



COD. ART. : 101601

I modelli R-VT appartengono all'ultima generazione di trapani radiali molto utilizzati. L'esclusivo concetto operativo semplifica la lavorazione e supporta l'operatore nella scelta dei parametri di funzionamento. Questi modelli consentono di forare, alla

- concetto d'operatività unico
- controllo avanzato delle funzioni macchina
- avanzamento canotto mediante servomotore
- struttura robusta per un'elevata stabilità

SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Capacità di foratura	40 mm
Capacità di foratura su ghisa	52 mm
Capacità di maschiatura su ghisa	M 40
Capacità di maschiatura su acciaio	M 32
Profondità max. di foratura	250 mm
Sbalzo	300 mm - 1300 mm
Distanza naso mandrino - superficie tavola	300 mm - 1200 mm
Corsa testa per foratura (orizzontale)	1000 mm

MANDRINO PRINCIPALE

Gamma di velocità	74 1/min - 2200 1/min
Attacco mandrino	4 cm

AVANZAMENTO

Avanzamenti	0 mm/min - 300 mm/min
-------------	-----------------------

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	2.2 kW
Motore d'avanzamento	1.1 kW

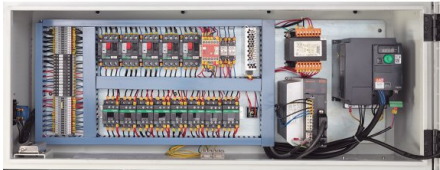
DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2.07 m x 1.02 m x 2.51 m
Peso	2300 kg



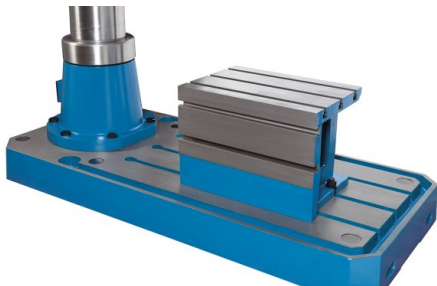
DETTAGLI PRODOTTO

- Base, colonna, braccio e testa ingranaggi realizzati in ghisa di ottima qualità
- Le caratteristiche più importanti della struttura di questi trapani sono la colonna sovradimensionata ed il braccio particolarmente resistente alle torsioni
- Il sollevamento del braccio è realizzato tramite un potente azionamento motorizzato ed un mandrino di spinta
- Gli ingranaggi del sollevamento braccio lavorano in bagno d'olio, per garantire la massima affidabilità ed un basso livello d'usura
- Gli assi di orientamento e scorrimento si distinguono per l'ottimo scorrimento, che facilita il lavoro quotidiano dell'operatore
- Sistema affidabile di lubrificazione centralizzata per la colonna



Avanzamento cannotto servoassistito a regolazione elettronica con ampio display touchscreen

- La profondità di foratura è impostata mediante sistema elettronico ed il valore immesso viene controllato dal sistema
- L'unità di misura dei dati immessi e dei valori visualizzati può essere impostata in mm oppure pollici
- Il potente circuito di raffreddamento viene attivato dal display touchscreen e azionato/disattivato a seconda del mandrino
- La macchina dispone di 2 livelli di velocità a variazione continua, regolabili ed indicati dal monitor
- Un servomotore guida l'avanzamento del cannotto a variazione continua - quando l'avanzamento ha raggiunto la profondità di foratura preselezionata, il cannotto torna automaticamente alla posizione di partenza
- La filettatura avviene invece manualmente: l'operatore cambia il senso di rotazione del cannotto una volta raggiunta la profondità di lavorazione
- Il posizionamento del braccio in altezza viene effettuato dall'operatore toccando l'icona corrispondente; in questo modo il sistema rilascia e fissa automaticamente il bloccaggio idraulico ed aziona il motore d'avanzamento sino al riscontro prefissato
- La testa d'alesatura e le colonne possono essere bloccate e sbloccate contemporaneamente oppure separatamente
- Il braccio può essere sollevato, senza perdere l'orientamento di foratura del mandrino
- Il software del controllo, a seconda delle dimensioni del foro desiderate, fornisce raccomandazioni su velocità ed avanzamento
- Diversi messaggi d'errore avvisano l'utente su problemi oppure indicano lo stato di funzionamento



R 40 VT PRO, R 60 VT PRO e R 80 VT PRO con dispositivo per filettatura (SKU 101657/101648)

- In questo modello anche la funzione di filettatura automatica può essere attivata da Touchscreen
- A seconda della grandezza della punta, l'incremento corretto e la velocità consigliata vengono rilevati automaticamente dalla banca dati interna
- Il processo di filettatura è realizzato con avanzamento automatico
- La velocità del mandrino è sincronizzata con il passo del filetto e l'arresto di profondità controlla la profondità del filetto
- Una volta raggiunta la profondità pre-impostata, il mandrino cambia il senso di rotazione ed il cannotto torna automaticamente alla posizione di partenza

CONTROLLI E SOFTWARE

Pannello di comando touchscreen

- La maggior parte delle funzioni tradizionali sono state sostituite da funzioni elettroniche e sono integrate in un potente controllo touch screen.
- La maggior parte delle funzioni della macchina sono controllabili tramite il grande display touch screen.
- La profondità di foratura viene impostata elettronicamente ed il valore immesso viene tenuto sotto controllo dal sistema. L'avanzamento può essere visualizzato sul display in due modi: avanzamento per giro e avanzamento al minuto.
- L'unità di misura dei valori immessi e di quelli restituiti sul visualizzatore può essere scelta fra mm e pollici.
- Il posizionamento del braccio in altezza può essere effettuato dall'operatore toccando l'icona corrispondente, che fa sì che il sistema rilasci e fissi automaticamente il bloccaggio idraulico, attivi il motore di sollevamento e controlli il raggiungimento
- Sul monitor viene inoltre visualizzata la velocità di rotazione.
- Diverse funzioni principali possono essere attivate premendo l'icona corrispondente, come per esempio attivazione/disattivazione del circuito di raffreddamento oppure bloccaggio/rilascio del mandrino principale e della colonna.
- Diversi indicatori di allarme avvertono l'operatore di eventuali malfunzionamenti o indicano lo stato di funzionamento.

DOTAZIONE STANDARD

cicli di filettatura automatici
 Pannello di comando touchscreen
 servomotore per l'avanzamento del canotto
 accessori per foratura
 Tavola cubica
 sistema centralizzato di lubrificazione manuale
 Circuito di raffreddamento
 lampa di lavoro a LED
 protezione mandrino regolabile in altezza
 Manuale d'uso