

# V630M Bohranlage

Die V630M ist für Produzenten mit einer hohen Produktionskapazität entwickelt worden. Bei der Bohranlage wird das Positionieren eines Profils durch ein in der Maschine integriertes Messrollen Positioniersystem ausgeführt. Die V630M ist mit drei Servo gesteuerten Bohreinheiten ausgestattet. Dank des automatischen Werkzeugwechslers kann diese Bohranlage längere Zeit selbständig arbeiten.

Die Bohranlage kann mit einer horizontalen Bandsäge aus der VB-Reihe, einer hydraulischen Signiereinheit und/oder einem Voortman Profil-Ausklinkroboter kombiniert werden. Die Sägemaschine und die Signiereinheit werden in einer Linie mit der Bohranlage gesetzt, wobei die Rollenbahnen der Bohranlage genutzt werden. Für eine höhere Kapazität können die Säge und die Bohranlage separat aufgestellt werden. Die Profile werden nach dem Sägen mittels Quertransporte automatisch in der Bohranlage transportiert. Für eine weitere Automatisierung der Vorbearbeitungen kann eine Strahlanlage der Produktionslinie zugefügt werden. Hierbei werden alle Maschinen für Bohren, Sägen und Strahlen zentral durch einen Bediener angesteuert.

Die Profilen Bohranlage ist mit einer Computer-Steuerung ausgestattet, welche im Betriebsnetzwerk aufgenommen werden kann, sodass DSTV- und DSTV+-Daten direkt eingelesen werden. Zugleich wird Software für das Zusammensetzen von Schachtelmodulen installiert. Hierbei können aus ein oder mehreren Ausgangslängen verschiedene Produkte automatisch hintereinander produziert werden.



## Arbeitsbereich

	V630/1000M	V630/1250M
Min./max. Höhe	10 – 450 mm	10 – 600 mm
Min./max. Breite	60 – 1.050 mm	60 – 1.250 mm
Kapazität	400 kg/m	1.100 kg/m
Max. Positioniergewicht	9.000 kg	13.200 kg

## VD 40 Bohreinheit

Anzahl	3
Bohrdurchmesser	8 – 40 mm
Gewindeschneiden	M8 – M24
Spindeldrehzahl	Stufenlos 100 – 2.500 U./min.
Kühlung	Luftgekühlt mit Nebelschmierung
Schnell-	Ja
Werkzeugwechsler	
Automatische	VTC 5/40, 3 x 5 Positionen
Werkzeugwechsler	
Ankörmöglichkeit	Ja, 3 Seiten