

R VT

Die erste servokonventionelle Radialbohrmaschine



- **Einzigartiges Bedienkonzept**
- **Erweiterte Kontrolle der Maschinenfunktionen**
- **Pinolenvorschub mit Servomotor**
- **Massive Konstruktion gewährleistet hohe Stabilität**



Sehen Sie diese
Maschine in Aktion
bei YouTube 

- Basis, Säule, Ausleger und Getriebekopf bestehen aus hochwertigem Qualitätsguss
- Wesentliche Konstruktionsmerkmale sind die groß dimensionierte Säule und der besonders torsionssteife Ausleger
- Die Höhenverstellung des Auslegers erfolgt über kraftvollen, motorischen Antrieb und Hubspindel

- Das Auslegerhubgetriebe läuft im Ölbad und arbeitet zuverlässig und verschleißarm
- Die Schwenk- und Verfahrachsen zeichnen sich durch ausgesprochene Leichtgängigkeit aus und entlasten den Bediener im Produktionsalltag
- Eine Zentralschmierung versorgt die Säule zuverlässig mit Schmiermittel



Alle Funktionen sind auf dem Touchscreen grafisch dargestellt

Elektronisch geregelter Servo-Pinolenvorschub mit großem Touchscreen-Display

- Die Bohrtiefe wird elektronisch gesetzt und der Eingabewert vom System geprüft
- Die Maßeinheit der Eingaben und Anzeigen kann zwischen mm und inch gewählt werden
- Die leistungsstarke Kühlmittleinrichtung wird am Touchscreen aktiviert und dann in Abhängigkeit der Hauptspindel ein- oder abgeschaltet
- Die Maschine verfügt über 2 Getriebestufen in denen die Drehzahl stufenlos am Monitor geregelt werden kann und angezeigt wird
- Ein Servomotor steuert stufenlos den Pinolenvorschub - wenn der Vorschub die vorgewählte Bohrtiefe erreicht hat, fährt die Pinole automatisch zurück auf die Startposition
- Das Gewindeschneiden erfolgt dagegen rein manuell, indem der Bediener bei erreichter Gewindetiefe die Pinolendrehrichtung ändert

- Die Positionierung des Auslegers in der Höhe kann vom Bediener durch Berührung des entsprechenden Icons vorgenommen werden, dabei löst und fixiert das System die hydraulische Klemmung automatisch, schaltet den Hubmotor und berücksichtigt die gesetzten Endanschläge
- Bohrkopf und Säule können gemeinsam oder separat geklemmt bzw. gelöst werden
- Der Ausleger kann in der Höhe verfahren werden, ohne die Ausrichtung der Spindel zur Bohrung zu verlieren
- Die Steuerungssoftware bietet zudem, abhängig von der gewünschten Bohrergröße, Empfehlungen für Drehzahl und Vorschub
- Verschiedene Alarm-Anzeigen warnen den Bediener vor Fehlbedienungen oder zeigen den Betriebszustand an

R 60 VT PRO und R 80VT PRO mit Gewindegewindeschneideinrichtung (SKU 101657 / 101648)

- Bei diesem Modell kann auch die Funktion Gewindegewindeschneideautomatik am Touchscreen aktiviert werden
- Je nach Gewindebohrergröße wird automatisch die passende Steigung und empfohlene Drehzahl aus der internen Datenbank übernommen
- Der Gewindegewindeschneidvorgang erfolgt mit automatischen Vorschub
- Die Spindeldrehzahl ist dabei mit der Gewindesteigung synchronisiert und der Tiefenanschlag begrenzt nun die Gewindetiefe
- Ist die vorgewählte Tiefe erreicht, wechselt die Spindel die Drehrichtung und die Pinole fährt automatisch zurück auf die Startposition

Serienausstattung:

Touchscreen Bedienfeld, Kühlmittleinrichtung, Würfeltisch, LED-Arbeitsleuchte, Betriebsanleitung

Technische Daten		R 60 VT	R 60 VT PRO	R 80 VT PRO
Arbeitsbereich				
Bohrleistung	mm	60	60	80
Gewindebohrleistung, Guss		M 50	M 50	M 60
Gewindebohrleistung, Stahl		M 45	M 45	M 52
Bohrtiefe (max.)	mm	315	315	400
Ausladung	mm	350 - 1.600	350 - 1.600	465 - 2.550
Abstand Spindelnase - Tischoberfläche	mm	350 - 1.250	350 - 1.250	360 - 1.560
Verfahrweg Bohrkopf (horizontal)	mm	1.250	1.250	2.095
Hauptspindel				
Drehzahlbereich	1/min	(2) 38 - 2.000	(2) 38 - 2.000	(2) 30 - 1.400
Spindelaufnahme		MK 5	MK 5	MK 6
Vorschub				
Vorschübe	mm/min	0 - 300	0 - 300	0 - 350
Antriebsleistungen				
Motorleistung Hauptantrieb	kW	4	4	7,5
Hubmotor	kW	1,5	1,5	2,6
Maße und Gewichte				
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	m	2,49x1,05x2,78	2,49x1,05x2,78	3,59x1,25x3,56
Gewicht	kg	3.800	3.800	7.400
Art.-Nr.		101656	101657	101648