

V200 Platten Bohranlage

Die V200 ist für das Produzieren von Stahlplatten entwickelt. Diese Maschine bearbeitet schwere Stahlplatten in den Bohrlöchern und Gewinde einzuarbeiten sind.

Mit der Maschine werden Stahlplatten, welche vorab auf Maß geschnitten wurden, automatisch mit Löchern und Gewinde versehen. Die V200 Platten-Bohranlage ist mit einer CNC-gesteuerten vertikalen Bohreinheit und einem Koordinatentisch ausgestattet. Der Koordinatentisch ist mit zwei hydraulischen Spannanzgen ausgestattet. Die Bohreinheit legt nach jedem Bohrwechsel die Länge des neuen Bohrers automatisch neu fest. Die Anlage weiß genau, wo sich das zu bohrende Material und der Bohrpunkt befinden. Um Zeit zu sparen, läuft die Maschine im Eilgang zur Platte. Kurz vor der Platte wird auf ein Bohrvorschub umgeschaltet.

An der Maschine können ein automatischer Werkzeugwechsler, eine Signier- und eine Entgrateinheit angebracht werden. Mit der Entgrateinheit werden die Bohrlöcher automatisch an der Unterseite entgratet. Die Computersteuerung ist geeignet zum Einlesen von DSTV-Daten.



Arbeitsbereich

Länge	Max. 1.400 mm
Breite	Max. 1.000 mm

VD 40 Bohreinheit

Bohrdurchmesser	8 – 40 mm
Gewinde schneiden	M8 – M24
Spindeldrehzahlen	Stufenlos 100-2.500 U/min.
Automatisches Bohrwechselsystem	VTC 8/40, 8 Positionen (Optional)

VN 1/16 Signiereinheit (optional)

Zeichen	1 x 16 Stück.
Zeichenhöhe x Einprägertiefe	10 x 1 mm

