



COD PROD. : 101601

Modelele R-VT aparțin celei mai noi generații de mașini de găurit radiale. Conceptul unic de funcționare simplifică prelucrarea și sprijină operatorul în selectarea parametrilor de operare. Aceste modele permit găurirea precisă, adâncirea și alezarea și reprezintă soluția ideală pentru producția de unicat și în serii mici. Aceste mașini de găurit radiale sunt adesea utilizate în lucrările de mentenanță și de construcție a utilajelor și structurilor de oțel.

- Concept de operare unic
- Control extins al funcțiilor utilajului
- Avans pinolă cu servomotor
- Construcția masivă asigură un nivel ridicat de stabilitate

DATE TEHNICE

DOMENIUL DE LUCRU

Puterea de gaurire	40 mm
Putere de găurire, turnare	52 mm
Puterea de filetare, fonta	M 40
Puterea de filetare, oțel	M 32
Adâncimea de gaurire (max.)	250 mm
Deschiderea	300 mm - 1300 mm
Distanța axul principal - suprafața mesei	300 mm - 1200 mm
Cursa cap de gaurire (orizontală)	1000 mm

AXUL PRINCIPAL

Gama de turatii	74 1/min - 2200 1/min
Racord pentru axul principal	4 MK

AVANSURI

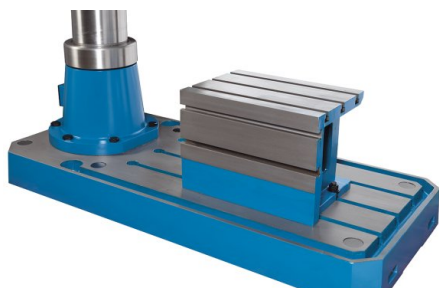
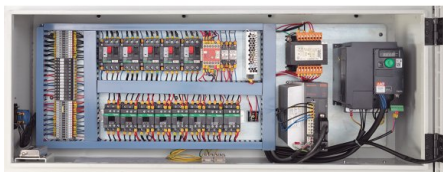
Avansuri	0 mm/min - 300 mm/min
----------	-----------------------

PUTEREA DE ANTRENARE

Puterea motorului principal	2.2 kW
Puterea motorului de ridicare	1.1 kW

DIMENSIUNI SI GREUTATI

Dimensiuni de gabarit (LxIxI)	2.07 m x 1.02 m x 2.51 m
Greutatea	2300 kg



DETALII PRODUS

- Baza, coloana, brațul și capul transmisiei sunt turnate din materiale de calitate superioară
- Elementele constructive importante sunt coloana dimensionată mare și brațul deosebit de rezistent la torsiune
- Reglarea pe înălțime a brațului se realizează prin acționarea motorizată puternică pe coloana mașinii
- Angrenajele de ridicare a brațului rulează în baie de ulei și lucrează fiabil și cu uzură minimă
- Axele de rotire și deplasare se remarcă prin mișcare ușoară și ușurează munca operatorului în producția curentă
- Lubrifierea centrală alimentează suficient coloana cu lubrifiant

Avans pinolă cu reglare electronică cu ecran mare cu touch-screen

- Adâncimea de găurire se setează electronic iar valoarea introdusă este verificată de sistem
- Unitatea de măsură a intrărilor și afișajelor se poate selecta în mm sau inch
- Instalația performantă pentru agentul de răcire se activează de pe ecranul cu funcție de atingere și apoi se pornește sau se oprește în funcție de arborele principal
- Mașina dispune de 2 trepte de viteză, a căror turație se poate regla fără trepte de pe monitor și este afișată pe acesta
- Un servomotor controlează fără trepte avansul pinolei - dacă avansul a atins adâncimea de găurire selectată în prealabil, pinola se deplasează automat înapoi în poziția de start
- Alezarea are loc numai manual iar operatorul modifică direcția de rotire a pinolei când se atinge adâncimea de filet dorită
- Poziționarea brațului pe înălțime poate fi realizată de operator prin atingerea simbolului adecvat, iar astfel sistemul eliberează și fixează automat prinderea hidraulică, pornește motorul de ridicare și ia în considerare opritoarele de capăt fixate
- Capul de găurire și coloanele pot fi blocate/eliberate împreună sau separat
- Brațul poate fi reglat pe înălțime, fără a pierde alinierea arborelui față de gaură
- Software-ul unității de comandă oferă și recomandă valori pentru turație și avans, indiferent de dimensiunea dorită a găurii
- Diversele afișaje de alarmă avertizează operatorul cu privire la acțiunile eronate sau afișează stadiul de operare

R 40 VT PRO, R 60 VT PRO și R 80VT PRO cu dispozitiv de alezare (SKU 101657/101648)

- La acest model poate fi activată pe ecranul tactil și funcția de alezare automată
- În funcție de mărimea burghiului de filetare sunt preluate, din baza de date internă, înclinația potrivită și turația recomandată
- Procesul de alezare se realizează cu avans automat
- Turația arborelui este sincronizată așadar cu pasul șurubului, iar opritorul de adâncime limitează acum adâncimea filetului
- Dacă a fost atinsă adâncimea preselectată, arborele își schimbă direcția de rotație, iar pinola se întoarce automat în poziția de start

COMENZI ȘI SOFTWARE

Panou de control cu ecran tactil

- Majoritatea funcțiilor uzuale au fost înlocuite cu funcții electronice și integrate într-o unitate de comandă performantă cu ecran tactil.
- Majoritatea funcțiilor mașinii pot fi operate prin intermediul ecranului tactil de mari dimensiuni.
- Adâncimea de găurire se setează electronic iar valoarea introdusă este verificată de sistem. Avansul poate fi afișat în două moduri: avans per rotire și avans pe minut.
- Unitatea de măsură a intrărilor și afișajelor se poate selecta în mm sau inci.
- Poziționarea brațului pe înălțime poate fi realizată de operator prin atingerea simbolului adecvat, iar astfel sistemul eliberează și fixează automat prinderea hidraulică, pornește motorul de ridicare și ia în considerare opritoarele de capăt fixate.
- În plus, pe monitor este afișată turația.
- Mai multe funcții principale pot fi activate resp. dezactivate prin apăsarea simbolului corespunzător, ca de ex. pornirea/oprirea instalației pentru agent de răcire sau fixarea/deblocarea arborelui principal și coloanei.
- Diversele afișaje de alarmă avertizează operatorul cu privire la acțiunile eronate sau afișează stadiul de operare.

ECHIPAMENT STANDARD

ciclu automat tăiere filete
 Panou de control cu ecran tactil
 Servomotor pentru avans pinolă
 Accesorii pentru găurire
 Masa cubica
 Lubrifiere centrală manuală
 Sistem de racire cu emulsie
 Lumini de lucru cu LED
 Plăcuță de protecție reglabilă pe înălțime
 Instrucțiuni de operare