



## RÉF. ART. : 101559

Les modèles R-VT font partie de la dernière génération de perceuses radiales largement utilisées. Le concept de fonctionnement unique simplifie l'usinage et aide l'opérateur dans la sélection des paramètres d'utilisation. Ces modèles permettent un perçage, un fraisage et un taraudage précis et sont la solution idéale pour la production de série simple et de petites séries. Ces perceuses radiales sont souvent utilisées dans la maintenance, la fabrication d'outillages et la construction en acier.

- Concept de commande unique
- 3 stations de travail
- Contrôle avancé des fonctions de la machine
- Avance du fourreau par servomoteur
- Construction robuste possédant une grande stabilité éprouvée

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### ZONE DE TRAVAIL

Capacité de perçage	40 mm
Puissance de perçage, fonte	52 mm
Capacité, fonte	M 40
Capacité, acier	M 32
Profondeur d'alésage (max.)	250 mm
Porte à faux	300 mm - 1300 mm
Distance broche - table	300 mm - 1300 mm
Course d'usinage tête de perçage (horizontale)	1000 mm

### BROCHE PRINCIPALE

Plage de vitesses	74 1/min - 2200 1/min
Nez de broche	4 cm

### AVANCES

Avances	0 mm/min - 300 mm/min
---------	-----------------------

### PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	2.2 kW
Moteur de levage	1.1 kW

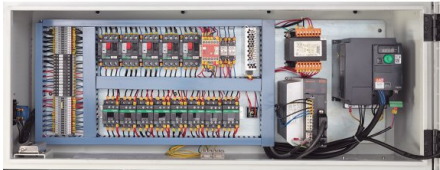
### DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2.07 m x 0.85 m x 2.43 m
Poids	2300 kg



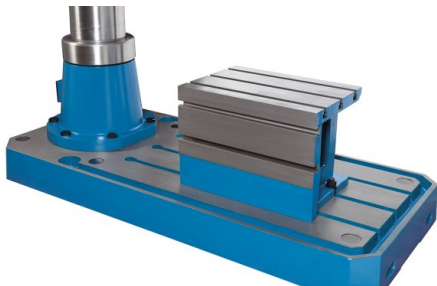
## DÉTAILS DU PRODUIT

- Base, colonne, flèche et tête du mécanisme en fonte d'excellente qualité
- Caractéristiques essentielles de conception : colonne aux dimensions généreuses et grande rigidité à la torsion de la flèche
- Le réglage en hauteur de la flèche s'effectue via un entraînement motorisé puissant et une vis trapézoïdale de levage
- Le mécanisme d'élévation de la flèche fonctionne en bain d'huile fiablement et sans usure excessive
- Les axes de pivotement et de déplacement se caractérisent par leur extrême souplesse et déchargent l'opérateur dans la routine de production
- Le graissage centralisé alimente fiablement la colonne en lubrifiants



### Avance de fourreau à servocommande et réglage électronique avec grand écran tactile

- La profondeur de perçage est réglée de manière électronique et la valeur saisie est vérifiée par le système.
- Il est possible de sélectionner l'unité de mesure de la saisie et de l'affichage (mm ou pouces).
- Le dispositif de refroidissement puissant est activé au niveau de l'écran tactile et actionné en fonction de la broche principale.
- La machine dispose de deux vitesses qui permettent de régler en continu et d'afficher la vitesse de rotation à l'écran.
- Un servomoteur commande en continu l'avance de fourreau : lorsque l'avance atteint la profondeur de perçage préalablement sélectionnée, le fourreau revient automatiquement en position de départ.
- Le taraudage est quant à lui effectué uniquement manuellement : l'opérateur doit modifier le sens de rotation du fourreau une fois la profondeur de perçage atteinte.
- Le positionnement en hauteur du support peut être effectué par l'opérateur à l'aide de l'icône correspondante, le système desserre et fixe automatiquement le serrage hydraulique, active le moteur de levage et prend en compte les butées de fin de course dé
- La tête de perçage et la colonne peuvent être serrées ou desserrées ensemble ou séparément.
- Le support peut être déplacé verticalement sans perdre l'alignement de la broche par rapport au trou de perçage.
- Le logiciel de commande propose également des recommandations concernant la vitesse de rotation et l'avance en fonction de la taille de foret souhaitée.
- Différentes alarmes avertissent l'opérateur en cas de mauvaise manipulation ou affichent le statut de fonctionnement.



### R 40 VT PRO, R 60 VT PRO et R 80VT PRO avec dispositif de taraudage (Réf. 101657/101648)

- Sur ce modèle, la fonction de taraudage automatique peut également être activée sur l'écran tactile
- Selon la taille du taraud, le pas et la vitesse de rotation recommandés sont automatiquement repris de la base de données interne
- Le processus de taraudage s'effectue avec une avance automatique
- La vitesse de rotation de la broche est alors synchronisée avec le pas de filetage et la butée de profondeur limite désormais la profondeur de filetage
- Lorsque la profondeur présélectionnée est atteinte, la broche change de sens de rotation et le fourreau revient automatiquement à la position de départ

## CONTRÔLES ET LOGICIELS

### Écran tactile

- La majorité des fonctions traditionnelles ont été remplacées par des fonctions électroniques et sont intégrées dans une puissante commande à écran tactile.
- La majorité des fonctions de la machine peuvent être utilisées via le grand écran tactile.
- La profondeur de perçage est réglée de manière électronique et la valeur saisie est vérifiée par le système. L'avance peut être affichée de deux manières différentes à l'écran : avance par tour et avance par minute.
- Il est possible de sélectionner l'unité de mesure de la saisie et de l'affichage et de choisir entre mm et pouces.
- L'utilisateur peut positionner la flèche en hauteur en appuyant sur le symbole correspondant, le système déclenche et détermine alors automatiquement le serrage hydraulique, connecte le moteur de levage et tient compte des butées de fin de course définies
- La vitesse de rotation est également affichée à l'écran.
- De nombreuses fonctions principales peuvent être activées ou désactivées par simple pression du symbole correspondant, comme la mise en marche/l'arrêt du dispositif de refroidissement ou le serrage/desserrage de la broche principale et de la colonne.
- Différentes alarmes avertissent l'utilisateur en cas de mauvaise manipulation ou affichent le statut de fonctionnement.

## EQUIPEMENT DE SÉRIE

cycle de taraudage automatique  
 Écran tactile  
 Servomoteur pour l'avance du fourreau  
 Accessoires pour le perçage  
 Table cubique  
 Lubrification centrale manuelle  
 Dispositif de refroidissement  
 Lampe de travail à LED  
 écran de protection réglable en hauteur  
 Manuel d'utilisation