



REF. INV. : 101602

Los modelos R-VT representan la generación nueva de prensas de taladro radial convencionales ampliamente usadas. El concepto de operación único simplifica el maquinado y ayuda al usuario durante la selección de los parámetros de funcionamiento. Estos modelos permiten la perforación precisa, el avellanado y el corte de roscas y son una solución ideal para piezas únicas y producciones de lotes pequeños. Estas prensas de taladro radial son ampliamente usadas en operaciones de reparaciones y mantenimiento, construcción de herramientas y acero.

- Concepto operativo único
- Control avanzado de las funciones de la máquina
- Avance de la caña con servomotor
- Diseño rígido con alta estabilidad probada

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ÁREA DE TRABAJO

Capacidad de taladrado	80 mm
Capacidad de taladrado en hierro fundido	105 mm
Capacidad de roscado, hierro fundido	M 60
Capacidad de roscado, acero	M 52
Profundidad perforación	400 mm
Abertura	465 mm - 2550 mm
Distancia de la nariz del husillo a la superficie de la mesa	360 mm - 1560 mm
Recorrido de cabeza del taladro (horizontal)	2095 mm

MEDIDAS Y PESOS

Dimensiones generales (longitud x latitud x altura)	3.59 m x 1.25 m x 3.56 m
Peso	7400 kg

CABEZAL

Rango de velocidad	30 1/min - 1400 1/min
Montaje de husillo	MK 6

ALIMENTACIÓN

Alimentación	0 mm/min - 350 mm/min
--------------	-----------------------

CAPACIDAD DE ACCIONAMIENTO

Clasificación del motor de accionamiento principal	7.5 kW
Motor de recorrido	2.6 kW



DETALLES DEL PRODUCTO

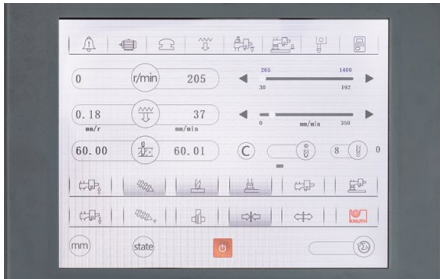
- La base, columna, pluma y cabezal de engranajes están hechos de hierro fundido de primera calidad
- Las principales funciones de diseño incluyen una gran columna y una pluma altamente resistente a la torsión
- Ajuste de la altura de la pluma a través de un potente accionador motorizado y husillo vertical
- Los engranajes de elevación de la pluma corren en un baño de aceite para una máxima confiabilidad y mínimo desgaste
- Los ejes giratorios y los ejes de recorrido cuentan con una operación extremadamente suave para hacer que el trabajo diario de producción del operador sea más fácil
- Un sistema de lubricación central asegura una lubricación confiable de la columna

Alimentación del eje hueco servocontrolado electrónicamente con pantalla táctil grande

- La profundidad de taladrado se fija electrónicamente y el valor de entrada es verificado por el sistema
- Las unidades de medición para la entrada y la visualización las puede seleccionar el operador (mm o pulg.)
- El sistema de refrigeración de alto rendimiento está habilitado en la pantalla táctil y se encenderá y apagará en función del husillo principal
- La máquina tiene 2 pasos de engranaje y las rpm pueden variar infinitamente y mostrarse en el monitor
- Un servomotor ofrece un control infinitamente variable de la alimentación del eje hueco - al alcanzar la profundidad de perforación preseleccionada, el eje hueco regresa automáticamente a la posición de inicio
- El corte de roscas, sin embargo, es completamente manual, es decir, el operador cambia la dirección de rotación del eje hueco al alcanzar la profundidad de perforación
- El operador fija la altura de la pluma tocando el icono respectivo, con lo cual el sistema libera y fija automáticamente las sujeciones hidráulicas, apaga el motor elevador y considera todos los topes de límite establecidos
- La cabeza del taladro y la columna pueden sujetarse/soltarse juntas o separadas
- La pluma puede moverse verticalmente sin perder la alineación husillo-perforación
- El software de control también ofrece recomendaciones para las rpm y la alimentación en relación con el tamaño del taladro deseado
- Varias pantallas de alarmas advierten al operador en caso de errores de funcionamiento y muestran información sobre el estado de funcionamiento.

R 40 VT PRO, R 60 VT PRO y R 80VT PRO con función de corte de roscas (SKU 101657/101648)

- En este modelo, la función de corte de roscas automática se puede habilitar en la pantalla táctil
- Dependiendo del tamaño del cono, la distancia correcta y las rpm recomendadas se leen automáticamente de la base de datos interna
- El proceso de corte de roscas se realiza con una alimentación automática
- La velocidad del husillo está sincronizada con el avance de la rosca y el tope de profundidad limita la profundidad de la rosca
- Cuando se haya alcanzado la profundidad preestablecida, el husillo revierte la rotación y el eje hueco regresa automáticamente a la posición inicial



EQUIPO ESTÁNDAR PARA

Panel de control en pantalla táctil
 ciclo automático de corte del hilo
 Servomotor para alimentación del eje hueco
 Accesorios para taladrado
 Mesa del cubo
 Lubricación central manual
 Sistema de enfriamiento
 Luces LED de trabajo
 Cubierta protectora con altura ajustable
 Manual del usuario