



## COD. ART. : 101656

I modelli R-VT appartengono all'ultima generazione di trapani radiali molto utilizzati. L'esclusivo concetto operativo semplifica la lavorazione e supporta l'operatore nella scelta dei parametri di funzionamento. Questi modelli consentono di forare, alla

- concetto d'operatività unico
- controllo avanzato delle funzioni macchina
- avanzamento canotto mediante servomotore
- struttura robusta per un'elevata stabilità

## SPECIFICHE TECNICHE

### AREA UTILE DI LAVORO

Capacità di foratura	60 mm
Capacità di foratura su ghisa	70 mm
Capacità di maschiatura su ghisa	M 50
Capacità di maschiatura su acciaio	M 45
Profondità max. di foratura	315 mm
Sbalzo	350 mm - 1600 mm
Distanza naso mandrino - superficie tavola	350 mm - 1250 mm
Corsa testa per foratura (orizzontale)	1250 mm

### MANDRINO PRINCIPALE

Gamma di velocità	38 1/min - 2000 1/min
Attacco mandrino	5 cm

### AVANZAMENTO

Avanzamenti	0 mm/min - 300 mm/min
-------------	-----------------------

### POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	4 kW
Motore d'avanzamento	1.5 kW

### DIMENSIONI E PESO

Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2.49 m x 1.05 m x 2.78 m
Peso	3800 kg



Tutte le funzioni sono rappresentate graficamente sul monitor touchscreen



## DETTAGLI PRODOTTO

- Base, colonna, braccio e testa ingranaggi realizzati in ghisa di ottima qualità
- Le caratteristiche più importanti della struttura di questi trapani sono la colonna sovradimensionata ed il braccio particolarmente resistente alle torsioni
- Il sollevamento del braccio è realizzato tramite un potente azionamento motorizzato ed un mandrino di spinta
- Gli ingranaggi del sollevamento braccio lavorano in bagno d'olio, per garantire la massima affidabilità ed un basso livello d'usura
- Gli assi di orientamento e scorrimento si distinguono per l'ottimo scorrimento, che facilita il lavoro quotidiano dell'operatore
- Sistema affidabile di lubrificazione centralizzata per la colonna

### Avanzamento cannotto servoassistito a regolazione elettronica con ampio display touchscreen

- La profondità di foratura è impostata mediante sistema elettronico ed il valore immesso viene controllato dal sistema
- L'unità di misura dei dati immessi e dei valori visualizzati può essere impostata in mm oppure pollici
- Il potente circuito di raffreddamento viene attivato dal display touchscreen e azionato/disattivato a seconda del mandrino
- La macchina dispone di 2 livelli di velocità a variazione continua, regolabili ed indicati dal monitor
- Un servomotore guida l'avanzamento del cannotto a variazione continua - quando l'avanzamento ha raggiunto la profondità di foratura preselezionata, il cannotto torna automaticamente alla posizione di partenza
- La filettatura avviene invece manualmente: l'operatore cambia il senso di rotazione del cannotto una volta raggiunta la profondità di lavorazione
- Il posizionamento del braccio in altezza viene effettuato dall'operatore toccando l'icona corrispondente; in questo modo il sistema rilascia e fissa automaticamente il bloccaggio idraulico ed aziona il motore d'avanzamento sino al riscontro prefissato
- La testa d'alesatura e le colonne possono essere bloccate e sbloccate contemporaneamente oppure separatamente
- Il braccio può essere sollevato, senza perdere l'orientamento di foratura del mandrino
- Il software del controllo, a seconda delle dimensioni del foro desiderate, fornisce raccomandazioni su velocità ed avanzamento
- Diversi messaggi d'errore avvisano l'utente su problemi oppure indicano lo stato di funzionamento

### R 40 VT PRO, R 60 VT PRO e R 80 VT PRO con dispositivo per filettatura (SKU 101657/101648)

- In questo modello anche la funzione di filettatura automatica può essere attivata da Touchscreen
- A seconda della grandezza della punta, l'incremento corretto e la velocità consigliata vengono rilevati automaticamente dalla banca dati interna
- Il processo di filettatura è realizzato con avanzamento automatico
- La velocità del mandrino è sincronizzata con il passo del filetto e l'arresto di profondità controlla la profondità del filetto
- Una volta raggiunta la profondità pre-impostata, il mandrino cambia il senso di rotazione ed il cannotto torna automaticamente alla posizione di partenza

## CONTROLLI E SOFTWARE

### Pannello di comando touchscreen

- La maggior parte delle funzioni tradizionali sono state sostituite da funzioni elettroniche e sono integrate in un potente controllo touch screen.
- La maggior parte delle funzioni della macchina sono controllabili tramite il grande display touch screen.
- La profondità di foratura viene impostata elettronicamente ed il valore immesso viene tenuto sotto controllo dal sistema. L'avanzamento può essere visualizzato sul display in due modi: avanzamento per giro e avanzamento al minuto.
- L'unità di misura dei valori immessi e di quelli restituiti sul visualizzatore può essere scelta fra mm e pollici.
- Il posizionamento del braccio in altezza può essere effettuato dall'operatore toccando l'icona corrispondente, che fa sì che il sistema rilasci e fissi automaticamente il bloccaggio idraulico, attivi il motore di sollevamento e controlli il raggiungimento
- Sul monitor viene inoltre visualizzata la velocità di rotazione.
- Diverse funzioni principali possono essere attivate premendo l'icona corrispondente, come per esempio attivazione/disattivazione del circuito di raffreddamento oppure bloccaggio/rilascio del mandrino principale e della colonna.
- Diversi indicatori di allarme avvertono l'operatore di eventuali malfunzionamenti o indicano lo stato di funzionamento.

## DOTAZIONE STANDARD

Pannello di comando touchscreen  
 servomotore per l'avanzamento del canotto  
 accessori per foratura  
 Tavola cubica  
 sistema centralizzato di lubrificazione manuale  
 Circuito di raffreddamento  
 lampa di lavoro a LED  
 protezione mandrino regolabile in altezza  
 Manuale d'uso