinenbaubetriebes kommend, sind wir heute mit aktueller Spitzentechnologie und modernsten Produkten für die Zukunft gerüstet.

■ Unsere Produkte - Werkzeuge und Lösungen vom Spezialisten:



Schraubtechnik



Automation



Druckluftmotoren



Druckluftwerkzeuge



Roboterschleifen

Wir haben den Anspruch, in allen Produktbereichen hochwertigste Technik anzubieten. In der Schraubtechnik profitieren unsere Lösungen von der außergewöhnlich hohen Drehmomentgenauigkeit unserer Abschaltkupplung und der sprichwörtlichen robusten und zuverlässigen Bauweise aller Schrauber. Die Perfektion in der Schraubtechnik ist das Leitmotiv unserer Ingenieure. In vielen Anwendungen sind wir unangefochtener Marktführer.

Aus den Erfahrungen im Bereich der Verbindungstechnik haben sich optimale Lösungen in der Automation entwickelt. Hier kommen zahlreiche DEPRAG-Produkte wie Messgeräte, Steuerungen und besonders unsere bewährte Zuführtechnik zum Einsatz. In Verbindung mit der langjährigen Engineering-Erfahrung unserer Projekt Ingenieure entstehen Montageautomaten für die verschiedensten Anforderungen unserer Kunden.

Nach wie vor hat der Druckluftmotor als Antriebselement für Geräte und Maschinen einen hohen Stellenwert. Als einer der Marktführer in diesem Bereich verfügen wir über ein äusserst vielseitiges Programm für unterschiedlichste Anforderungen, von der Lebensmittelindustrie bis zur Medizintechnik.

Nach wie vor hat der Druckluftmotor als Antriebselement für Geräte und Maschinen einen hohen Stellenwert. Als einer der Marktführer in diesem Bereich verfügen wir über ein äusserst vielseitiges Programm für unterschiedlichste Anforderungen, von der Lebensmittelindustrie bis zur Medizintechnik.

Die automatisierte robotergestützte Schleiftechnologie von DEPRAG schließt Gesundheitsrisiken aus und sorgt für eine gleichbleibend hohe Oberflächenqualität. Ebenso bietet sie ein Echtzeit-Feedback, sowie die Anpassung der Prozessparameter. Daraus ergeben sich niedrigere Produktionskosten, minimale Fehlerquoten und eine deutlich höhere Produktivität.



■ Wir sind der höchsten Qualität unserer Produkte und Leistungen verpflichtet. Höchste Qualitätsansprüche sichern eine dauerhafte und erfolgreiche Partnerschaft mit unseren Kunden. Die Firma DEPRAG CZ ist seit 12.03.2004 nach ISO 9001 zertifiziert.

■ Qualifizierte Mitarbeiter und ein sehr moderner Maschinenpark machen uns zu einem starken Partner für unsere Kunden. Wir stehen Ihnen bei der Lösung Ihrer Anforderungen zur Seite.

Als traditioneller Hersteller von klassischen Druckluftwerkzeugen, bieten wir unseren Kunden ein breites Sortiment an Schleif-, Fräs-, Bohr- und Gewindeschneidmaschinen, Hämmern, Nadelabklopfen, Zangen, Blechscheren, Knabbern, Sägen, sowie Werkzeugen für den explosionsgefährdeten Bereich.

Ein umfassendes Zubehörsortiment rundet unser Programm ab. Höchste Leistung, Zuverlässigkeit und hervorragende ergonomische Gestaltung sind die wichtigsten Merkmale. Als industrieller Nutzer haben Sie höchste Anforderungen an ein handgeführtes Druckluftwerkzeug. Wir bieten Ihnen professionelle Werkzeuge für nahezu jeden Anwendungsfall an. Anwendungsbereiche unserer Druckluftwerkzeuge finden sich z.B. im Bergbau, in der Off-Shore-Industrie, in Gießereien, in der Automobilindustrie, im Maschinen-, Stahl-, Schiffs- oder Flugzeugbau. DEPRAG bietet Ihnen das speziell auf Ihren Anwendungsfall zugeschnittene Werkzeug. Kontaktieren Sie unsere Fachberater, falls Sie in unserem umfangreichen Sortiment kein geeignetes Werkzeug gefunden haben.



DEPRAG
machines unlimited

DEPRAG CZ a.s.
T. G. Masaryka 113
507 81 Lázně Bělohrad

Tel.: +420-493 771 511
Fax: +420-493 771 623
Email: sales@deprag.cz

www.deprag.cz
www.deprag.com

AUTOMATION

Die Gesellschaft DEPRAG ist im Bereich von Kundenlösungen industrieller Automation weltweit führend. Durch ihre Tochtergesellschaften und Exklusivpartner ist die DEPRAG heute in den meisten hochentwickelten Industrieländern der Welt vertreten. Seit 1998 gibt es sie in Mittel- und Osteuropa als Tochtergesellschaft DEPRAG CZ a.s., welche sich u.a. auch auf die industrielle Automation spezialisiert hat.

- Roboterarbeitsplatz für Schleifen und Polieren in Produktionsprozessen
- Montage von Sondermaschinen und Fließbändern
- Konstruktion und Fertigung von Fließbändern für die Handmontage
- ein breites Sortiment an Komponenten und Automation
- Konstruktion spezieller Vorrichtungen
- Kunden-Roboterendeffektoren
- Bearbeitung und Zuführung

Eigene Entwicklung, Konstruktion, Herstellung, Service und Kalibrierung in der DEPRAG CZ.



Proud Member of
QRF® Alliance

ROBOTEROPERATIONEN SCHLEIFEN

Manuelles Schleifen ist körperlich anstrengend, gesundheitsschädlich und lässt sich zunehmend nur schwer mit qualifiziertem Personal besetzen. Die Lösung ist das automatisierte Roboterschleifen von DEPRAG. Es eliminiert Gesundheitsrisiken, liefert eine konstante Oberflächenqualität und ermöglicht die Erfassung der Echtzeit und Anpassung der Prozessparameter. Das Ergebnis sind niedrigere Produktionskosten, minimale Fehlerquoten und eine deutlich höhere Produktivität. Die Systeme von DEPRAG sind mit allen gängigen Industrierobotern kompatibel, z.B. die von KUKA, Fanuc, ABB und Yaskawa.

DGS - adaptive Roboterköpfe

Adaptive Roboterköpfe in robuster Bauweise und mit einer Leistung von 700-2800 W, im Dauerbetrieb erprobt. Dank der axialen Pendelspindel-Technologie ermöglichen sie das optimale Schleifen von Schweißnähten, Trennebenen, Gussstücken und großen Flächen bei konstantem Druck. Flexible Werkzeugspannung (Gewinde oder Spannzange) und kundenspezifische Konfigurationsmöglichkeiten gewährleisten den universellen Einsatz in einem breiten Anwendungsspektrum.

- Leistungsbereich 700-2800 W
- Spannmöglichkeiten für Gewinde, Spannzangen, Kegel
- Kompensation von Gravitationskräften
- Steuerung für den Industriebus
- Kommunikation über industrielle Bussysteme möglich
- Oberflächenkontrollsystem
- Gleichbleibender Anpressdruck
- Patentiertes Spindelsystem*

Schleifen von Trennebenen, Schweißnähten, Guß und großen Flächen.



DAS - adaptive Flanschsystem

Der patentierte adaptive Flansch ermöglicht die Befestigung beliebiger Werkzeuge an Industrierobotern oder in stationären Anwendungen. Dank der Flexibilität bei der Werkzeugauswahl eignet sich DAS auch für komplexe Formen.

- Universelle Werkzeug-Spannschnittstelle
- Hubbereich 0-45 mm
- Spindel-Positionsmessung
- Echtzeitkontrolle der Druckkräfte
- Ethercat-P - Kommunikationsschnittstelle
- „One wire solution“

Polieren großer Flächen, Reinigen, Bürsten, Schleifen usw.



Sowohl DGS als auch DAS kompensieren Schwerkraft und Beschleunigung, was die Genauigkeit erhöht und die Nutzungsdauer des Werkzeugs verlängert.

SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE - gerade Bauform, Leistung 90 - 300 W

Schleifmaschinen mit Spannzange - gerade Bauform zum manuellen Umfangs- und Querschleifen mit Schleifkörpern / zur Bearbeitung mit Hartmetallfräsern.



GDS009-1000BY



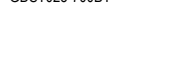
GDS011-551BY



GDS011-650BYE



GDS015-470SX



GDST025-700BY



GDS027-320BY



GDS030-180BXE



GDS030-300BY



GDS030-450SY

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Ø des Schleif- körpers	Max. Ø des Hartmetall- fräasers	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm
90 W								
Top-Speed-Schleifer - Schleifen und Fräsen mit echten 100.000 U/min. Dieser leichte ergonomische Kleinschleifer macht optimales Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen einfach. Der Schleifer arbeitet besonders vibrationsarm. Optimaler Abtrag und Oberflächengüte durch dreh-zahlsteifen Zahnradantrieb. Hohe Lebensdauer durch Zahnradmotor ohne Lamellen. Ölfreier Betrieb ohne Leistungsabfall möglich.								
GDS009-1000BY	3146441E	90	100 000	4	0,3	5	3	3 [1 - 3,25]
110 - 150 W								
Kleine, leichte und ergonomische Schleifmaschinen mit Lamellenmotor zum Schleifen, Fräsen, Bearbeiten der Gussteile oder Einsatz in der Feinwerktechnik zum Entgraten und Glätten von Schweißnähten.								
GDS011-551BY	8310501A	110	55 000	5	0,1	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS011-650BYE	6061249A	110	65 000	6	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS013-720BX	830266B	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS013-720BY	830266A	130	72 000	5	0,3	10	3	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS015-470SX	3147401E	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS015-470SY	3147401D	150	47 000	6	0,3	16	6	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
250 W								
Unsere kleinen Turbinenschleifer sind mit einem leistungsstarken Turbinenantrieb ausgestattet, der höchste Leistung im Vergleich zu konventionellen Druckluftschleifern bietet. Schleifen und Fräsen im Vorrichtungsbau oder in der Feinwerktechnik. Ölfreier und wartungsfreier Betrieb. Integrierter automatischer Drehzahlregler. Eine integrierte automatische Bremse verhindert ein Nachlaufen der Schleifspindel (beim Typ GDST 025-700BY). Der Typ GDST 025-700BYO ist ohne automatische Bremse. Niedrigere Vibrationen und Schallpegel als bei den Lamellenschleifern. Ihr Vorteil: Sehr niedriger Luftverbrauch.								
GDST025-700BY	6060839A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST025-700BYO	6060857A	250	70 000	6	0,3	13	6	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
270 W								
Ergonomische Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für das effektive Schleifen und Fräsen z.B. im Werkzeugbau, in der Feinwerktechnik oder in kleinen Industriebereichen. Auch mit Teilabluft nach vorne erhältlich.								
GDS027-320BX	3148457D	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS027-320BY	3148457C	270	32 000	6	0,4	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS027-320BXF	3148457G	270	32 000	6	0,6	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS027-320BYF	3148457F	270	32 000	6	0,5	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS027-320SX	3148457B	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS027-320SY	3148457A	270	32 000	6	0,3	25	10	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
300 W								
Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für grobes und feines Schleifen z.B. in Gießereien, im Gesenk- und Vorrichtungsbau, in der Automobilindustrie, in kleinen Industriebereichen zum effizienten Bearbeiten von Kunststoffen und Metallen. Speziell zur Bearbeitung von Hohlräumen in schwer zugänglichen Formabgüssen sind die Schleifer mit einem schlanken Ansatz versehen (Ausführung V). Der automatische zentrifugale Drehzahlregler verhindert eine Drehzahlüberschreitung (bei Typen GDS 030-120/150/200/230-BX/BY, VX/VY).								
GDS030-120BX	6060854A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-120BY	6060853A	300	12 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-150BX	6060850A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-150BY	6060849A	300	15 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-180BXE	6061300A	300	18 000	6	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-180BXE-8I	6061300C	300	18 000	8	0,5	25	12	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS030-200BX	6060560A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-200BY	6060559A	300	20 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230BX	6060846A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230BY	6060845A	300	23 000	8	0,4	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-250BXE	6061300B	300	25 000	8	0,6	25	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300BX	830495A	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300BY	830495B	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300BXL	830495E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450BX	830496A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450BY	830496B	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300SX	6060516A	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300SY	830495D	300	30 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450SX	830496C	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450SY	830496D	300	45 000	6	0,3	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-120VX	6060856A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-120VY	6060855A	300	12 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-150VX	6060852A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-150VY	6060851A	300	15 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE - gerade Bauform, Leistung 300 - 500 W

Schleifmaschinen mit Spannzange - gerade Bauform zum manuellen Umfangs- und Querschleifen mit Schleifkörper / zur Bearbeitung mit Hartmetallfräsern

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Ø des Schleif- körpers	Max. Ø des Hartmetall- fräasers	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm
GDS030-200VX	6060562A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-200VY	6060561A	300	20 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230VX	6060848A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-230VY	6060847A	300	23 000	8	0,6	20	10	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300VX	830495C	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-300VY	828928E	300	30 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450VX	6060518A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS030-450VY	6060517A	300	45 000	6	0,4	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
Kleine Schleifmaschinen mit Lamellenmotor zum Einsatz vor allem an schwer zugänglichen Stellen, z.B. in der Automobilindustrie.								
GDS030-300QX	6060906A	300	30 000	6	0,4	10	6	3
GDS030-300QY	6060904A	300	30 000	6	0,4	10	6	3

350 W

Ergonomische Schleifmaschinen mit Lamellenmotor mit Getriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ausgezeichnete Schleifergebnisse. Besonders geeignet zur Verwendung mit Hartmetallfräsern oder mit Drahtbürsten z.B. im Vorrichtungsbau.

GDS035-023BX	3150571B	350	2 300	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
GDS035-045BX	3150571A	350	4 500	10	1,0	20	10	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]

500 W

Schleifmaschinen mit Lamellenmotor zum Schleifen oder Fräsen in Gießereien, im Vorrichtungsbau und in der Automobilindustrie. Mit diesen Schleifmaschinen können effizient Kunststoffe, Metalle und Gussteile bearbeitet, entgratet oder Schweißnähte geglättet werden. Einfache Bedienung dank kleinem Griffdurchmesser. Spannzange mit Überwurfmutter für bessere Spannkraft. Die Schleifmaschinen sind mit einem automatischen Drehzahlregler ausgestattet, mit dem die Drehzahl selbst unter Last konstant gehalten wird. Kälteisoliertes Gehäuse.

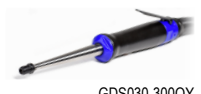
GDS050-120BXI	6061007A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120BYI	6061015A	500	12 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200BXI	6060991A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200BYI	6061014A	500	20 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250BXI	6060990A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250BYI	6061013A	500	25 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300BXI	6060948A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300BYI	6061012A	500	30 000	10	0,9	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120SXI	6061010A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120SYI	6061027A	500	12 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200SXI	6061006A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200SYI	6061026A	500	20 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250SXI	6061005A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250SYI	6061025A	500	25 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300SXI	6060996A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300SYI	6061024A	500	30 000	10	0,7	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200VXI	6061002A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200VYI	6061018A	500	20 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250VXI	6061001A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-250VYI	6061017A	500	25 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300VXI	6060997A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300VYI	6061016A	500	30 000	10	0,8	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120WXI	6061009A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-120WYI	6061023A	500	12 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200WXI	6011004A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-200WYI	6061022A	500	20 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300WXI	6060998A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS050-300WYI	6061020A	500	30 000	10	1,0	32	16	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Unsere Turbinenschleifer sind mit einem leistungsstarken Turbinenantrieb ausgestattet, der höchste Leistung im Vergleich zu konventionellen Druckluftschleifern bietet. Dank der hohen Drehzahl vor allem unter Einsatz von Hartmetallfräsern z.B. in Gießereien, im Vorrichtungsbau geeignet. Ölfreier und wartungsfreier Betrieb. Integrierter automatischer Drehzahlregler. Ihr Vorteil: Sehr niedriger Luftverbrauch.

GDST 050-550BXO	6061040A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
-----------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----	--------------------------------



GDS030-450VX



GDS030-300QY



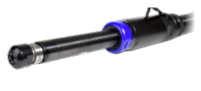
GDS035-045BX



GDS050-300BYI



GDS050-200SXI



GDS050-300VXI



GDS050-200WYI



GDST050-550BXO



SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE - gerade Bauform, Leistung 500 - 700 W

Schleifmaschinen mit Spannzange - gerade Bauform zum manuellen Umfangs- und Querschleifen mit Schleifkörpern / zur Bearbeitung mit Hartmetallfräsern

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Ø des Schleif- körpers	Max. Ø des Hartmetall- fräasers	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm

500 W

Unsere Turbinenschleifer sind mit einem leistungsstarken Turbinenantrieb ausgestattet, der höchste Leistung im Vergleich zu konventionellen Druckluftschleifern bietet. Dank der hohen Drehzahl vor allem unter Einsatz von Hartmetallfräsern z.B. in Gießereien oder im Vorrichtungsbau geeignet. Ölfreier und wartungsfreier Betrieb (es fallen keinerlei Verschleißteile an, deutlich reduzierter Wartungsaufwand). Niedriges Gewicht. Integrierter automatischer Drehzahlregler. Ihr Vorteil: Sehr niedriger Luftverbrauch.



GDST050-550BXFO



GDST050-550SYO



GDST050-550VXO

GDST050-550BXFO	6061112A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550BYFO	6061113A	500	55 000	10	0,8	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550SXO	6061114A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550SYO	6061115A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550SXFO	6061116A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550SYFO	6061117A	500	55 000	10	0,5	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550VXO	6061110A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST050-550VYO	6061111A	500	55 000	10	0,7	16	12	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

700 W

Robuste Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für den industriellen Dauereinsatz (Gießereien, Automobilindustrie, Gesenk- und Vorrichtungsbau, Feinwerktechnik), für den Schwerlastbetrieb (Ausführung H) oder mit niedriger Drehzahl. Kälteisoliertes Gehäuse. Mit integriertem, reaktionsschnellen Drehzahlregler. Die Schleifmaschinen mit verlängerter Spindel (Ausführung W) sind ideal für die Reinigung von Rohren und das Schleifen an schwer zugänglichen Stellen geeignet.



GDS070-153BYI



GDS070-190SXI



GDS070-190VXI



GDS070-153W2XI

GDS070-120BXI	6060606A	700	12 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-120BYI	6060905A	700	12 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153BXI	6060573A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153BYI	6060888A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153BXFI	6060588A	700	15 300	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153BYFI	6060887A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190BXI	6060587A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190BYI	6060885A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190BXFI	6060589A	700	19 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190BYFI	6060889A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190BXIH	6060989A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230BXI	6060566A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230BYI	6060886A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230BXFI	6060590A	700	23 000	10	1,6	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230BYFI	6060890A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-045SXI	6060608D	700	4 500	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-070SXI	6060608A	700	7 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153SXI	6060574A	700	15 300	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153SYI	6060881A	700	15 300	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190SXI	6060599A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190SYI	6060882A	700	19 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190SXI	6060983A	700	19 000	10	0,9	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230SXI	6060569A	700	23 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230SYI	6060883A	700	23 000	10	1,4	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153VXI	6060595A	700	15 300	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153VYI	6060884A	700	15 300	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190VXI	6060596A	700	19 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190VYI	6060879A	700	19 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-190VXI	6060984A	700	19 000	10	1,2	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230VXI	6060597A	700	23 000	10	1,5	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-230VYI	6060880A	700	23 000	10	1,7	35	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153WXI	6060581A	700	15 300	10	2,1	Die Schleifmaschinen sind ausschließlich für Lamellenschleifkörper oder Stahldrahtbürsten mit einem Durchmesser von max. 50 mm geeignet.	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153WYI	6060891A	700	15 300	10	2,3		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153W1XI	6060582A	700	15 300	10	2,6		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153W2XI	6060583A	700	15 300	10	3,1		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153W3XI	6060584A	700	15 300	10	3,6		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS070-153W4XI	6060585A	700	15 300	10	4,1		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE - gerade Bauform, Leistung 1000 - 1200 W

Schleifmaschinen mit Spannzange - gerade Bauform zum manuellen Umfangs- und Querschleifen mit Schleifkörpern / zur Bearbeitung mit Hartmetallfräsern

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Ø des Schleif- körpers	Max. Ø des Hartmetall- fräasers	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm
1 000 W								
Unser Turbinenschleifer ist mit einem leistungsstarken Turbinenantrieb ausgestattet, der höchste Leistung im Vergleich zu konventionellen Druckluftwerkzeugen bietet. Dank der hohen Drehzahl vor allem für den Einsatz mit Hartmetallfräsern z.B. in Gießereien, im Vorrichtungsbau geeignet. Ölfreier und wartungsfreier Betrieb. Integrierter automatischer Drehzahlregler. Ihr Vorteil: Sehr niedriger Luftverbrauch.								
GDST100-280BX	6061137A	1 000	28 000	13	1,9	32	16	6 [3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
Robuste Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für den industriellen Dauereinsatz (Gießereien, Automobilindustrie, Gesenke und Vorrichtungsbau, Feinwerktechnik). Kälteisoliertes Gehäuse. Die Schleifmaschinen sind mit einem integrierten reaktionsschnellen Drehzahlregler ausgestattet, mit dem die Drehzahl selbst unter Last gehalten wird. Die Schleifmaschinen mit verlängerter Spindel (Ausführung W) sind ideal für die Reinigung von Rohren und das Schleifen an schwer zugänglichen Stellen geeignet.								
GDS100-153BXI	6060586A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153BYI	6060896A	1 000	15 300	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190BXI	6060570A	1 000	19 000	12	1,7	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190BYI	6060897A	1 000	19 000	12	1,9	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153SXI	6060575A	1 000	15 300	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153SYI	6060898A	1 000	15 300	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190SXI	6060571A	1 000	19 000	12	1,3	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190SYI	6060899A	1 000	19 000	12	1,5	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153VXI	6060594A	1 000	15 300	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153VYI	6060900A	1 000	15 300	12	1,8	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-190VXI	6060591A	1 000	19 000	12	1,6	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153WXI	830516A	1 000	15 300	12	2,5	Die Schleifmaschinen sind ausschließlich für Lamellenschleifkörper oder Stahldrahtbürsten mit einem Durchmesser von max. 50 mm geeignet.	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153WYI	6060840A	1 000	15 300	12	2,7		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W1XI	830516B	1 000	15 300	12	3,0		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W2XI	830516C	1 000	15 300	12	3,5		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W3XI	6060579A	1 000	15 300	12	4,0		16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS100-153W4XI	6060580A	1 000	15 300	12	4,5			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
1 200 W								
Die robuste Schleifmaschine mit Lamellenmotor findet ihren Einsatz im Dauerbetrieb z.B. in der Automobilindustrie, zur Bearbeitung von Kunststoffen/Metallen in Gießereien, im Gesenke- und Vorrichtungsbau oder in der Feinwerktechnik zum Entgraten, Glätten von Schweißnähten oder zum Bearbeiten von Gussteilen. Integrierter Drehzahlregler, mit dem die Drehzahl auch unter Last konstant gehalten wird.								
GDST120-120BX	6061163A	1 200	12 000	13	2,3	50	20	6[3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]

*) Auf Anfrage können wir Ihnen auch Spannzangen mit weiteren Durchmessern liefern.

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



GDST100-280BX



GDS100-190BYI



GDS100-153SXI



GDS100-153VXI

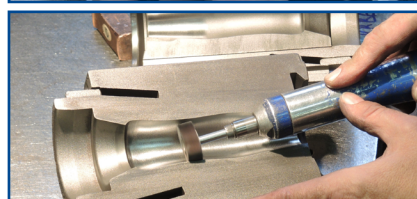


GDS100-153W2YI



GDST120-120BX

Selbstverständlich können wir weitere Schleifmaschinen in den unterschiedlichsten Ausführungen, z.B. mit niedriger Drehzahl, liefern. Gerne beraten wir Sie entsprechend Ihrem individuellen Einsatzfall. Sprechen Sie uns an. Sie haben in unserem breiten Sortiment Ihr passendes Druckluftwerkzeug nicht gefunden? Unsere Fachberater helfen Ihnen gerne weiter.



GDST025-700BY



GDS120-120BX

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung bei niedrigem Gewicht
- hohe Lebensdauer
- effektiv
- ergonomisch
- einfache Bedienung

SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE - Winkelbauform, Leistung 130 - 700 W

Schleifmaschinen mit Spannzange - Winkelbauform

- zum manuellen Umfangs- und Querschleifen mit Schleifkörpern (zum Schleifen mit Diamantschleifstiften -Typ GDA 060-200BX)
- zur Bearbeitung mit Hartmetallfräsern

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Ø des Schleif- körpers	Max. Ø des Hartmetall- fräasers	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör*]
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm

130 W

Kleine, leichte, ergonomische Schleifer mit Lamellenmotor in Winkelbauform vor allem zum Schleifen und Fräsen an schwer zugänglichen Stellen, z.B. im Gesenk- und Vorrichtungsbau oder in der Feinwerktechnik.

Winkelkopf 90°

GDA013-550BX	830494A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA013-550BY	830494B	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA013-550SX	6060529A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA013-550SY	6060528A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

Winkelkopf 120°

GDB013-550BX	830494C	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB013-550BY	830494D	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB013-550SX	6060531A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB013-550SY	830828A	130	55 000	5	0,2	10	3	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

300 W

Ergonomische Schleifmaschinen mit Lamellenmotor zur Bearbeitung von Kunststoffen und Metallen, dank dem Winkelkopf auch an schwer zugänglichen Stellen z.B. in Gießereien, im Vorrichtungsbau oder in der Feinwerktechnik.

Winkelkopf 90°

GDA030-300BX	6060950A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-300BY	6060949A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-450BX	6060955A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA030-450BY	6060954A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-120SX	6061260A	300	12 000	8	0,5	16	6	6 [3; 3,1; 4,4; 1,4; 7,6; 5,6; 3,5]
GDA 030-180SX	6061260B	300	18 000	8	0,5	16	6	6 [3; 3,1; 4,4; 1,4; 7,6; 5,6; 3,5]
GDA 030-300SX	6060953A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450SX	6060958A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Winkelkopf 120°

GDB030-300BX	6060960A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-300BY	6060959A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450BX	6060965A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450BY	6060964A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-300SX	6060963A	300	30 000	8	0,5	20	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB030-450SX	6060968A	300	45 000	8	0,5	16	6	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

600 W

Diese Schleifmaschine mit Lamellenmotor ist speziell zum Schleifen von Bohrkronen entwickelt. Zum Hartmetallschleifen der Bohrkronen wird ein Diamantschleifstift in Kugelform mit einem max. Außendurchmesser von 20 mm und einem Schaftdurchmesser von 8 mm verwendet. Luft- und Wasserkühlung vermindert Verschleiß der Bohrkronen (optionales Zubehör).

GDA060-200BX	6060925A	600	20 000	10	1,4	-	-	8 [5/16", 9"]
--------------	----------	-----	--------	----	-----	---	---	---------------

700 W

Robuste Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für das effektive Schleifen und Fräsen von Metallen und Kunststoffen - dank dem Winkelkopf auch an schwer zugänglichen Stellen z.B. in Gießereien, in der Automobilindustrie, im Vorrichtungsbau usw. Mit Drehzahlregler.

Winkelkopf 90°

GDA070-153BX	830497A	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDA070-190BX	830497C	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDA070-230BX	830497E	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]

Winkelkopf 120°

GDB070-153BX	830497B	700	15 300	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB070-190BX	830497D	700	19 000	10	1,0	50	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]
GDB070-230BX	830497F	700	23 000	10	1,0	40	16	6 [8; 9; 3/16"; 5/16", 1/4"]

*) Auf Anfrage können wir Ihnen auch Spannzangen mit weiteren Durchmessern liefern.

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung bei niedrigem Gewicht
- hohe Lebensdauer
- effektiv
- ergonomisch
- einfache Bedienung

Winkelkopf 90°



GDB 030-450BY

Winkelkopf 120°



GDB 030-300BX



RADIALSCHLEIFMASCHINEN - Leistung 1200 - 2800 W

Radialschleifmaschinen

- für Schleifarbeiten an Stahl und Guss, zum Verputzen von Schweißnähten (mit Schleifscheiben)
- zum Entrosten, Entzundern von Walz- und Schmiedestücken, Entfernen von Farbe (mit Stahlbürsten)

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Max. Umfangs- geschwin- digkeit	Schleifscheibe		
							Aussen-Ø/ Innen-Ø	Breite	Typ
							mm		
Robuste Schleifmaschinen mit Lamellenmotor für grobe und feine Schleifarbeiten an Stahl und Guss, zum Verputzen von Schweiß-, Guss- und Gratnähten oder zum Entrosten, Entzundern von Walz- und Schmiedestücken, Entfernen von Kesselstein und Farbe. Der eingebaute Drehzahlregler hält die Drehzahl nahezu konstant und reduziert den Luftverbrauch im Leerlauf. Ausführung E: Mit Autobalancer zur effektiven Vibrationsdämpfung.									
GS315-240BX	6061141A	2 400	4 000	16	6,5	32	150/20	20÷25	flache Schleifscheibe
GS508-120BX	6061228A	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	flache Schleifscheibe
GS508-120BXA	6061228B	1 200	12 000	13	2,6	50	80/20	20÷25	dpl.-konische Schl.-scheibe
GS510-230BX	6061289A	2 300	9 500	16	4,0	50	100/20	20÷25	flache Schleifscheibe
GS515-280BX	6061301A	2 800	6 400	16	5,4	50	150/20	20÷25	flache Schleifscheibe
GS818-210BX	6061296A	2 100	8 500	16	4,0	80	180/22,23	8÷10	Trennscheibe
GS818-210BXE	6061296B	2 100	8 500	16	4,25	80	180/22,23	2,5÷10	Trennscheibe
GS823-280BXE	6061307B	2 800	6 600	16	5,5	80	230/22,23	2,5÷10	Trennscheibe

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



GS508-120BX



GS818-210BX



GS823-280BXE

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- optimales Leistungsgewicht
- hohe Lebensdauer
- robust
- ergonomisch
- einfache Bedienung

WINKELSCHLEIFMASCHINEN - mit Direktantrieb, für Schleifscheiben Ø 115 - 230 mm

Vertikale Schleifmaschinen ohne Getriebe - zum Schleifen und Glätten von Gusseisen, Stahl, Schweißnähten, NE-Metallen aller Art und Steinen, z. B. im Stahl- und Behälterbau, im Maschinenbau, in Gießereien und im Stahlbetonbau



PBU115C-80Z



PBU180G-80X



PBU230G-80X

Typ	Bestell-Nr.	Leistung W	Drehzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Schlauch- weite mm	Gewicht ohne Schläuche kg	Schleifscheiben Ø aussen / innen mm	Schleifscheiben- max. Breite mm	Max. Umfangsge- schwindigkeit m/s	Spindel- gewinde
- Für Schleifscheiben vom Typ 27, leistungsfähiger Einhandschleifer für leichtere Schleifarbeiten in Freiflächen, - Wartungsarm - Start mit Taste - Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen - Integrierter Drehzahlregler - Lamellenmotor									
PBU115C-80Z	826309A	500	13 200	10	1,9	115/22,23	8	80	M14
- Für Schleifscheiben vom Typ 27, ideale Druckluftwerkzeuge für das Schleifen in Freiflächen, - Wartungsarm - Start mit Hebelventil (unten) - Ohne Unwuchtsausgleicher - Integrierter Drehzahlregler - Lamellenmotor									
PBU150G-80X	6060457A	1 900	10 200	16	4,1	150/22,23	10	80	M14
PBU180G-80X	830426A	1 900	8 500	16	4,3	180/22,23	10	80	M14
PBU230G-80X	6060455A	1 900	6 600	16	4,4	230/22,23	10	80	M14
- Für Schleifscheiben vom Typ 27/28, ideale Druckluftwerkzeuge für das Schleifen in Freiflächen - Wartungsarm - Start mit Hebelventil (oben) - Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen - Integrierter Drehzahlregler - Lamellenmotor									
PBU180E-80X	826310A	2 400	8 500	16	5,3	180/22,23	10	80	M14
PBU180F-80X	826311A	1 200	8 500	13	4,2	180/22,23	10	80	M14
PBU230E-80X	826312A	2 350	6 600	16	5,5	230/22,23	10	80	M14
- Für Topfschleifscheiben vom Typ 11 oder 6, Schleifen in Freiflächen in der Schwerindustrie, z.B. beim Bau von Schiffen und Eisenbahnwaggons - Start mit Hebelventil (oben) - Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen - Integrierter Drehzahlregler - Lamellenmotor									

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



PBU230E-80X

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung
- ergonomisch
- effektiv
- servicefreundlich
- hohe Lebensdauer



WINKELSCHLEIFMASCHINEN - mit Winkelgetriebe, für Schleifscheiben Ø 100 - 230 mm

Schleifmaschinen mit Winkelgetriebe - zum Schleifen und Glätten von Gusseisen, Stahl, Schweißnähten, NE-Metallen aller Art und Steinen, z. B. im Stahl- und Behälterbau, im Maschinenbau, in Gießereien. Aufgrund des kleinen Winkelkopfes sind die Schleifer für schwer zugängliche Stellen geeignet.

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Schleifscheiben- Ø aussen/innen	Schleif- scheiben- max.Breite	Max. Schnitt- tiefe	Max. Umfangs- geschwin- digkeit m/s	Spindel- Gewinde
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm		

Für Schleifscheiben vom Typ 27 oder Trennscheiben vom Typ 41/42. Start mit Hebelventil (oben). Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen. Integrierter Drehzahlregler. Lamellenmotor.

GA810-050BX	6061139A	500	15 300	10	1,3	100/16	6	30	80	M14
GA811-100BX	6060546A	1 000	13 200	13	2,3	115/22,23	6	29	80	M14
GA812-100BX	6060545A	1 000	12 200	13	2,3	125/22,23	6	34	80	M14

Für Schleifscheiben vom Typ 27 oder Trennscheiben vom Typ 41/42. Niedriges Gewicht. Start mit Hebelventil (unten). Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen. Integrierter Drehzahlregler. Lamellenmotor.

GA812-190BX	6061275A	1 900	11 900	16	3	125/22,23	6	30,5	80	M14
GA815-190BX	6061275B	1 900	9 850	16	3,1	150/22,23	6	43	80	M14
GA818-190BX	6061275C	1 900	8 350	16	3,3	180/22,23	8	58	80	M14
GA823-190BX	6061275D	1 900	6 650	16	3,6	230/22,23	8	83	80	M14

Für Schleifscheiben vom Typ 27 oder Trennscheiben vom Typ 41/42. Start mit Hebelventil (unten). Mit Unwuchtsausgleicher für niedrige Vibrationen. Integrierter Drehzahlregler. Lamellenmotor.

GA818-250BX	6060970C	2 500	8 500	16	4,4	180/22,23	10	54	80	M14
GA823-250BX	6060971C	2 500	6 640	16	4,7	230/22,23	8	79	80	M14

Turbinenschleifer - doppelte Leistung bei geringerem Gewicht!

Für Schleifscheiben vom Typ 27 oder Trennscheiben vom Typ 41/42. Start mit Hebelventil (unten). Ölfreier Turbinenmotor mit deutlich reduziertem Wartungsaufwand. Optimales Leistungsgewicht, geringer Luftverbrauch, hohe Abtragsleistung, hohe Betriebssicherheit. Perfektes Handling durch vibrationsgedämpften Griff und ergonomische Form, für Linkshänder einfach umbaubar. Schnelle Schutzhaubenverstellung. Integrierter Drehzahlregler.

GAT812-221BX	310519B	2 200	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	-
GAT812-221BX-M14	310519H	2 200	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT812-260BX	310519C	2 600	12 000	13	2,2	125/22,23	6	38,5	80	-
GAT812-260BX-M14	310519F	2 600	12 000	13	2,3	125/22,23	8	38,5	80	M14
GAT815-260BX-M14	310687C	2 600	10 200	13	2,8	150/22,23	10	44	80	M14
GAT818-260BX	310687A	2 600	8 500	13	2,9	180/22,23	10	59	80	-
GAT818-260BX-M14	310687D	2 600	8 500	13	3,0	180/22,23	10	59	80	M14
GAT818-451BX	418193F	4 500	8 500	19	4,0	180/22,23	8	51	80	M14
GAT823-451BX	418193G	4 500	6 600	19	4,2	230/22,23	8	76	80	M14

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



GA812-190BX



GAT815-190BX



GA823-190BX



GAT823-250BX



GAQ818-250BX



Winkelschleifmaschinen DEPRAG INDUSTRIAL mit Absaugung

- Die Winkelschleifmaschinen mit Absaugung nehmen den Staub genau dort auf, wo er entsteht.
- Für eine reine Arbeitsumgebung und beste Sicht auf das Werkstück.



GAT818-190BX

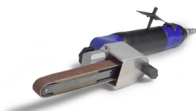
Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung
- ergonomisch
- effektiv
- ölfreier Betrieb bei Turbinenschleifern
- hohe Lebensdauer

BANDSCHLEIFMASCHINEN - Leistung 300 W, 500 W

Bandschleifmaschinen

- zum Schleifen, Glätten und Verfeinern von ebenen und gekrümmten Oberflächen, zur Kantenabschrägung und Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Messing, Bronzeguss, Aluminiumteilen usw.



GB030-013BX



GB050-025BX

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Umfangs- geschwindigkeit des Schleifbandes	Schleifbandabmessungen
		W	min ⁻¹	mm	kg	m/s	mm

300 W

Ergonomische Bandschleifmaschinen mit Lamellenmotor für effizientes Schleifen an besonders schwer zugänglichen Stellen, z.B. im Werkzeugbau, in Gießereien, in der Automobilindustrie und in kleinen Industriebereichen. Auch in Ausführung mit Abluftschlauch erhältlich. Verwendung als Schleifmaschinen mit Spannzangen möglich (nach Demontage des Kontaktrades).

GBA030-013BX-200	6061440A	300	20 000	8	0,9	19	13 x 305/ 1/2"x12"
GBA030-013CX-200	6061440B	300	20 000	8	1,2	19	13 x 305/ 1/2"x12"

500 W

Ergonomische Bandschleifmaschine mit Lamellenmotor für effizientes Schleifen an besonders schwer zugänglichen Stellen, z.B. im Werkzeugbau, in Gießereien, in der Automobilindustrie und in kleinen Industriebereichen. Integrierter Drehzahlregler.

GB050-025BX	6060932A	500	16 000	10	1,4	23	19 x 480
-------------	----------	-----	--------	----	-----	----	----------

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



Spannarmer für Bandschleifmaschinen

Als sinnvolles Zubehör bieten wir Spannarmer in verschiedenen Ausführungen, Abmessungen und Materialien an.

In unserem Sortiment finden Sie die auf Ihre Anwendung zugeschnittene Bandschleifmaschine zusammen mit dem passenden Spannarmer.

Die Kontakträder unserer Spannarmer (Durchmesser von 8 mm bis 25 mm, Breite von 8 mm bis 26 mm) stehen in verschiedenen Materialien, wie z.B. Polyuretan, Stahl, Messing und Bronze zur Verfügung.

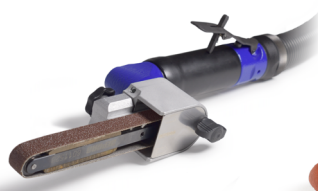
Der Anwender kann vertikal oder horizontal schleifen, Rohre oder Profile bearbeiten. Je nach Spannarmer kann über dem Kontaktrad oder der dafür vorgesehenen Stützeleiste geschliffen werden. Für schwer zugängliche Stellen stehen besonders kleine Spannarmer zur Verfügung.

Je nach Anwendung werden Schleifbänder verschiedener Breiten von 3,5 mm bis 25 mm und Längen von 305 mm bis 510 mm ausgewählt.

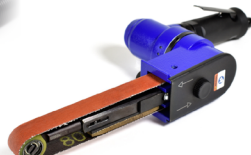
Der Spannarmer ist durch ein Drehgelenk mit dem Motorteil der Schleifmaschine verbunden.

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung
- hohe Lebensdauer
- Einsatz auch in schwer zugänglichen Stellen
- effektives Schleifen eben und gekrümmter Flächen



GB030-013CX



GB050-025BX



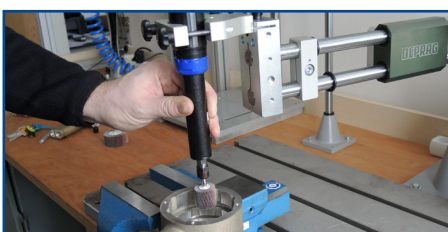
HANDGEFÜHRTE SCHLEIFMASCHINEN MIT SPANNZANGE zum Einbau in Ihre Maschine

Handgeführte Schleifmaschinen mit Spannzange - zum Einbau in Ihre Maschine - für das effektive Schleifen und Fräsen z.B. in Gießereien, im Gesenk- und Vorrichtungsbau oder in der Feinwerktechnik

Typ	Bestell-Nr.	Leistung W	Drehzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Schlauch- weite mm	Gewicht ohne Schläuche kg	Max. Ø des Schleif- körpers mm	Max. Ø des Hartmetall- fräasers mm	Max. Ø der Lamellen- scheibe mm	Spannzangen - Spannbereich: Spannzange im Normalzubehör [optionales Zubehör] mm
GDS030-300BSV	6061173A	300	30 000	6	0,7	20	6	25	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS030-450BSV	6061174A	300	45 000	6	0,7	20	6	15	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS050-200BSV	6061168A	500	20 000	10	1,2	32	16	40	6 [3; 4; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS070-190BSV	6061169A	700	19 000	10	1,7	40	16	40	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]
GDS100-153BSV	6061172A	1 000	15 300	12	1,7	50	16	50	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.
Weitere Informationen über die handgeführten Schleifmaschinen finden Sie in unserem Produktkatalog DCZ 10165.

Das gesamte Sortiment an Schleifmotoren, Fräsmotoren und Bohrmotoren finden Sie in unserem Produktkatalog D6800 oder auf der Webseite www.deprag.com, für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte unsere Fachberater.



Vorteile:

- robuste und präzise Lagerung
- hohe Laufgenauigkeit
- hochgenaue Spannzangen
- hohe Lebensdauer

POLIERMASCHINEN - Ausführung Pistolengriff / Winkelbauform

Poliermaschinen - zum Polieren und Schleifen schwer zugänglicher ebener und gekrümmter Flächen im Karosseriebau, zum Glätten von Schweißnähten, zum Polieren von Stahl- und Gussteilen

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Max. Ø des Schleif- tellere	Max. Ø des Schleifkörpers	Max. Ø des Hartmetallfrä- sers	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Spannzange-Ø
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg	

Poliermaschinen - Ausführung Pistolengriff

- Polieren und Schleifen von verschiedenen Gussteilen und Werkstücken mit Fiberscheiben, Schleifen von alten Anstrichen usw.
- Die Poliermaschine vom Typ PLU 50B ist mit Spindelverlängerung mit Gewinde W 1/4" ausgestattet
- für vertiefte Schleifstellen z.B. in der Karosseriemontage
- Start mit Taste
- Integrierter Drehzahlregler
- Lamellenmotor



PLU50A-55ZK

PLU50A-55ZK	6060670A	450	21 000	50	35	9,5	10	0,8	6
PLU50B-45ZK	6060671A	450	17 800	50	35	-	10	0,8	8
PLU50C-40ZK	830499A	450	15 000	50	35	-	10	0,8	6,35
PLU75A-70ZK	830499B	450	17 800	75	-	-	10	0,8	6

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Gummischleif- teller-Ø	Schlauchweite	Gewicht ohne Schläuche	Spindel- gewinde
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	

Poliermaschinen - Ausführung Winkelbauform - Winkelkopf 90°

- Polieren verschiedener Gußteile, Schweißteile und Werkstücke mit Fiberscheiben
- Start mit Hebelventil
- Mit Getriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ein gutes Polierergebnis
- Lamellenmotor



PA025-011SX

PA025-036SX	3149172B	250	3 600	120	6	0,9	M14
PA025-021SX	3149172C	250	2 100	120	6	0,9	M14
PA025-011SX	3149172D	250	1 100	120	6	0,9	M14
PA030-032BX	300146A	300	3 200	120	6	0,8	M14



PA030-032BX

Poliermaschinen - Ausführung Winkelbauform, mit Direktantrieb

- Polieren und Schleifen verschiedener Materialien mit Fiberscheiben - z.B. im Karosseriebau, Glätten von Schweißnähten im Schiffsbau usw.
- Start mit Taste (Typ PLU 115A-80Z);
Start mit Hebelventil (Typ PLU 180D-80X - Hebelventil oben; Typ PLU 180E-80X - Hebelventil unten)
- Integrierter Drehzahlregler
- Lamellenmotor



PLU180D-80X

PLU115A-80Z	826313A	460	13 200	115	10	1,4	M14
PLU180D-80X	826314A	1 200	8 500	180	13	3,1	M14
PLU180E-80X	830499C	1 200	8 500	180	13	2,7	M14

Poliermaschinen - Ausführung Winkelbauform - mit Winkelgetriebe

- Bearbeitung verschiedener Gussteile, Schweißteile und Werkstücke mit Vulkanfiberscheiben, Abschleifen von alten Anstrichen, Polieren der Autokarosserien nach dem Schweißen usw.
- Typ PLP - Start mit Hebelventil, in 2 Ausführungen - mit verlängertem Aufsatzstück (Ausf. A), ohne verlängertem Aufsatzstück (Ausf. B)
- Typ PA 070 - Start mit Drehventil, kälteisoliertes Gehäuse
- Integrierter Drehzahlregler
- Lamellenmotor



PLP180A-40X

PLP180A-40X	6060663A	700	4 000	180	10	2,4	M14
PLP180B-40X	826716A	700	4 000	180	10	2,2	M14
PA070-060BYI	6061047A	700	6 000	180	10	2,0	M14
PA100-050BYI	6061048A	1 000	5 000	180	12,5	2,5	M14

Poliermaschine - Ausführung Winkelbauform - mit Winkelgetriebe, mit Turbinenantrieb

- doppelte Leistung bei geringerem Gewicht!

- Mit unserer turbinenbetriebenen Poliermaschine steht Ihnen das besonders robuste Werkzeug für die industrielle Anwendung zur Verfügung. Ob für feinste Polierarbeiten, zum groben Entrosten von Metall, zum Entfernen von Lackschichten, zum Grobschmirlen, zur Gusseisen- oder Holzbearbeitung mit Fiberscheiben - wirtschaftliches, effektives Arbeiten und eine lange Lebensdauer ist garantiert.
- Ölfreier Turbinenmotor mit deutlich reduziertem Wartungsaufwand
- Hohe Abtragsleistung und damit sinkende Bearbeitungszeiten bei gleichzeitig steigender Produktivität
- Optimales Leistungsgewicht, geringer Luftverbrauch
- Perfektes Handling durch vibrationsgedämpften Griff und ergonomische Form, für Linkshänder einfach umbaubar
- Hohe Betriebssicherheit - automatische Sicherheitsabschaltung bei Überdrehen, Hebelventil mit Einschaltssicherung
- Berührschutz, um unbeabsichtigten Kontakt des Schleiftellers mit der Hand zu vermeiden
- Integrierter Drehzahlregler

PAT 260-085BX	310687G	2 600	8 500	180	13	2,20	M14
---------------	---------	-------	-------	-----	----	------	-----

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

POLIERMASCHINEN - Radialpoliermaschine / exzentrische Ausführung

Exzentrische Poliermaschine - für genaue, anspruchsvolle Polierarbeiten, z.B. in der Automobil-industrie. Zum Einsatz von Stoffscheiben, Polierscheiben oder zum Schleifen von Schmirgelscheiben mit Klettverschluss.

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schleifscheiben Ø min./max.	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Spindel- gewinde
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	

Exzentrische Poliermaschine

- Für genaue und anspruchsvolle Schleif-, Polier- und Endarbeiten mit Schmirgel-, Stoff- oder Polierscheiben z.B. in der Automobilindustrie
- Start mit Hebelventil
- Integrierter Drehzahlregler
- Lamellenmotor

PLUE125/150	828312A	150	12 000	125 / 150	10	0,9	5/16"-24UNF
-------------	---------	-----	--------	-----------	----	-----	-------------

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



PLUE125/150

Exzentrische Poliermaschine - für genaue, anspruchsvolle Polierarbeiten, z.B. in der Automobil-industrie, in der Serienproduktion. Zum Einsatz von Stoffscheiben, Polierscheiben oder zum Schleifen von Schmirgelscheiben mit Klettverschluss.

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schleifscheiben- Ø	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Spindel- gewinde
		W	min ⁻¹	mm	mm	kg	

Exzentrische Poliermaschine

- Für genaue und anspruchsvolle Schleif-, Polier- und Endarbeiten mit Schmirgel-, Stoff- oder Polierscheiben z.B. in der Automobilindustrie, vor allem in der Serienproduktion
- Start mit Hebelventil
- Integrierter Drehzahlregler
- Mit Winkelgetriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ein gutes Polierergebnis.
- Lamellenmotor

PAE020-120BX	300157A	200	12 000	75	6	1,0	5/16"-24UNF
PAE030-095SX	6061494A	300	9 500	50	8	0,76	M6

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



PAE020-120BX



Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Leistung bei niedrigem Gewicht
- effektiv
- ergonomisch
- hohe Lebensdauer
- einfache Bedienung, Wartung

BOHRMASCHINEN - gerade Bauform, Leistung 120 - 310 W

Bohrmaschinen in gerader Bauform - zum vertikalen Bohren in der Flugzeug- und Automobilindustrie sowie im Maschinenbau



DS012-005PC

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Nenn- Drehmo- ment	Max. Bohrer-Ø	Spannbereich des Werkzeuges Spannzange - Normalzubehör [optionales Zubehör]
		W	min ⁻¹	mm	kg	Nm	mm	mm
120 W								
Bohrmaschine mit Spannzange (Entgrater) - vor allem für vertikale Bohrprozesse, Start durch Andruck, Spannzangen mit M12x1, Entgraten von Bohrungen bis Durchmesser 15 mm, mit handelsüblichen Senkern (90°), Spindelarretierung zum einfachen Spannen und Lösen des Werkzeuges. Mit Getriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ein gutes Bohrergebnis.								
DS012-005PC	300032A	120	500	6	0,8	4,5	6	8 [3; 3,175; 3,3; 4; 5; 6; 6,35; 7; 9; 9,5]

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



DS029-045SXPB10

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Bohren in Stahl	Bohren in Alu	Spannbereich des Bohrfutters / Schnellspannfutters
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm
290 W								
Bohrmaschinen mit Bohrfutter - vor allem für vertikale Anwendung. Mit Getriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ein gutes Bohr-ergebnis. Bohrfutter mit Kegel DIN 238 - B10, B12.								
DS029-170SXPB10	3922131C	290	17 000	6	0,9	-	6	0 - 6,5 / -
DS029-045SXPB10	3922131A	290	4 500	6	1,0	4	6	0 - 6,5 / 0,5 - 6
DS029-021SXPB12	3922131B	290	2 100	6	1,0	6	8	0,8 - 10 / 0,5 - 10

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Bohrmaschinen in gerader Bauform - zum Bohren, Reiben, Senken, ebenso zum Gewindeschneiden und Aufwalzen von Rohren vor allem in der Schwerindustrie, z.B. im Maschinenbau, im Schiffsbau und im Bauwesen.



DS070-014ZMK1



DS310-002YRMK5

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Bohren in Stahl	Aufreiben bis	Gewinde- schneiden bis	Aufwalzen von Rohren	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	MORSE Kegel
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
Bohrmaschinen mit Morsekegel zum Bohren und Reiben, umsteuerbare Bohrmaschinen außerdem zum Gewindeschneiden und Aufwalzen von Rohren.										
Bohrmaschinen - rechtslaufend, Morsekegel										
700 W										
DS070-014ZMK1	3005661A	700	1 400	15	-	-	-	10	3,5	1
Bohrmaschinen - umsteuerbar, Morsekegel										
1000 - 3100 W										
DS310-002YRMK5	3017171A	3 100	220	60	50	65	65	19	34	5
DS310-001YRMK5	3017171B	3 100	150	80	75	100	120	19	34	5

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Vorteile:

- ergonomisch
- optimales Verhältnis Leistung/Gewicht
- einfache Bedienung
- hohe Flexibilität, kundenspezifische Lösungen
- hohe Lebensdauer

BOHRMASCHINEN - Winkelbauform, Leistung 200 - 2200 W

Bohrmaschinen in Winkelbauform - zum optimalen Bohren verschiedener Materialien im Schiffsbau, in der Flugzeug- und Automobilindustrie sowie im Maschinenbau

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Bohren in Stahl	Bohren in Alu	Spannbe- reich des Bohrfutters	Bohrfutter- Kegel	Spannzangen- -Spannbereich
		W	min ⁻¹	mm	kg	mm	mm	mm	mm	mm

200 - 350 W

Kleine Winkelbohrmaschinen mit Bohrfutter mit Kegel B10/B12 oder mit Spannzange - zum Bohren in Stahl, Holz, Kunststoffe und andere Werkstoffe. Mit Getriebe zum Erreichen der optimalen Arbeitsdrehzahl für ein gutes Bohrergebnis.

Weitere Bohrmaschinentypen mit 12 Drehzahlstufen sind lieferbar. Mit Spannzange, mit Bohrfutter B10/B12 oder Gewinde 3/8"24UNF.

Bohrmaschinen mit Spannzange, Winkelkopf 90°

DA020-040SZC	3027201K	200	4 000	6	1,04	3	4,8	-	-	3 - 4,8
DA025-140SXC	3148954A	250	14 000	6	0,9	-	6	-	-	3 - 6
DA035-021SXC	3149191C	350	2 100	10	1,11	6	6	-	-	3 - 6
DA035-036SXC	3149191B	350	3 600	10	1,0	6	6	-	-	3 - 6
DA035-140SXC	3149191A	350	14 000	10	1,0	6	10	-	-	3 - 6

Bohrmaschinen mit Spannzange, Winkelkopf 150°

DC020-040SZC	3027201L	200	4 000	6	0,8	3	4,8	-	-	3 - 4,8
--------------	----------	-----	-------	---	-----	---	-----	---	---	---------

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



DA035-036SXC

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Bohren in Stahl	Aufreißen bis	Gewinde- schneiden bis	Aufwalzen von Roh- ren	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	MORSE Kegel
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	mm	kg	

Bohrmaschinen mit Morsekegel bzw. mit Bohrfutter zum Bohren und Reiben an schwer zugänglichen Stellen. Mit einem zusätzlich lieferbaren Griffrohr mit Klemmring sind sie auch als Universalmaschinen gleichermaßen vorteilhaft verwendbar. Alle Bohrmaschinen sind mit einer Vorschubspindel ausgerüstet, die zum Auspressen der Einsteckwerkzeuge dient. Die Typen DA 150 bis DA 220 (mit Drehzahlregler) können statt mit Handkreuz auch mit einer Ratsche ausgerüstet werden. Für beengte Verhältnisse kann eine niedrige Bauart ohne Vorschubspindel und Handkreuz geliefert werden.

Bohrmaschinen - rechtslaufend, Morsekegel

480 W - 2200 W

DA048-010YMK1	3014471A	480	1 000	15	12	-	-	10	2,9	1
DA150-004YMK2	3010671A	1 500	400	23	18	-	-	15	8,3	2
DA210-004YMK3	3010681A	2 100	400	32	27	-	-	15	11,7	3
DA220-003YMK4	3010691A	2 200	300	50	36	-	-	19	13,9	4

Bohrmaschinen - umsteuerbar, Morsekegel

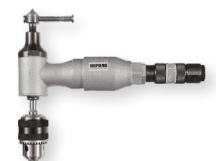
2200 W

DA 220-004YRMK4	3010701A	2 200	400	55	50	40	55	19	17	4
DA 220-002YRMK5	3015531A	2 200	180	80	75	80	120	19	21,7	5

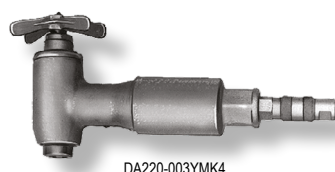
Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



DA220-004YRMK4



DA048-010YB16



DA220-003YMK4

Vorteile:

- ergonomisch
- optimales Verhältnis Leistung/Gewicht
- einfache Bedienung
- hohe Flexibilität, kundenspezifische Lösungen, verschiedene Ausführungen des Winkelkopfes (Winkel 90°, 150°)

BOHRMASCHINEN - Pistolengriff, Leistung 170 - 1850 W

Bohrmaschinen mit Pistolengriff - zum optimalen Bohren verschiedener Materialien, z.B. in der Flugzeug- und Automobilindustrie sowie im Maschinenbau

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Bohren in Stahl	Bohren in Alu	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Spannbereich des Bohrfutters mm	Bohrfutterkegel / Spindel-Gewinde
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg		
170 - 1850 W									
Robuste Bohrmaschinen in Pistolengriff - zum Bohren in Stahl, Aluminium, Holz und andere Materialien. Mit "offset handle" für Andruck in der Bohrachse vorwiegend für horizontalen Einsatz (z.B. Typ DP 040) oder mit Pistolengriff zur günstigeren Aufnahme erhöhter Rückdrehmomente (z.B. Typ DP 017). Die Bohrmaschinen vom Typ PV..H sind mit Zu- und Abluftschlauch für den Einsatz bei großer Staubbelastung versehen. Einige Bohrmaschinen erlauben Rechts- oder Linkslauf durch umsteuerbaren Motor.									
DP017-040ZB10	3020181A	170	4 000	4	6	6	0,6	0,5 - 6	B10 / -
PV6A	826290A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV6AH	6060081A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	B10 / -
PV6A-B	830500A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV6A-BH	6060082A	210	5 000	6	6	8	0,7	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV6E	826290B	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
PV6EH	6060083A	210	5 000	6	8	8	0,7	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
DP029-170ZPB10	3027101F	290	17 000	-	6	6	0,9	0,5 - 6,5	B10 / -
DP029-045ZPB10	3027101A	290	4 500	4	6	6	1,0	0,5 - 6,5	B10 / -
DP029-045ZB10Q	3027101C	290	4 500	4	6	6	1,2	- ¹⁾	B10 / -
DP029-021ZPB12	3027101B	290	2 100	6	8	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP029-021ZB12Q	3027101D	290	2 100	6	8	6	1,0	- ²⁾	B12 / -
DP029-015ZPB12	3027101E	290	1 500	8	10	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP029-007ZPB12	3027101G	290	700	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP029-004ZPB12	3027101H	290	350	10	-	6	1,0	0,8 - 10	B12 / -
DP030-020ZRB12	6061165A	300	2 000**	6	8	8	1,0	1 - 10	B12 / -
PV13C	830500B	350	350	13	13	10	2,0	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
DP040-005ZB16	302965A	400	470	13	13	10	2,3	1 - 13	B16 / -
PV13B	826291A	500	1950*	13	13	10	2,5	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
PV16B	826292A	500	850*	16	23	10	3,2	3 - 16	B16 / -
DP060-037ZP3/8"	6061155A	600	3 700	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
DP060-060ZP3/8"	6061155B	600	6 000	10	10	10	1,1	0,8 - 10	- / 3/8"x24
PVR32A-04X	830500C	1 450	380**	32	32	19	9,5	-	Morse 3 /-
PV32A-04X	827119A	1 850	380	32	32	19	9,5	-	Morse 3 /-

* Möglichkeit die Drehzahl im Leerlauf um 25 % zu vermindern ** Umkehren

1) Die Bohrmaschine ist mit einem Schnellspannfutter versehen (Spannbereich 0 - 6,5 mm)

2) Die Bohrmaschine ist mit einem Schnellspannfutter versehen (Spannbereich 0 - 8 mm)

Bemerkung: Q - Schnellspannfutter

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- optimales Verhältnis Leistung/Gewicht
- ergonomisch
- einfache Bedienung
- umsteuerbar



DP029-015ZPB12



DP040-005ZB16

GEWINDESCHNEIDMASCHINEN - gerade Bauform / Pistolengriff, Leistung 150 - 700 W

Gewindeschneidmaschinen - für das Gewindeschneiden als auch für das Gewindeputzen in Stahl, Aluminium und anderen Materialien, z.B. in der Automobilindustrie und im Maschinenbau

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf) rechts	Drehzahl (Leerlauf) links	Gewinde- schneiden in Stahl bis	Gewinde- schneiden in Alu bis	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche	Pendelfutter - Vierkant- Spann- bereich mm	Pendelfutter - Kegel DIN 238
		W	min ⁻¹	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg		

Gewindeschneidmaschinen - gerade Bauform

- Start und Umsteuerung mit Kipphebel bzw. Doppeldrucker
- Gewindeschneiden der Links- und Rechtsgewinde; auch für Gewindeschneiden in Blindlöchern mit unserem speziellen Zubehör
- Automatischer Drehrichtungswechsel durch Rückzug der Gewindeschneidmaschine mit fast doppelten Drehzahlen
- Beim vertikalen Gewindeschneiden erleichtern Ihnen Gewichsausgleicher oder Linearstative aus unserem Programm zusätzlich die Handhabung.
- Die Gewindebohrer sind mit einem flexiblen Futter ausgestattet, das eine perfekte Gewindeführung des Gewindebohrers, selbst bei leichter Schrägstellung der spezifischen Schneidmaschine ermöglicht.
- Der einfache und schnelle Austausch der Gewindebohrer basiert auf einem Schnellwechselfutter.

DS040-007BXR12	3027701A	250	650	1 120	M6	M8	6	1,5	3 - 9	B12
DS070-003BXR16	3028501B	700	320	550	M14	M16	10	2,9	3 - 9	B16

Gewindeschneidmaschinen - Pistolengriff

- Start und Umsteuerung durch Taste (Drucker)
- Gewindeschneiden von Links- und Rechtsgewinden, in Sackbohrungen mit dafür geeigneten Futtern
- Vertikale / horizontale Anwendungen
- Die Gewindebohrer sind mit einem flexiblen Futter ausgestattet, das eine perfekte Gewindeführung des Gewindebohrers, selbst bei leichter Schrägstellung der spezifischen Schneidmaschine ermöglicht.

DP015-006ZRB10	3235131C	150	620	660	M5	M6	6	0,8	3 - 9	B10
DP030-007ZRB12	3023731A	300	650	550	M8	M10	6	1,5	3 - 9	B12
DP040-003ZRB16	302964A	400	300	250	M14	M14	10	2,4	3 - 9	B16

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



DS070-003BXR16



DP015-006ZRB10



DS040-007BXR12



DP040-003ZRB16

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Lebensdauer
- einfache Bedienung
- umsteuerbar
- optimales Leistungsgewicht

SCHLAGSCHRAUBER - Pistolengriff / gerade Bauform

Schlagschrauber - zum ermüdungsfreien Anziehen und Lösen von Schraubverbindungen von M8 bis M45 z.B. in der Montage und Instandhaltung, in der Automobilindustrie, im Waggonbau, in Werkstätten, im Maschinenbau oder beim Reifenservice.



SMP110-3/4"ZA



PSR16



SMS265-1"ZA



Typ	Bestell-Nr.	Für Schrauben	Max. Drehmoment Nm	Drehmoment - Arbeitsbereich Nm	Drehzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Schlagzahl Hz	Schlauchweite mm	Gewicht ohne Schläuche kg
-----	-------------	---------------	-----------------------	-----------------------------------	--	------------------	---------------------	------------------------------

Schlagschrauber - Pistolengriff - für Schrauben M10 - M30; 3-stufige Leistungsregelung

- Maximale Arbeitsleistung im Dauerbetrieb, maximale Effektivität, z.B. in der Automobilindustrie oder beim professionellen Reifenservice
- Ergonomischer Handgriff - wenig Kraftaufwand - viel Power

SMP030-1/2"ZA	6061166A	M10 - M16	300	120 - 260	15 000	20	10	1,5
SMP085-1/2"ZA	6061149A	M12 - M22	850	200 - 650	9 900	23	10	2,5
SMP110-3/4"ZA	6061210A	M10 - M30	1 100	150 - 920	6 000	15	12	4,7

Schlagschrauber - Pistolengriff - für Schrauben M8 - M24, ohne 3-stufige Leistungsregelung

- Maximale Arbeitsleistung im Dauerbetrieb, maximale Effektivität, z.B. in der Automobilindustrie oder beim professionellen Reifenservice
- Ergonomischer Handgriff - wenig Kraftaufwand - viel Power

PSR10C	826318A	M8 - M10	90 (66)	-	15 000	24	10 (.39)	1,8 (3.97)
PSR16	826319A	M10 - M16	260 (192)	-	10 000	18	10 (.39)	2,3 (5.07)
PSR24	826320A	M14 - M24	680 (502)	-	16 500	16	10 (.39)	4,0 (8.8)

Schlagschrauber - gerade Bauform - für Schrauben M24 - M45; 3-stufige Leistungsregelung

- Maximale Arbeitsleistung im Dauerbetrieb, maximale Effektivität, z.B. in der Automobilindustrie oder beim professionellen Reifenservice
- Ergonomischer Handgriff - wenig Kraftaufwand - viel Power

SMS265-1"ZA	6061222A	M24 - M45	2 650	1 200 - 2 500	6 000	13	16	10,4
-------------	----------	-----------	-------	---------------	-------	----	----	------

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

3-stufige Leistungsregelung

Mit dem integrierten Drehmomentwahlschalter (im hinteren Teil) lässt sich das Drehmoment bequem in drei Stufen einstellen:

- Stufe 1 = maximales Drehmoment
- Stufe 2 = 50% des maximalen Drehmoments
- Stufe 3 = 30% des maximalen Drehmoments

Während der Regulation kommt es zur Drosselung der Zuluft, wodurch der Luftverbrauch minimiert wird – was einen wirtschaftlichen Betrieb des Schlagschraubers garantiert.

Vorteile - Schlagschrauber:

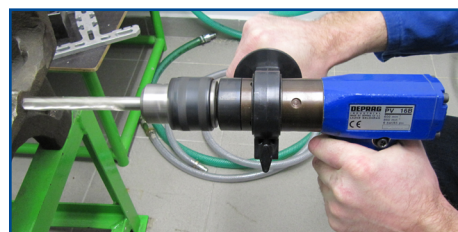
- maximale Arbeitsleistung im Dauerbetrieb
- Fortschrittliche Motorlösung - zur Leistungssteigerung
- dreistufige Leistungsregulierung
- effektiv
- geringes Gewicht, niedriger Luftverbrauch, niedriger Schallpegel, niedrige Vibrationen
- hohe Lebensdauer

Vorteile - Schrauber:

- ergonomisch
- effektiv
- einfache Bedienung
- hohe Lebensdauer



SMP085-1/2"ZA



HÄMMER - Meißelhämmer, Niethämmer

Die robusten Druckluflthämmer für industrielle Anwendungen
- vom in der Schlagstärke fein dosierbaren Meißelhämmer für den Bildhauer bis zum leistungsstarken Aufreißhammer für den Einsatz im Straßenbau und im Steinbruch.



Wählen Sie Ihren passenden Hammer, je nach Einsatzfall:

- Meißel- und Abrissarbeiten, Fugenmeißeln, Verputzen
- Säubern von Gussstücken, Abtrennen von Angüssen
- Beseitigung von Rost auf größeren Flächen
- Zerkleinern von wenigfestem und mittelfestem Gestein, z. B. Beton, Asphaltdecken, Mauerwerk usw.
- Stampfen von Formmaterial und Schüttgütern, z. B. in der Gießtechnik
- leichte und schwere Abrissarbeiten, Fugenarbeiten, Begradigungen, Durchbrüche, Entfernen von Putz und aller Arten von Fußbodenbelägen, zum Entfernen von Gussgraten und Asphaltbelägen

Vorteile: ■ industrielle Anwendung ■ hohe Lebensdauer ■ einfache Bedienung ■ robust

Meißelhämmer - für leichte Meißel- und Abrissarbeiten, Fugenmeißeln und Verputzen im Bauwesen, zum Säubern von Gussstücken, Abtrennen von Angüssen in Gießereien, weiter im Kesselbau, Schiffsbau, Behälterbau, Brückenbau und Stahlbau, in der Blechverarbeitung und in Reparaturwerkstätten

Niethämmer - zum Abscheren von Nietköpfen und Herausschlagen der Niete aus Stahlkonstruktionen, Kesseln, Behältern und für schwere Nietarbeiten z. B. beim Brücken-, Flugzeug- und Schiffsbau und im Bauwesen

Typ	Bestell-Nr.	Schaftform für Einsteckwerkzeug mit mm	Schlagzahl min ⁻¹	Niet-Ø Dural mm	Niet-Ø Stahl mm	Schlauch- weite mm	Gewicht ohne Schläuche kg
Pistolgrieff							
HC007-R10P	2104091A	Ø 10,3x36	4 000	-	-	6	0,7
HC007-HR12P	2104091B	Ø-Sechskant 11,7/10x36	4 000	-	-	6	0,7
HC008-R10P	2103682A	Ø 10,3x36	3 500	3	2	6	0,8
HC008-HR12P	2103682B	Ø-Sechskant 11,7/10x36	3 500	3	2	6	0,8
Daumenhebelgrieff							
HC010-HR14D	2103441B	Ø-Sechskant 14,3/12,5x50	3 000	5	3	10	1,9
HC023-R14D	2103461A	Ø 14,3x50	2 000	6	5	10	2,3
HC023-HR14D	2103461B	Ø-Sechskant 14,3/12,5x50	2 000	6	5	10	2,3
Niethämmer, mit Daumenhebelgrieff - für extreme Schwernietarbeiten							
- zum Abscheren von Nietköpfen und Herausschlagen der Niete aus Stahlkonstruktionen, Kesseln, Behältern, Schiffen							
HCD140-R20V	8119841A	Ø 31x70	750	25	25	16	13,8
Meißelhämmer							
- fürs Bauwesen (leichte Meißel- und Abrissarbeiten, Fugenmeißeln und Verputzen), fürs Gießereiwesen (Säubern von Gussstücken, Abtrennen von Angüssen). Der Meißelhämmer vom Typ HC 040-H19B mit einem Nadelaufsatz (als optionales Zubehör) ermöglicht u.a. die Beseitigung von Rost auf größeren Flächen, unerwünschter Aufräge auf Steinbauten, Plastiken.							
Gerade Bauform							
HC007-R10S	2101921A	Ø 10,3x36	4000	3	2	6	0,7
HC010-H10B	6060006A	Sechskant 10x25	9 000	-	-	6	1,0
Pistolgrieff							
HC012-H14B	831332A	Sechskant 14x25	4 500	-	-	8	1,2
Mit Hebelventil							
HC040-H19B	6060008A	Sechskant 19x50	2 700	-	-	13	4,0
HC040-R20B	6060008C	Ø 20x60	2 700	-	-	13	4,0
HC040-HR20B	6060008B	Sechskant Ø 20/17x60	2 700	-	-	13	4,0
HC050-H19B	6060009A	Sechskant 19x50	2 500	-	-	13	5,0
HC050-R20B	6060009C	Ø 20x60	2 500	-	-	13	5,0
HC050-HR20B	6060009B	Sechskant Ø 20/17x60	2 500	-	-	13	5,0
HC057-H19B	6060010A	Sechskant 19x50	2 100	-	-	13	5,7
HC057-R20B	6060010C	Ø 20x60	2 100	-	-	13	5,7
HC057-HR20B	6060010B	Sechskant Ø 20/17x60	2 100	-	-	13	5,7
Mit Prellfeder							
HC080-R20V	8119811C	Ø 20x60	1 400	-	-	13	7,8
HC080-HR20V	8119811E	Sechskant Ø 20/17x60	1 400	-	-	13	7,8



HC008-R12P



HC008-R10P



HC010-H10B



HC012-H14B



HC040-H19B



HC080-HR20V

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



HÄMMER - Abbauhämmer, Spatenhämmer, Stampfhämmer, Schaber

Abbauhämmer- mit Spitzeisen oder Flachmeißeln für Abbrucharbeiten von Mauern und Fundamenten, für Aufbrecharbeiten im Stollenbau, in Steinbrüchen sowie mit Spaten für schwere Grab- und Ausschachtungsarbeiten und zum Aufreißen von Asphalt



HP090-H22B

Typ	Bestell-Nr.	Schaftform für Einsteckwerkzeug mit	Schlagzahl	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche
		mm	min ⁻¹	mm	kg
Abbauhämmer - vor allem für vertikale Arbeiten in Gießereien, Steinbrüchen, in der Bauindustrie oder im Maschinenbau					
HP090-R25B	6060011A	Ø 25x75	1 590	16	9,0
HP090-H22B	6060012A	Sechskant 22x82	1 590	16	9,0
HP100-H22B	6060013A	Sechskant 22x82	1 590	16	9,0
HP100-R25V	6060014A	Ø 25x75	2 040	16	10,0
HP101-R25B	2501841A	Ø 25x75	1 200	16	10,3
HP101-R25D	2501841B	Ø 25x75	1 200	16	10,3
HP120-R25V	6060015A	Ø 25x75	1 260	16	12,0
HP130-R25B	6060016A	Ø 25x75	1 260	16	13,0

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Stampfhämmer - zum Stampfen von Formmaterial, besonders in der Gießtechnik und überall dort, wo Schüttgüter gestampft werden



HR085-R60V

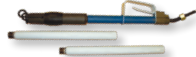


HR042-MK2B

Typ	Bestell-Nr.	Schlagzahl	Kolbenhub	Kolben-Ø	Morsekegel	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche
		min ⁻¹	mm	mm		mm	kg
Stampfhämmer - mit Temperguss- oder Gummistampfschuhen zum Einstampfen von Formkästen in Gießereien, Auskleidungen von Martin- und Elektroöfen sowie Bessemerbirnen, ferner zum Verdichten von Beton und Erdreich im Baubetrieb, in Zement- und Kunststeinfabriken; der Bankstamper vom Typ HR 042-MK2B findet seinen Einsatz vor allem in der Kernmacherei. - zum Stampfen von Formmaterial z.B. in der Gießtechnik, der Stampfhammer vom Typ HR 025-R40B ist besonders für Arbeiten auf einem Tisch oder einer kleinen Fläche, z.B. zum Stampfen von kleinen Kernen geeignet.							
HR025-R40B	6060020A	1 200	80	20	-	10	2,5
HR085-R60V	6060021A	870	220	32	2	13	8,5
HR105-R60V	6060022A	780	140	36	2	13	10,5
HR042-MK2B	2701441A	850	120	28	2	13	4,2
HR093-MK2B	2701571A	650	160	32	2	13	9,3

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Schaber - für leichte Abrissarbeiten, Fugenarbeiten, Begradigungen, Durchbrüche, Entfernen von Putz und aller Arten von Fußbodenbelägen, aber auch in anderen Branchen - z.B. beim Abschälen von Rinde an Bäumen oder Entfernen von Gussgraten und Asphaltbelägen von Straßen



HS043-H19B

Typ	Bestell-Nr.	Schaftform für Einsteckwerkzeug mit	Schlagzahl	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche
		mm	min ⁻¹	mm	kg
Schaber - vielseitig einsetzbar. Bearbeitung verschiedener Flächen, z.B. Abschaben einer alten Oberflächenschicht von Farben bei der Renovierung usw.					
HS043-H19B	6060023A	Sechskantschaft 19x50	2 700	13	8,5

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

NADELENTROSTER - gerade Bauform, Pistolengriff

Nadelentroster - zum Entschlacken von Schweißnähten, zum Entrosten von Stahlkonstruktionen und Behältern, zum Abschlagen von Farbe und Kesselstein, zum Gussputzen, sowie zum Reinigen von Fassaden und Baumaschinen von Putz und Beton

Typ	Bestell-Nr.	Nadelzahl	Nadelabmessung	Schlagzahl	Schlauch- weite	Gewicht ohne Schläuche
		Stück	mm	min ⁻¹	mm	kg

Nadelentroster - gerade Bauform

- Für leichte und mittlere Belastung
- Verwendung vor allem an schwer zugänglichen Stellen

SN23	831125A	12	Ø 3x180	4 000	10	2,4
------	---------	----	---------	-------	----	-----

Nadelentroster - Pistolengriff

- Zum Entschlacken, Entrosten und für leichte Reinigungsarbeiten (Typ SN 10)
- Für mittelschwere Arbeiten (Typ SN 25)
- Für schwere und großflächige Arbeiten (Typ SN 30)

SN10	831124A	29	Ø 2x150	4 000	10	1,4
SN25	831126A	23	Ø 3x180	4 000	10	2,7
SN30	831127A	28	Ø 3x180	4 500	10	3,5

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



SN23



SN25



SN30

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Lebensdauer
- hohe Leistung, geringe Vibrationen
- zuverlässig
- ergonomisch

BLECHBEARBEITUNGSMASCHINEN - Blechscheren

Blechscheren - für die gesamte Blechverarbeitung z.B. im Karosseriebau, Behälterbau, Schiffsbau, in Reparaturwerkstätten usw., sowohl für gerade als auch für Kurvenschnitte. Die Werkzeuge sind besonders zum Trennen von Blechtafeln und Coils geeignet.



S20-110Y

Typ	Bestell-Nr.	Leistung W	Max. Blechdicke (mm)				Kleinsten Schneidradius mm	Schlauch- weite mm	Gewicht(ohne Schläuche) kg
			Stahlblech bis 400 N/mm²	Stahlblech bis 600 N/mm²	Stahlblech bis 800 N/mm²	Alublech bis 250 N/mm²			
Blechscheren zum Schneiden ebener und gekrümmter Flächen, handgeführt, Schneidleistung bis 4,2 mm, Start mit Drehventil									
S20-110Y	3388471B	320	2	1,6	1,4	2,5	20	6	1,9
Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.									

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Vorteile:

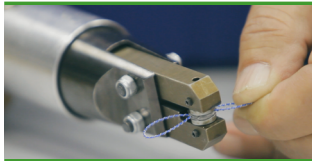
- hohe Schneidleistung
- Schneiden ebener und gekrümmter Flächen
- keine Verformung des verschneidenden Materials
- hohe Lebensdauer
- ergonomisch

ZANGEN - zum Schneiden, ohne Zangeneinsatz

Zangen für den handgeführten Einsatz zum:

- Schneiden von Kupfer, Aluminium, Beryllium, Silber, Kunststoffen (Thermo-/Duroplast) und Stahl mit max. 400 N/mm² Zugfestigkeit
- gleichzeitigen Schneiden und unverlierbaren Sichern durch Flachquetschen oder
- gleichzeitigen Schneiden und Abwinkeln von Drahtenden elektronischer Bauelemente
- Quetschen von Kabelschuhen
- Montieren / Demontieren

Enormer Vorteil vor allem in der Serienproduktion: Geringes Gewicht und extrem kleine Baugröße im Verhältnis zur Leistung (max. Schnittkraft 8700 N) machen die Zangen handlich und arbeitsfreundlich.



Zangen zum Plombieren

DEPRAG CZ a.s. bietet auch die Zangen zum Plombieren an.

Für nähere Informationen kontaktieren Sie bitte unsere Fachberater.

Zangen zum Schneiden - für den industriellen Einsatz, wie z.B. in der Serienproduktion, in der Automobilindustrie, in der Produktion von Haushaltswaren, im Maschinenbau, in der Montage und Instandhaltung

Typ	Bestell-Nr.	Zangeneinsatz eingebaut (Optionales Zubehör - siehe Seite 27)	Gewicht (ohne Zangeneinsatz) kg	Schlauchweite mm
-----	-------------	--	---------------------------------------	---------------------

Zangen zum Schneiden - mit Druckleiste und Einschallsicherung

Schneiden von Metallen (Kupfer, Aluminium, Silber, Stahl usw.) und Kunststoffen (Thermo-/Duroplast). Spezielle Zangen finden ihren Einsatz außer Schneiden auch zum Abwinkeln von Drahtenden elektronischer Bauelemente oder zum unverlierbaren Sichern durch Flachquetschen.

P0181Z-C00	8076711A	nein (Zangeneinsatz I18.)	0,08	6
P0241Z-C00	8076721A	nein (Zangeneinsatz I24.)	0,15	6
P1361Z-C00	6061207A	nein (Zangeneinsatz I36.)	0,48	6
P1362Z-C00	6061208A	nein (Zangeneinsatz I36.)	0,59	6
P0452Z-C00	8076901A	nein (Zangeneinsatz I45.)	1,04	6



P0241Z-C00

Zangen zum Schneiden - mit Sicherheitshebelventil - für höhere Beanspruchungen ausgelegt

Schneiden von Metallen (Kupfer, Aluminium, Silber, Stahl usw.) und Kunststoffen (Thermo-/Duroplast). Spezielle Zangen finden ihren Einsatz außer Schneiden auch zum Abwinkeln von Drahtenden elektronischer Bauelemente oder zum unverlierbaren Sichern durch Flachquetschen.

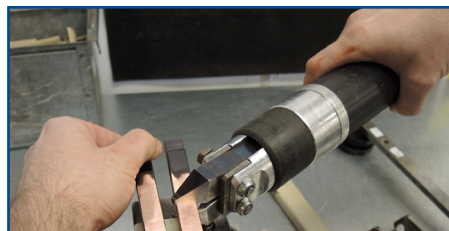
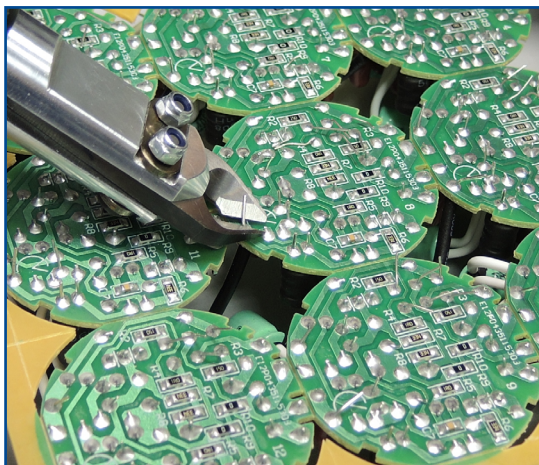
P0282X-C00	8249651A	nein (Zangeneinsatz I28.)	0,5	6
P0283X-C00	8249651C	nein (Zangeneinsatz I28.)	0,6	6
P0382X-C00	8272051A	nein (Zangeneinsatz I38.)	0,65	6
P0383X-C00	6061225A	nein (Zangeneinsatz I38.)	0,8	6
P0452X-C00	8258171B	nein (Zangeneinsatz I45.)	1,0	6
P0453X-C00	8258171A	nein (Zangeneinsatz I45.)	1,15	6



P0452Z-C00

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Gerne bieten wir Ihnen auf Anfrage auch Zangen für Sonderanwendungen, z.B. zum Abwinkeln von Drahtenden elektronischer Bauelemente oder zum unverlierbaren Sichern durch Flachquetschen, an. Haben Sie eine solche Anwendung? Kontaktieren Sie bitte unsere Fachberater oder wenden sich direkt an uns.



P1361Z-C00



P0453X-C00

Vorteile

- hohe Leistung:
max. Schnittkraft 8 700 N
- einfache Bedienung
- hohe Lebensdauer

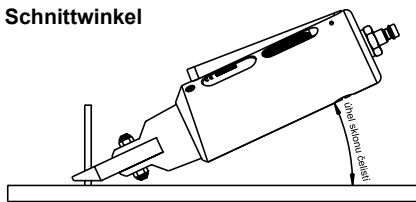
ZANGENEINSÄTZE (Optionales Zubehör)

Zangeneinsätze mit geraden oder abgewinkelten Schneiden, als Stirn- oder Geradschneider ausgeführt, oder mit auswechselbaren Dreikantschneideinsätzen. Zum Schneiden von Metallen ist eine Seite des Zangeneinsatzschenkels als Schneide, die andere als Gegenhalter (Amboss) ausgebildet. Kunststoffe erfordern eine Sonderausführung: Beide Zangeneinsatzschenkel sind als Schneide ausgebildet.

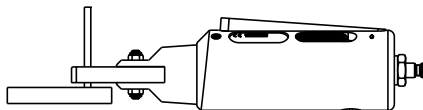
Zangeneinsatz - Typ	Bestell-Nr.	Max. Maulweite (mm)	Schnittwinkel Grad *)	Schneidengeometrie (Anschliff) siehe unten
für Zangen vom Typ P0181Z-C00				
I18C00	822306	3,2	ohne Winkel	A
I18C00H2	6950285	3,2	ohne Winkel	B
I18C00HK2	6950286	3,2	ohne Winkel	C
I18C25	6950133	3,2	25	A
I18C25H2	6950287	3,2	25	B
I18C25HK2	6950271	3,2	25	C
für Zangen vom Typ P0241Z-C00				
I24C00	807679	5	ohne Winkel	A
I24C00H2	6950288	5	ohne Winkel	B
I24C00HK2	826648	5	ohne Winkel	C
I24C21	807678	5	21	A
I24C21H2	6950289	5	21	B
I24C21HK2	807809	5	21	C
für Zangen vom Typ P0282X-C00, P0283X-C00				
I28C00	829827	9,5	ohne Winkel	A
I28C00H2	6950290	9,5	ohne Winkel	B
I28C00HK2	6950165	9,5	ohne Winkel	C
I28C30	826268	9,3	30	A
I28C30H2	6950291	9,3	30	B
I28C30HK2	829826	9,3	30	C
für Zangen vom Typ P1361Z-C00, P1362Z-C00				
I36C00	807681	14,5	ohne Winkel	A
I36C00H2	6950071	14,5	ohne Winkel	B
I36C00HK2	807389	14,5	ohne Winkel	C
I36C25	6950073	14,5	25	A
I36C25H2	6950072	14,5	25	B
I36C25HK2	807528	14,5	25	C
für Zangen vom Typ P0382X-C00, P0383X-C00				
I38C00	829830	15	ohne Winkel	A
I38C00H2	6950292	15	ohne Winkel	B
I38C00HK2	827204	15	ohne Winkel	C
I38C25	829829	11,5	25	A
I38C25H2	832172	11,5	25	B
I38C25HK2	827418	11,5	25	C
für Zangen vom Typ P0452Z-C00, P0452X-C00, P0453X-C00				
I45C00	807692	10,5	ohne Winkel	A
I45C00H2	6950214	10,5	ohne Winkel	B
I45C00HK2	6950137	10,5	ohne Winkel	C
I45C30	6950159	10,5	30	A
I45C30H2	6950293	10,5	30	B
I45C30HK2	801234	10,5	30	C

**) Maximaler Durchmesser des Schnittmaterials

*) Zangeneinsätze - Schnittwinkel



Selbstverständlich erhalten Sie auch Zangeneinsätze für Sonderanwendungen von uns. Sprechen Sie uns an.



Schneidengeometrie (Anschliff)

A		B		C	
	Anwendungsbereich: Kunststoffe, Kupfer, weiches Aluminium, kleine Querschnitte, Stahl		Anwendungsbereich: H2 Harte, verstärkte Kunststoffe (GFK), Stahl (bedingt), festes Kupfer, größere Querschnitte		Anwendungsbereich: HK2 Harte, verstärkte Kunststoffe (GFK), festes Kupfer, größere Querschnitte, für bündige Schnitte
	Eigenschaften: Beide Zangenschenkel harter Werkstoff, obere Hälfte scharf geschliffen, untere Hälfte plan angeschliffen		Eigenschaften: Beide Zangenschenkel zäharter Werkstoff, beide Hälften V-förmig angeschliffen		Eigenschaften: Beide Zangenschenkel zäharter Werkstoff, beide Hälften scharf angeschliffen

ZANGEN - zum Montieren, mit eingebautem Zangeneinsatz

Zangen zur Schellenmontage - für den industriellen Einsatz, wie z.B. in der Serienproduktion, in der Automobilindustrie, in der Produktion von Haushaltswaren, im Maschinenbau, in der Montage und Instandhaltung

Typ	Bestell-Nr.	Schellenbreite	Maulweite, einstellbar	Max. Öffnungsweite	Min. Schließspalt	Gewicht (mit Zangenein- satz)	Schlauchweite
		mm		mm	mm	kg	mm
Zangen für die Montage von CLIC-Schellen							
• Mit Sicherheitshebelventil							
• Mit eingebautem Spezialeinsatz							
P0383X-P00-I90CL06	8215721A	6	ja	20	2,5	0,75	6
P0383X-P00-I90CL08	8215721B	8	ja	20	2,5	0,75	6
Zangen für die Montage von Schlauchschellen							
• Mit Sicherheitshebelventil							
• Mit eingebautem Spezialeinsatz							
Für Schlauchschellen bis Ø 50 mm							
P0383X-S00-I90R08	8298331B	7,5	ja	13	0,8	0,65	6
P0384X-S00-I90R10	8298331C	10	ja	13	0,8	0,75	6
Für Schlauchschellen - Ø 50 mm - 100 mm							
P0451X-S00-I90R	8074721B	-	ja	12	0,8	1,0	6
P0452X-S00-I90R	8074731A	-	ja	12	0,8	1,2	6
Zangen für die Montage von COBRA-Schellen							
• Mit Sicherheitshebelventil							
• Mit eingebautem Spezialeinsatz							
P0383X-P00-I90CO	6061212A	9	ja	23	6,5	0,6	6
Zangen für die Montage von Federbandschellen							
• Mit Sicherheitshebelventil							
• Mit eingebautem Spezialeinsatz							
Für Federbandschellen bis Ø 50 mm							
P0383X-P00-IFE	8247811A	-	ja	62	5	0,75	6
Für Federbandschellen - Ø 50 mm - 100 mm							
P0452X-P00-IFE	8074741A	-	ja	70	5	1,25	6

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



P0383X-P00-I90CL08



P0383X-S00-I90R08

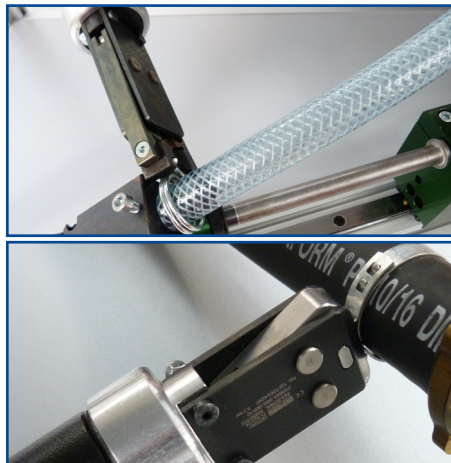


P0383X-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Schellen:	CLIC-Schelle	Schlauchschelle	COBRA-Schelle	Federbandschelle



P0383-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Vorteile

- hohe Leistung:
max. Pressdruck je 4 500 N
- einfache Bedienung
- hohe Lebensdauer

SÄGEN - Sticksägen, Kettensägen

Sticksägen - zum handgeführten Schneiden und Trennen unterschiedlichster Materialien, vor allem von Metallen und Kunststoffen, z.B. im Maschinenbau und in der Holzindustrie



PPP35AX

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Hubzahl (Leerlauf)	Hub des Sägeblattes	Max. Länge des Sägeblattes	Abmessungen des Sägeblattes (Normalzubehör)	Schlauchweite	Gewicht ohne Spannvorrichtung
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg

Sticksäge

- Schneiden von Trägern und Rohren, Kürzen von Kabeln, Reparaturarbeiten usw.
- Dank der speziellen Schneidevorrichtung kann die Säge auch bis zu einer Schneidtiefe von 300 mm verwendet werden.
- Integrierter Drehzahlregler, der die maximale Motorleistung ausnutzt und für konstante Schnittbedingungen sorgt.

PPP 35AX	830503A	1 100	380	68	350	300x27x1,6	19	9,0
----------	---------	-------	-----	----	-----	------------	----	-----

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



SS150-280BX

Typ	Bestell-Nr.	Leistung (W)		Hubzahl (Leerlauf)	Hub des Sägeblattes	Max. Länge des Sägeblattes	Abmessungen des Sägeblattes (Normalzubehör)	Schlauchweite	Gewicht ohne Spannvorrichtung
		bei einem Druck von 4,5 bar	bei einem Druck von 6,3 bar						
				min ⁻¹	mm	mm	mm	mm	kg

Sticksäge - für Arbeiten im explosionsgefährdeten Bereich

- Ganzmetallausführung - zum Schneiden im Schwerbetrieb oder im explosionsgefährdeten Bereich
- Dank der speziellen Schneidevorrichtung kann die Säge auch bis zu einer Schneidtiefe von 300 mm verwendet werden.
- Integrierter Drehzahlregler, der die maximale Motorleistung ausnutzt und für konstante Schnittbedingungen sorgt.

SS150-280BX	6060835A	900	1 500	280 *)	68	400	300x27x16	19	10,8
-------------	----------	-----	-------	--------	----	-----	-----------	----	------

*) Empfohlene Schwingungszahl fürs Stahlschneiden Klasse 11, bei einer Schneidgeschwindigkeit von m/min je 200 min⁻¹.
Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Kettensäge - für den harten industriellen Dauereinsatz, zum manuellen Sägen verschiedener Materialien z.B. im Maschinenbau, in der Holz-, Bau- und Automobilindustrie, in Werkstätten, in Gießereien, in Steinbrüchen, und auch im explosionsgefährdeten Bereich, z.B. im Bergbau (ATEX-konform)



SH150-180BX

Typ	Bestell-Nr.	Leistung	Drehzahl (Leerlauf)	Max. Schwertlänge	Max. Schneid-Ø	Schlauchweite	Gewicht
		W	min ⁻¹	mm	mm	mm	kg

Kettensäge - für Arbeiten im explosionsgefährdeten Bereich - ATEX IM2cIIIBT4 (130°C) X

- Die ATEX-konforme Kettensäge ist auf die höchsten Anforderungen im explosionsgefährdeten Bereich ausgelegt. Dank leistungsfähigem und innovativem Motor weist die Säge eine hohe Leistung auch bei niedriger Druckluft von 4 bar auf (z.B. in Gruben). Die hohe Schnittgeschwindigkeit ist Basis für rationelles Arbeiten.
- Hohe Leistung + hohe Schnittgeschwindigkeit = kurze Arbeitszeit
- Hohe Betriebssicherheit (Ganzmetallausführung, integrierte Sicherheitsbremse gegen Rückschlag, integrierter Handschutz)
- Automatische Kettenschmierung
- Mit Drehzahlregelung
- Einfache Bedienung und Wartung

SH150-180BX	6061125A	1 500	18 000	350	340 (einerseits) 690 (beiderseits)	16	7,6
-------------	----------	-------	--------	-----	---------------------------------------	----	-----

Maximaler Betriebsdruck für nicht EX-Bereich: 6,3 bar
Maximaler Betriebsdruck für EX-Bereich: 4 bar

Vorteile:

- industrielle Anwendung
- hohe Lebensdauer
- robust
- zuverlässig
- hohe Schnittgeschwindigkeit
- bequem und leistungsstark
- servicefreundlich



PPP35AX



SH150-180BX



WERKZEUGE FÜR DEN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH - ATEX-konform

Schlagschrauber - für das schnelle ermüdungsfreie Anziehen und Lösen von Schraubverbindungen von M10 - M36 in der Montage und Instandhaltung - vor allem für die Anwendung im explosionsgefährdeten Bereich

Typ	Bestell-Nr.	Für Schrauben	Max. Drehmoment Nm	Drehzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Schlagzahl Hz	Mitnehmer- größe mm	Schlauchweite mm	Gewicht (ohne Schläuche) kg
Schlagschrauber - Pistolengriff, ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X - ohne 3-stufige Leistungsregelung								
• Start mit Hebel / Taste								
SMP026-1/2"ZEX	6061104A	M10 - M16	260	10 000	14	1/2"	10	2,3
SMP068-3/4"ZEX	6061097A	M14 - M24	680	6 500	14	3/4"	10	4,0
SMP140-3/4"ZEX	6061105A	M16 - M30	1 400	4 600	14	3/4"	16	8,7
Schlagschrauber - gerade Bauform, ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X - ohne 3-stufige Leistungsregelung								
• Start mit Hebelventil								
SMS210-1"XEX	6061106A	M20 - M36	2 100	3 600	11	1"	16	10,5
Schlagschrauber - gerade Bauform, ATEX IM2cXII2GDcIICT5(100°C)X - 3-stufige Leistungsregelung								
• Start mit Taste • Maximale Arbeitsleistung im Dauerbetrieb, maximale Effektivität • Ergonomischer Handgriff - wenig Kraftaufwand - viel Power								
SMS265-1"ZEX	6061222B	M24 - M45	2 650	6 000	13	1"	16	15,2

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



SMP026-1/2"ZEX



SMS210-1"XEX



SMS265-1"ZEX

3-stufige Leistungsregelung

Mit dem integrierten Drehmomentwählschalter (im hinteren Teil) lässt sich das Drehmoment bequem in drei Stufen einstellen: Stufe 1 = maximales Drehmoment, Stufe 2 = 50% des maximalen Drehmoments, Stufe 3 = 30% des maximalen Drehmoments. Während der Regulation kommt es zur Drosselung der Zuluft, wodurch der Luftverbrauch minimiert wird – was einen wirtschaftlichen Betrieb des Schlagschraubers garantiert.

Bohrmaschinen - für manuelle Bohrungen in weiche und mittelharte Kohle, Schieferthon oder andere Gesteine - vor allem für die Anwendung im explosionsgefährdeten Bereich

Typ	Bestell-Nr.	Max. Leistung W	Drehzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Max. Kernbohrer-Ø mm	Empfohlener Kernbohrer-Ø mm	Schlauchweite mm	Luftzufuhr- schlauchweite mm	Gewicht (ohne Schläuche) kg
Bohrmaschine, Pistolenausführung, rechtslaufend, ATEX IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X								
• Hebelventil • Die Bohrmaschine ist zusätzlich mit einer zentralen Wasserausspülung ausgestattet, um Staubbildung beim Bohren zu vermindern.								
DP220-011BXOEX	6061107A	2 200	1 100	42	38 - 42	19	6	7,6
Weltweit erste Turbinenbohrmaschine für den explosionsgefährdeten Bereich, rechtslaufend, IM2c II2GcIICT6(80°C)X								
• Hebelventil • Turbinenantrieb • Die Maschine erreicht bei maximaler Leistung ein enormes Drehmoment von 45 Nm! Der innovative Regler dieser Bohrmaschine garantiert eine extrem lange Lebensdauer. Das Gesamtgewicht der Bohrmaschine beträgt nur 8,7 kg – sie besitzt damit ein sehr gutes Verhältnis von Leistung zu Gewicht! Die Bohrmaschine ist zum Trockenbohren vorgesehen. • Für Erhöhung der Lebensdauer empfehlen wir die Bohrmaschine mit einem externen Filter – z.B. Bestell-Nr. 6022055A anzubieten.								
DPT450-011BXOEX	6061253A	4 500	1 100	42	38-42	19	-	8,7

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



DP220-011BXOEX



DPT450-011BXOEX

In unserem umfangreichen Programm bieten wir auch Ketten- und Stichsagen in Ganzmetallausführung für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich, mehr Informationen finden Sie auf Seite 30.



Vorteile:

- ATEX-konform
- Anwendung vor allem in kritischer Umgebung
- hohe Sicherheit
- einfache Bedienung
- hohe Lebensdauer

SONSTIGE DRUCKLUFTWERKZEUGE - Feilen, Montagewerkzeug

DEPRAG bietet Ihnen das speziell auf Ihre Anwendung abgestimmte Werkzeug.

Kontaktieren Sie unsere Fachberater, wenn Sie Ihr passendes Werkzeug nicht gefunden haben.

Feilen - Einsatz bei Entgrat-, Feil-, Feinschleif- und Läpparbeiten; im Formen-, Werkzeug-, Vorrichtung- und Apparatebau sowie in Gießereien



FS905-630BY

Typ	Bestell-Nr.	Hubzahl (Leerlauf) min ⁻¹	Hub mm	Werkzeugaufnahme mm	Schlauchweite mm	Gewicht kg
Feilen						
- Hervorragend geeignet für industrielle Anwendungen - Feilen von Stahl, Aluminium, Messing, Holz u.a. - Schneller Feilenwechsel, als optionales Zubehör stehen Ihnen 4 verschiedene Feilen zur Auswahl: Flachfeile, Dreikantfeile, Rundfeile und Halbrundfeile						
FS905-630BY	6061238A	6 300	9	5	6	0,5
FS404-900BU	6061293A	9 000	4	3	6	0,4
FS911-370BU	6061407A	3700	9	6,5	6	1,1

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.

Druckluft-Montagewerkzeug für die Montage von Kunststoffdübeln z.B. in der elektrotechnischen Industrie, bei der Produktion (Montage) der Kabelkanäle, bei der Produktion der Weißen Ware usw.



WP361-045BZA-077/150

Typ	Bestell-Nr.	Durchmesser der Dübel/ Aktive Länge der Dübel mm	Max. Arbeitshub mm	Druckkraft N	Schlauchweite mm	Gewicht kg
Montieren Sie die Niete/Dübel manuell und möchten Sie höhere Effektivität erreichen? Verwenden Sie unser Druckluft-Montagewerkzeug, das speziell zur Montage von Kunststoff-Niete/Dübel entwickelt ist! Unser Druckluft-Montagewerkzeug findet seinen Einsatz bei der Montage von Dübeln in der elektrotechnischen Industrie und bei der Montage von Kabelschächten. Anpassung auf unterschiedliche Dübelformen möglich. Das robuste Druckluft-Montagewerkzeug zeichnet sich durch hohe Lebensdauer, Zuverlässigkeit, Ergonomie und einfache Bedienung. Das Montagewerkzeug ist mit 8-Positionen-Schlagkraftregelung ausgestattet.						
WP361-045BZA-077/150	6061261A	7,7/15	45	610	10	1,2

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck.



Anpassung auf unterschiedliche Dübelformen möglich

Vorteile:

- robust
- zuverlässig
- hohe Lebensdauer
- einfache Bedienung



ZUBEHÖR

Unsere Fachberater helfen Ihnen bei der Auswahl des passenden Druckluftwerkzeuges gerne weiter, gute Beratung hört mit dem Kauf Ihres Druckluftwerkzeuges bei uns nicht auf, im Gegenteil: Wir bieten auch After-Sales Service. Maximale Leistung und höchste Lebensdauer der Druckluftwerkzeuge wird durch die richtige Auswahl des passenden Zubehörs, als auch durch regelmäßige Wartung maßgeblich beeinflusst. Gerne unterstützen wir Sie bei dieser Aufgabe mit unserem Wartungs- und Reparaturservice, z.B. regelmäßige Reinigung, Austausch der Verschleißteile, Luftölung usw...

Wir sind der richtige Ansprechpartner für Sie.

Příslušenství k pneumatickému nářadí

- Spannzangen, Steckschlüssel, Hartmetallfräser, Schleifmittel
- Werkzeuge für Druckluftpömmel (Flachmeißel, Spitzmeißel, Flachspaten, Grabspaten, Spaltmeißel, Abschermeißel, Scharriereisen usw.)
- Wartungseinheiten - bestehend aus Filter, Öler, Regler
- Gewichtsausgleicher
- Polyurethan-Spiralschläuche, Druckluftschläuche
- Steckkupplungen
- Nippel
- Stecktüllen
- Doppelverschraubungen
- Verteiler
- Öl
- Ausblaspistolen
- Leistungsbegrenzer
- Sonstiges Zubehör



SERVICE FÜR DEPRAG INDUSTRIAL DRUCKLUFTWERKZEUGE

- Fullservice und Beratung
- höchste Anforderungen an Qualität, Präzision und lange Lebensdauer
- niedrigere Kosten für Reparaturen gegenüber den elektrischen Werkzeugen
- kurze Lieferzeiten Ihrer reparierten Werkzeuge

Die Druckluftwerkzeuge aus der Produktserie DEPRAG INDUSTRIAL erfreuen sich höchster Beliebtheit. Kontinuierliche technische Weiterentwicklungen unserer Produkte halten Ihre Kosten für Wartung und Reparatur auf niedrigstem Niveau.

Unsere Werkzeuge erfüllen höchste Anforderungen an Qualität, Präzision und hohe Lebensdauer.

DEPRAG bietet Fullservice und komplette Beratung.

Wir bieten Ihnen ein individuelles Schulungsprogramm, das auf Ihre Anwendung und Ihr Druckluftwerkzeug abgestimmt ist. In unserem eigenen Servicezentrum ist der komplette Werkzeugservice für unser Produktsortiment sichergestellt. Umfangreiche Ersatzteillagerhaltung garantiert schnellste Reaktionsfähigkeit und kurze Lieferzeiten.

Vor Ort bei Ihnen oder in unserem Werk, wir passen uns flexibel Ihren Wünschen an.

VORTEILE DER DRUCKLUFTWERKZEUGE - Druckluftantriebe für Handwerkzeuge

Druckluftantriebe haben gegenüber Elektroantrieben eine Reihe von Vorteilen. Hauptvorteil ist die große Leistungsdichte, die je nach Ausführung nur 1/5 der Masse oder 1/3 der Baugröße des Elektromotors vergleichbarer Leistung ermöglicht. Dies ist besonders bei allen handgeführten Maschinen von großer Bedeutung.

■ Leistungscharakteristik

Die abgegebene Leistung des Druckluftmotors ist über weite Drehzahlbereiche nahezu konstant. Er kann daher auch in einem breiten Feld wechselnder Lasten optimal betrieben werden. Die Leistung kann problemlos durch Änderung des Betriebsdruckes angepasst und die Drehzahl durch Drosselung der Luftmenge stufenlos gesteuert werden.

■ Belastbarkeit

Der Druckluftmotor kann bis zum Stillstand belastet werden, er verträgt sogar eine negative Drehrichtung durch überhöhtes Lastmoment. Dabei bleibt sein volles Moment stets erhalten und er nimmt keinerlei Schaden! Nach Reduzierung der Last läuft er sofort wieder an und das beliebig oft hintereinander, auch bei einer Einschaltdauer von 100 %.

■ Temperaturverhalten

Durch die expandierende Luft kühlt der Motor bei zunehmender Belastung ab. Nur im Leerlauf kann es zur Erwärmung kommen. Er ist jedoch sehr temperaturunempfindlich, eine Überhitzung durch Überlastung ist praktisch nicht möglich.

■ Luftabfuhr vom Werkzeug

Durch die Abluft verursachter Schall wird durch einen geeigneten Schalldämpfer reduziert. Die Abluft kann mittels Schlauch abgeführt werden, der coaxial zum Druckschlauch angeordnet ist.

■ Lamellenmotoren

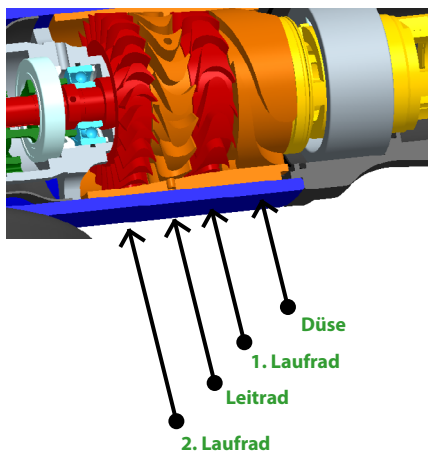
Alle Lamellenmotoren bestehen im Wesentlichen aus dem Rotor, der in einer exzentrisch versetzten Bohrung im Rotorzylinder umläuft. Durch die exzentrisch versetzte Bohrung im Rotorzylinder bilden die Lamellen Arbeitskammern, deren Volumen in Drehrichtung zunimmt. Über die Expansion der verdichteten Zuluft wird die Druckenergie in kinetische Energie, und damit in eine Drehbewegung des Rotors, umgewandelt.

■ Turbinenantriebe

Mit unseren Turbinenantrieben bieten wir Ihnen ideale Antriebslösungen im hohen Drehzahlbereich. Von der Turbinenauslegung, über die Prototypenfertigung bis hin zur Serienherstellung steht Ihnen eine maßgeschneiderte Antriebslösung für Ihren individuellen Einsatzfall zur Verfügung.

Aufbau und Funktionsweise der Turbine

Die Umwandlung der Druckenergie in kinetische Energie erfolgt in der Eintrittsdüse. Bei einer zweistufigen Turbine wird der größte Teil der kinetischen Energie im 1. Laufrad umgesetzt. Über das feststehende Leitrad wird der Luftstrom umgelenkt. Die verbleibende Energie wird im 2. Laufrad umgesetzt. Die Turbine ist eine Strömungsmaschine, die keine berührenden Dichtungen benötigt.



Der Betrieb der Turbine mit ölfreier Druckluft ist somit absolut verschleißfrei. Strömungsmaschinen nutzen die Energie der Druckluft optimal. Dadurch sinkt der Luftbedarf gegenüber einem Druckluftlamellenmotor um ein Drittel. Das Leistungsgewicht (kg/kW) ist nur halb so groß.

VORTEILE DER DRUCKLUFTWERKZEUGE IM VERGLEICH ZU ELEKTRISCHEN WERKZEUGEN

Vorteile der Druckluftwerkzeuge vs. elektrische Werkzeuge

- optimales Verhältnis Leistung/Gewicht (1/3 der Baugröße eines leistungsgleichen Elektromotors)
- Arbeit in sehr verschmutzten Umgebungen (Feuchtigkeit, Staub)
- robust - hohe Lebensdauer, Einsatz unter Extrembedingungen
- keine Verletzungsgefahr durch elektrischen Strom
- hohes Startmoment
- keine Überhitzung
- überlastsicher - ohne Schaden bis zum Stillstand belastbar
- niedriges Gewicht
- servicefreundlich
- kleinere Abmessungen



ANWENDUNGSBEREICHE

Wir bieten Ihnen professionelle Werkzeuge für nahezu jeden Anwendungsfall an.

Anwendungsbereiche

- Gießereien
- Vorrichtungsbau, Feinwerktechnik
- Off-Shore-Industrie
- Automobilindustrie
- Maschinenbau
- Stahl-, Stahlbeton- und Behälterbau
- Schiffsbau
- Flugzeugbau
- Bauwesen
- Bergbau
- Bildhauerei
- Produktion von Haushaltswaren
- Montage, Instandhaltung



GRUNDPRINZIPIEN ZUR ANWENDUNG VON DRUCKLUFTWERKZEUGEN

Installationshinweise:

Vor Anschluss der Maschine Druckluftleitung und Schlauch durch Ausblasen mit geringem Druck reinigen, um Schmutzpartikel zu entfernen. Hierbei Schutzbrille tragen! Darauf achten, dass alle Leitungen genügend große Querschnitte haben (siehe technische Daten im jeweiligen Produktkatalog) und keine Drosselstellen oder Knickstellen vorhanden sind. Wenn die Zuluftleitung länger als 2 m ist, sollte die nächst größere Schlauch-Nennweite verwendet werden, um Minderleistung zu vermeiden. Eine optimale Leistung (bei Produkten, die nur mit geölter Druckluft betrieben werden) wird bei einem Ölzusatz von 1 - 2 Tropfen auf 1 m³ Luftverbrauch erzielt. Die Zuluft zur Maschine muss gefiltert werden. Wartungseinheit, Ventile und Schalldämpfer wählen Sie nach dem Luftverbrauch der Produkte aus (siehe technische Daten). Leistungsquerschnitte so bemessen, dass der Druckabfall von der Wartungseinheit bis zur Maschine unter 0,5 bar liegt. Verwenden Sie nur durch den Hersteller zugelassenes Öl. Fließdruck an der Maschine überprüfen. Mit dem Druckregelventil muss der Fließdruck auf (max.) 6,3 bar eingestellt werden. Ein höherer Fließdruck führt zu erhöhtem Verschleiß. Zu niedriger Druck verursacht Minderleistung. Die Qualität der Druckluft ist entscheidender Faktor für die Lebensdauer von Druckluftmaschinen. Der Einsatz eines Wasserabscheiders bzw. eines zentralen Lufttrockners schützt nicht nur das Druckluftnetz, sondern auch in hohem Maße das Druckluftwerkzeug vor Korrosion. Dem Einsatz eines Druckluftfilters ist die gleiche Bedeutung zuzumessen. Durch verunreinigte Luft kann es zum Blockieren der Lamellen und damit zum Stillstand des Motors kommen.

Maschine wie folgt anschließen:

■ Für den normalen Betrieb: Anschluss an eine Wartungseinheit, bestehend aus Filter mit Wasserabscheider, Druckregler und Öler.

Standard-Filterfähigkeit der Wartungseinheiten ist 25 µm.

■ Für den Einsatz mit Minimalschmierung:

Anschluss an einen Filterregler, bestehend aus Filter mit Wasserabscheider und Druckregler.

Hinsichtlich der Druckluftqualität gemäß ISO 8573-1 empfehlen wir:

	Klasse	Reststaub		Restwasser		Restöl
		Partikelgröße µm	Max. Konzentration mg/m ³	Max. Konzentration g/m ³	Drucktaupunkt °C	mg/m ³
Bei geölter Luft	-/4/4	25	10	6	+3	5
Bei ungeölter Luft	6/3/3	5 *)	5	0,88	-20	1

*) Für Maschinen, die im Trockenlauf betrieben werden, ist ein Filtergrad von 8 µm ausreichend.

Sicherheitshinweise:

- Kontrollieren Sie regelmäßig die Drehgeschwindigkeit der Spindel, die Drehzahl muss den technischen Parametern der einzelnen Produkte entsprechen.
- Beseitigen Sie niemals an Maschinen angebrachte Schutzeinrichtungen und stellen Sie deren ordnungsgemäßen Zustand und Anbringung sicher, bevor Sie die Maschine einschalten.
- Verwenden Sie lediglich Schleifwerkzeuge, die den höchsten Sicherheitsnormen entsprechen. Zu den wichtigsten Parametern gehört die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit, die niemals überschritten werden darf. Das verwendete Schleifmittel muss der Anwendung entsprechen und für das Druckluftwerkzeug geeignet sein.
- Überprüfen Sie das Schleifmittel vor Gebrauch der Maschine auf Beschädigung. Verwenden Sie keine angeschlagenen, gerissenen oder anderweitig beschädigten Schleifmittel. Die Schleifmittel müssen entsprechend den Anweisungen des Herstellers sorgfältig aufbewahrt und gehandhabt werden. Prüfen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine, ob der Schleifkörper korrekt befestigt und fest angezogen ist. Stellen Sie sicher, dass die Abmessungen des Schleifwerkzeuges zur Maschine kompatibel sind und das Schleifwerkzeug auf die Spindel passt.
- Nach Montage des neuen Schleifmittels führen Sie mit der Maschine in einer gesicherten Lage einen Probelauf von 30 s Dauer und ohne Belastung durch.
- Verwenden Sie alle vorgeschriebenen Schutzmittel (Augen- und Gehörschutz, Schutzhandschuhe, evtl. Helm).
- Wir empfehlen, regelmäßige Wartungen der Druckluftwerkzeuge und der Druckluftverteilungen durchzuführen.

DRUCKLUFTWERKZEUGE - ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTVERTEILUNG

Zásady napojení pneumatického nářadí do rozvodu tlakového vzduchu

- Die Druckluft muss sauber und trocken sein (ohne Staub und Kondensat).
- Verwenden Sie für die Lamellenmotoren nur durch den Hersteller zugelassenes Öl.
- Ölfreier Betrieb bei den Zahnrad- und Turbinenmotoren
- Empfohlene Schlauchlänge von der Wartungseinheit bis zum Druckluftwerkzeug: 5 m (längere Schläuche erfordern eine größere Schlauchweite)
- Verwendung der Wartungseinheiten (Kombination Filter, Öler, Druckregler)
- Die Wartungseinheit sollte zur einfacheren Funktions- und Ölkontrolle in Augenhöhe eingestellt werden.
- Auswahl der Wartungseinheit (gemäß Luftdurchfluss in m³ in Abhängigkeit vom Luftverbrauch des angeschlossenen Druckluftwerkzeuges und Anzahl der angeschlossenen Druckluftwerkzeuge)
- Richtige Nennschlauchweite (lt. technischen Parametern der Druckluftwerkzeuge)



Gerne beraten wir Sie bei der Installation Ihres Druckluftwerkzeuges. Wir sparen damit Ihre Zeit und stellen die korrekte Leistung Ihres Werkzeuges sicher. Sie erhalten von uns die ideale und komplette Lösung zur Installation in die Druckluftverteilung - vom Gewinde bis zum Werkzeug. Kontaktieren Sie unsere Fachberater!

Typenschlüssel - Schleifmaschinen / Poliermaschinen

Schleifmaschinen mit Spannzange

GDS 070 - 153 B X F I H L

- L = Linkslaufend
- H = heavy duty Ausführung
- I = Isolierter Handgriff
- F = Teilabluft nach vorne
- X = Hebelventil
- Y = Drehventil
- V = Fremdventil
- B = Basisausführung
- S = Kurze Ausführung
- V = Schlanke Ausführung
- W = Lange, schlanke Spindel; 1 (2, 3, 4) - Zahl der Verlängerungen
- Q = Verlängerte Spindel
- G = Zum Einspannen in einen Ständer (Schraubstock)
- Drehzahl x 100 [min⁻¹]; 153 = 15 300 min⁻¹
- Leistung x 10 [W]; 070 = 700 W
- S = Gerade Bauform
- A = Winkelbauform - Winkel 90°
- B = Winkelbauform - Winkel 120°
- GD = Schleifmaschine mit Spannzange

PB 35 C L - 45 Y K

- K = Mit Spannzange
- X = Hebelventil
- Y = Drehventil
- Max. Umfangsgeschwindigkeit [m/s]
- L = Linkslaufend
- C = Entwicklungsstufe
- Max. Ø des Schleifkörpers [mm]
- B = Schleifmaschine
- P = Pneumatisch

GDS 030 - 300 B S V

- V = Fremdventil
- S = Stationäre Ausführung
- B = Basisausführung
- Drehzahl x 100 [min⁻¹]; 300 = 30 000 min⁻¹
- Leistung x 10 [W]; 030 = 300 W
- S = Gerade Bauform
- GD = Schleifmaschine mit Spannzange

Schleifmaschinen - mit Schleifscheibe

G A T Q 818 - 150 B X T A M14

- M14 - Gewinde M14
- A = Für doppelkonische Schleifscheibe
- T = Gewinde 5/8" UNC
- X = Hebelventil
- B = Basisausführung
- C = Für Schleiftöpfe
- Leistung x 10 [W]; 150 = 1 500 W
- Max. Schleifscheibendurchmesser x 10 [mm]; 180 mm
- Max. Umfangsgeschwindigkeit - 80 m/s
- Q = Intelligente Werkzeuge (DIQ Tools)
- T = Turbinenantrieb
- A = Winkelbauform
- S = Gerade Bauform
- G = Schleifmaschine

Bandschleifmaschine

GB 030 - 013 B X

- X = Hebelventil
- B = Basisausführung
- C = Ausführung mit Auspuffschauch
- Schleifbandbreite [mm]
- Leistung x 10 [W]; 030 = 300 W
- GB = Bandschleifmaschine

Poliermaschinen

PA T 070 - 060 B Y I

- I = Isolierter Handgriff
- Y = Drehventil
- X = Hebelventil
- Z = Taste
- B = Basisausführung
- S = Kurze Ausführung
- Drehzahl x 100 [min⁻¹]; 060 = 6 000 min⁻¹
- Leistung x 10 [W]; 070 = 700 W
- T = Turbinenantrieb
- E = Exzentrische Poliermaschine
- A = Winkelbauform
- S = Gerade Bauform
- P = Poliermaschine

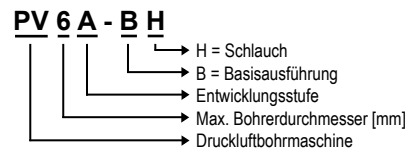
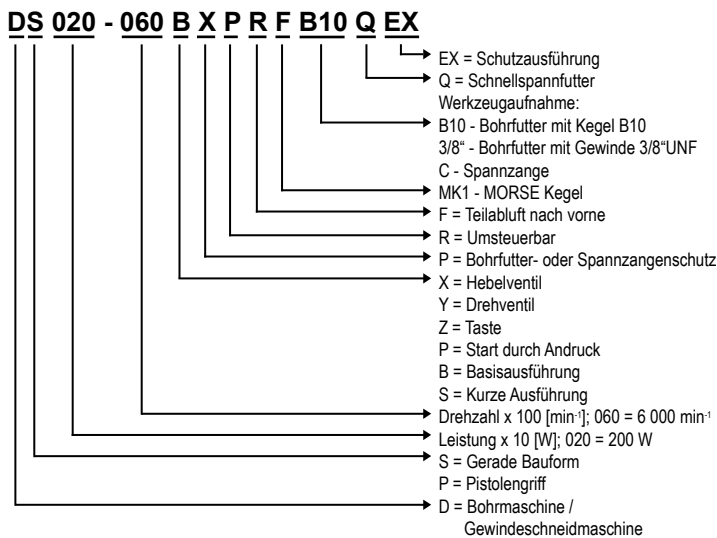
PL U 180 B - 80 X L

- L = Linkslaufend
- X = Hebelventil
- Y = Drehventil
- Z = Taste
- Umfangsgeschwindigkeit [m/s]
- A, B, C, D = Entwicklungsstufe, E = Exzentrisch
- Max. Fiberscheibendurchmesser [mm]
- U = Winkelbauform
- S = Gerade Bauform
- P = Poliermaschine mit Winkelgetriebe
- PL = Druckluft-Poliermaschine

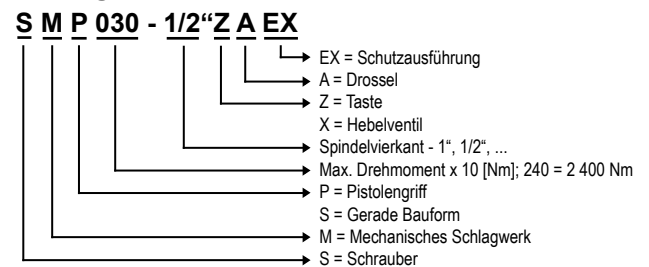
TYPENSCHLÜSSEL - DRUCKLUFTWERKZEUGE DEPRAG INDUSTRIAL

Typenschlüssel - Bohrmaschinen / Gewindeschneidmaschinen / Schlagschrauber / Sägen / Hämmer / Feilen / Nadelentrostler / Scheren / Zangen

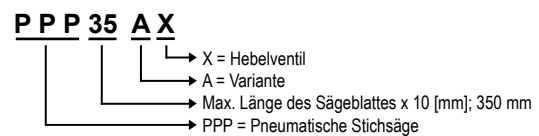
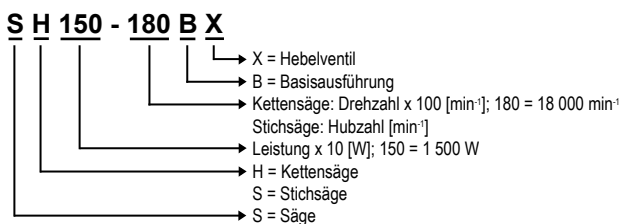
Bohrmaschinen / Gewindeschneidmaschinen



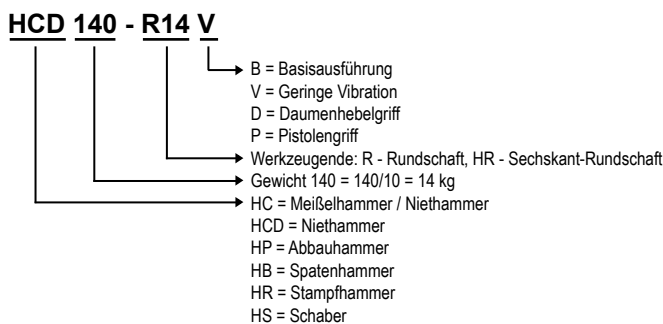
Schlagschrauber



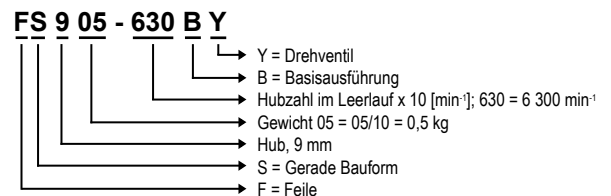
Sägen - Stichsäge, Kettensäge



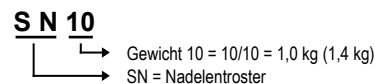
Hämmer



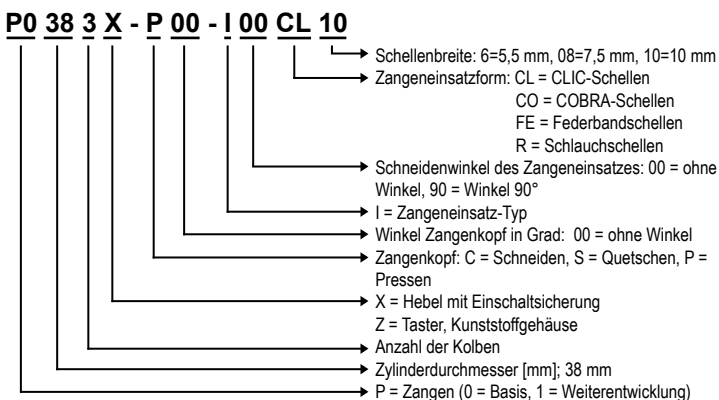
Feilen



Nadelentrostler



Zangen



Scheren

