

SÄ
Sägen

GA
Gatter

SS
Seilsägen

SP
Schleif- und
Poliermaschinen

OB
Oberflächen-
bearbeitungs-
maschinen

BZ
Bearbeitungs-
zentren

SM
Sonder-
maschinen

Diamantbohrmaschinen



Diamantbohrmaschine DIA 50 W



Sicherheits-Rollenkupplung

Sortiment

Die FRIEDRICH DUSS Maschinenfabrik im schwäbischen Neubulach hat sich auf die Entwicklung, die Produktion und den Vertrieb von Bohr- und Meißelhämmern sowie Diamantbohrmaschinen spezialisiert. Die Diamantbohrmaschinen DIA 80, DIA 200 und DIA 300 sind für den trockenen Einsatz vorgesehen, Tabelle 1. Die Maschinen DIA 100 W, DIA 150 W und DIA 300 W sind für Trocken- und Nasseinsatz geeignet, während die Diamantbohrmaschine DIA 50 W nur mit Wasserspülung eingesetzt werden kann, Tabelle 2.

Ausstattung

Bei allen DUSS-Diamantbohrmaschinen ist die Drehzahl stufenlos einstellbar. Durch eine elektronische Drehzahlkonstanthaltung ist die Leerlaufdrehzahl gleich der Vollastdrehzahl. Die Maschinen sind mit einem elektronischen Überlastungsschutz ausgestattet.

Beim trockenen Bohren wird das Bohrklein durch einen Saugkopf abgesaugt, der mit einem Industriesauger verbunden ist. Als Anbohrhilfe dienen eine integrierte Zentrierautomatik bzw. Schnellzentrierer.

Die Maschinenserie für das Nassbohren ist mit einer Feindosierung für das Kühl- und Spülmittel ausgestattet. Bei der DIA 50 W wird das Kühl- und Spülmittel in einem Wassersammelring aufgefangen und abgesaugt.

Die Maschine eignet sich besonders für erschütterungsfreies, geräuscharmes und punktgenaues Bohren im Durchmesserbereich von 8 bis 42 mm in Beton, armiertem Beton, Keramik, Feuerfestmaterialien, Weich- und Hartgesteinen bis zu einer Tiefe von 600 mm, Bild 1. Die Diamantbohrmaschinen DIA 100 W, DIA 150 W und DIA 300 W sind handgeführt oder ständergeführt einsetzbar. Bei Verwendung der Bohrstände BS 130 und BS 160 können bis zu einem Bohrdurchmesser von 300 mm auch Wassersammelringe verwendet werden. Die Nassmaschinen sind mit PRCD-Schutzschalter ausgestattet.

Sicherheits-Rollenkupplung

Zusätzlich zum elektronischen Überlastungsschutz besitzen die DUSS-Diamantbohrmaschinen eine Sicherheits-Rollenkupplung mit Anti-Blockier-Sicherung, Bild 2. Die verschleißarme Rollenkupplung ge-

währleistet einen sanften Anlauf und schützt die Bedienperson vor Verletzungen bei blockierendem Bohrprozess.

Zubehör

Als Zubehör bietet DUSS Bohrkronen mit gesinterten Diamantsegmenten und PKD-Schneiden, Zentrierer, Bohrerverlängerungen, Saugköpfe, Wassersammelringe, Industriesauger, Bohrstände, Nivellierhilfen, Adapter und vieles mehr, was den Bohrprozess effektiv gestaltet und erleichtert.

Bezugsadresse

FRIEDRICH DUSS
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Calwer Straße 17
75387 Neubulach
Tel.: 0 70 53/9 69 20
Fax: 0 70 53/9 69 21 1
E-Mail: info@duss.de
Internet: www.duss.de

TABELLE 1:

	DIA 80	DIA 200	DIA 300
Nennaufnahmeleistung [W]	1700	1700	1700
Bohrdurchmesser, handgeführt [mm]	68 und 82	82 ... 250	127 ... 300
Drehzahl bei Nennlast [U/min]	650 ... 1100	320 ... 590	260 ... 350

TABELLE 2:

	DIA 50 W	DIA 100 W	DIA 150 W	DIA 300 W
Nennaufnahmeleistung [W]	1800	1800	1800	1800
Bohrdurchmesser, handgeführt, nass [mm]	8 ... 42	32 ... 102	52 ... 162	112 ... 200
Bohrdurchmesser, handgeführt, trocken [mm]	–	52 ... 112	82 ... 212	127 ... 300
Drehzahl bei Nennlast [U/min]	3000 ... 4000	900 ... 1200	480 ... 630	260 ... 350

TS
Trennschleif-
scheiben

GB
Gattersäge
blätter

SS
Sägesäge

SPW
Schleif- und
Polierwerkzeuge

WOB
Werkzeuge
für Oberflächen-
bearbeitung

WFW
Werkzeuge
für Werkzeug-
magazine

SW
Sonder-
werkzeuge

Lasergestütztes CAD-System Delphi



**Lasermessgerät
mit Elektromotor
und Fernbedie-
nung**



3D-Ansicht eines Küchenbereichs

Das lasergestützte CAD-System Delphi ist eine in Gemeinschaftsarbeit entwickelte Software der Firmen König GmbH & Co. und SeKON Software GmbH zum schnellen, einfachen und exakten Vermessen und Planen von Küchenarbeitsplatten nach einer neuen Vorgehensweise in folgenden Arbeitsschritten:

Messen

Der Einbauraum der Küche wird mit dem Lasermessgerät vermessen indem die Eckpunkte der Grundfläche, einschließlich Nischen und Vorsprünge, ermittelt werden. Zur späteren 3D-Ansicht werden auch Fenster, Türen und sonstige Öffnungen erfasst. Alternativ zum Lasermessgerät können auch konventionelle Längen- und Winkelmesszeuge Verwendung finden. Mit dem Lasermessgerät wird jedoch bis zu einer Reichweite von 10 m eine Genauigkeit von ± 1 mm erreicht. Die Vorgehensweise bei bereits montierten Küchenunterbauten ist die gleiche. Die Ermittlung der Raummaße genügt, wenn es sich um genormte Unterbauten handelt, denn diese sind bereits in einer Bibliothek der Software vorhanden. Bei nicht genormten Unterbauten (Altküchen) reicht es aus, zusätzlich deren Eckpunkte zu ermitteln.

Unterbauten platzieren

Der Normalfall ist, dass die Küche nach den Vorstellungen des Kunden eingerichtet wird und durch ver-

schiedene Varianten Lösungsvorschläge unterbreitet werden können (3D-Ansichten). Dazu werden die Aufmaßeergebnisse manuell in die Software eingegeben und auf dem Bildschirm wird der Grundriss einschließlich verschiedener Wanddurchbrüche sichtbar. Danach werden aus einer Bibliothek hersteller-spezifische Küchenunterbauten entnommen und mit dem Delphi CAD-System platziert. Wandabstände, Zwischenräume, Schrägstellungen und Vorsprünge können individuell oder automatisch vorgegeben werden.

Die Darstellung von Küchen mit bereits vorhandenen Unterbauten, schon vorliegenden Küchenplänen und Altküchen mit ungenormten Unterbauten erfolgt auf ähnliche Weise.

Arbeitsplatte generieren

Nachdem die Küchenunterbauten und Hochschränke maßstabsgetreu platziert wurden, generiert Delphi automatisch unter Berücksichtigung von Überständen und Profilen eine Küchenarbeitsplatten-Gesamtabdeckung. Die Gesamtabdeckung wird individuell durch Ausklinkungen, Ecken, Schrägschnitte, Radien oder Profile angepasst. Für die Ausbildung der Kantenprofile, deren Bearbeitungsart und die Ausbildung von Fassen stehen ebenfalls Bibliotheken zur Verfügung.

Ausschnitte, Bohrungen, Trennfugen

Die Ausschnitte sind nach Typ und Hersteller in einer Bibliothek hinterlegt. Per Drag and Drop werden die Ausschnitte in die Arbeitsplatte je nach Belieben parallel zu Linien oder mittig in Flächen positioniert. Das Programm berücksichtigt bei Spülbecken die Einbauweise (aufgesetzt oder untergebaut). Die Ausschnittbibliothek wird ständig aktualisiert und ist über das Internet abzurufen. Bohrungen für Armaturen werden durch Maßeingabe angeordnet. Die Trennschnitte in der Küchenarbeitsplatten-Gesamtabdeckung können beliebig gesetzt werden. Die Schnittbreite der Diamanttrennscheibe oder anderer Trennverfahren ist manuell einzugeben.

Datenübergabe

Nach Fertigstellung des Küchenprojekts kann dies dem Kunden als 3D-Darstellung aus verschiedenen Blickrichtungen vorgestellt werden und mit verschiedenen Füllfarben lassen sich Wände, Küchenabdeckung und Kücheneinrichtung aufeinander abstimmen.

Die Daten werden als DXF-Datei exportiert und für die Zeichnungs- und Schablonenherstellung genutzt, zur weiteren Verwendung in CAD-Programmen (Kalkulation, Angebot, Auftrag, Rechnung, Statistik u.s.w.) bereitgestellt und/oder an die Maschinensteuerung von Brückensägen und CNC-Maschinen übergeben.

Bezugsadresse

J. König GmbH & Co.
Werkzeugfabrik
Dieselstraße 2
76227 Karlsruhe
Tel.: 07 21 / 4 09 05 30
Fax: 07 21 / 4 09 05 33
E-Mail: info@j-koenig.de
Internet: www.j-koenig.de