

V600 Bohranlage

Die V600 Bohranlage ist hervorragend für ein Konstruktionsbetrieb mit geringer Raumkapazität geeignet. Diese Maschine ist mit einer horizontalen Bohreinheit ausgestattet. Die Bohrkabine wird entlang dem Bohrtisch versetzt. Einer der größten Vorteile der V600 Bohranlage ist die geringe benötigte Stellfläche. Da die Maschine einen festen Auflagetisch hat, wird die Stellfläche, im Vergleich mit 3-achsigen Bohranlagen inklusiv Zu- und Abfuhrrollenbahnen, um ca. 50% reduziert.

Die zu bearbeitenden Profile werden durch den Bediener hintereinander auf den Bohrtisch gelegt. Die Bohreinheit bringt das gewünschte Lochbild in einem oder mehreren Produkten an. Durch eine Rotation der Profile sowie das gleichzeitige Bearbeiten von mehreren Bohrlöchern können mehrere Profilseiten gleichzeitig bearbeitet werden. Zugleich ist es möglich, automatisch Gewinde zu schneiden.

An der Vorderseite der Bohrkabine ist die vertikal hydraulische Spanneinrichtung montiert, welche das Produkt während des Bohrens auf den Tisch festklemmt. Für den Wechsel eines Bohrers oder eines Gewindeschneiders ist die Bohreinheit mit einem Schnellwechsel - Werkzeugfutter ausgestattet. Nach dem Wechsel wird automatisch die Länge des neuen Werkzeuges gemessen, sowie bei Beginn eines neuen Bohrprozesses die Steg- und Flanshhöhe automatisch gemessen wird. Die Löcher in den Flanschen können im Bezug auf die Mitte der gemessenen Flanshhöhe oder im Bezug auf die wirkliche Steghöhe positioniert werden.

Für einen genauen Bohrgang werden die DSTV - Daten durch eine CD oder ein Betriebsnetzwerk von einem Zeichenprogramm in die Maschine eingelesen. Danach kann die Produktion beginnen.

Arbeitsbereich

Min./max. Höhe	50 – 1.000 mm
----------------	---------------

VDH 100 Bohreinheit

Bohrdurchmesser	8 - 40 mm
Gewindeschneiden	M8 - M24
Schnellwechsel Adapter	ja
Kühlung	Luftgekühlt mit Nebelschmierung
Ankürnmöglichkeit	ja
Min./max. Spindeldrehzahl	200/1.200 U/min.

