

### FLEXIBEL BOHREN

Seit 1955 produziert **DONAU** Schnellradialbohrmaschinen. Die 1000-fach bewährten Produkte aus dem Hause DONAU stehen für Qualität und innovative Lösungen vom Marktführer in dieser Branche.

Werkzeugmaschinen von **DONAU** bieten ein Maximum an Innovation. Mehr als 14'000 Schnellradialbohrmaschinen arbeiten mittlerweile in den unterschiedlichsten Branchen rund um den Globus.

Unsere Produkte haben sich im Maschinenbau, in der Automobilindustrie, im Werkzeug- und Formenbau sowie im breiten Mittelstand des produzierenden Gewerbes vielfach bewährt.

**DONAU** entwickelt und produziert innovative CNC-gesteuerte und manuell bedienbare Schnellradialbohrmaschinen.

Konstruktion und Entwicklung, Produktion und Montage, sowie Vertrieb und Service kommen seit September 2008 aus dem Werk in Altenmarkt.

Wir legen hohen Wert auf Präzision, Leistung und Qualität aller unserer Produkte. Mit der eigenen Giesserei erzeugen wir nicht nur Grau- und Sphäroguss für unsere eigenen Maschinen, sondern sind u. a. auch Lieferant für den Werkzeugmaschinenbau im In- und Ausland.

Dabei stützt sich **DONAU** auch auf die Erfahrung ihrer Muttergesellschaft **ALZMETALL**.

**ALZMETALL** ist ein Unternehmen mit internationalen Ruf und weltweiten Aktivitäten. Seit sechs Jahrzehnten führend in der Technologie des Bohrens, FräSENS und Giessens.



### SCHNELLRADIAL-BOHRMASCHINEN

Die 1000-fach bewährten Produkte aus dem Hause **DONAU**. Effizienz ist keine Frage einer einzigen Bearbeitung, sondern das Ergebnis vieler intelligenter Lösungen.

**DONAU** heisst die bewährte Reihe von Schnellradialbohrmaschinen für manuelles Bohren mit vielfachen Optionen bis hin zur digitalen Positionsanzeige in X-, Y- und Z- Richtung.



### VORTEILE UND KUNDENNUTZEN

Bis zu 3 fest vorgegebenen Bearbeitungsstationen gewährleisten höchste Flexibilität in der Werkstückbearbeitung für grosse und kleine Teile, sowie auch sehr lange Teile.

Schwenktische ermöglichen die Bearbeitung schräger Bohrungen.

Grosse Verfahrswege und Werkstückhöhen bis 1500 mm gewährleistet.

Schwebeleichtes, gleichzeitiges Anfahren einer Bohrposition in 3 Achsen.

Selbstzentrierender Spindelkopf positioniert sich exakt in Zentrierbohrungen.

Konzentrische Senkungen durch selbstzentrierende Kegelsenker im Bohrloch.

Selbstzentrierende Positionsgenauigkeit ermöglicht Kernlochbohren, Senken und Gewindeschneiden im Serienarbeitsgang und dadurch Einsparung häufige Werkzeugwechsel.

Die Arbeitstischhöhe von 900 mm und eine jederzeit optimale Position zum Spindelkopf, ermöglicht dem Bediener eine aufrechte Haltung und bestmögliche Blickrichtung auf den Arbeitsprozess.