

1 **NC gesteuertes Bohrzentrum BC 1600**

Bohrzentrum mit 15 Grad vertikal stehendem Werkstücktisch, ausgerichtet mit 2 Quertraversen, auf denen 3 Aluprofilschienen verschiebbar angeordnet sind. Portalausführung mit gehärteten und geschliffenen Rundführungen in der X und Y-Achse. Z-Achse pneumatisch arbeitend.

Max. zu bearbeitende Werkstücklänge 1600 mm (X-Achse)

Max. zu bearbeitende Werkstücklänge bei Einsatz eines Fräsaggregats ca. 1200 mm (X-Achse)

Max. zu bearbeitende Werkstückbreite 900 mm (Y-Achse)

Max. zu bearbeitende Werkstückstärke 50 mm

Max. Verfahrensgeschwindigkeit der X- und Y-Achse 25 m/min.

Max. pneumatischer Bohrhub 70 mm

- Bohraggregat mit 13 Spindeln

7 Spindeln für Flächenbohrungen, Teilung 64 mm, einzeln aussteuerbar

2 zweispindlige Bohrgetriebe für Stirnkantenbohrungen rechts / links

1 zweispindliges Bohrgetriebe für oben / unten Kantenbohrungen

Die Bohrtiefe wird an den einzelnen Spindeln oder Bohrgetrieben durch Endschalter begrenzt. Der Antrieb erfolgt über Zahnriemen. Die Bohreranahmen sind zylindrisch 10 mm mit seitlicher Klemmschraube, alle Flächenbohrer rechtslaufend, Bohrerlänge 70 - 80 mm, Drehzahl 3200 U/min für Flächenbohrungen.

Bohrerlänge 55 mm, Drehzahl 3200 U/min. für Stirnkantenbohrungen links, rechts, oben, unten.

- Aufspanntechnik:

6 seiten- und höhenverschiebbare Vakuumsauger \varnothing ca. 75 mm, die nicht über eine Vakuumpumpe versorgt werden, sondern hier wird über Venturidüsen der Unterdruck erzeugt.

- Zentral gesteuerte Anschläge:

2 pneumatisch arbeitende Seitenanschlüsse rechts / links, pneumatisch absenkbar an der Unterkante.

- Absaugeinrichtung (Stutzen \varnothing 100 mm)

- SPS- Steuerung mit LCD- Bildschirm, Größe 65 x 120 mm
Die Eingabe erfolgt über ein Bedientableau mit Display.
Es können max. 99 Programme gespeichert werden.

Der Programmreditor erlaubt folgende Eingaben:

1. Einzelbohrungen flächenseitig
2. Reihenbohrungen flächenseitig horizontal oder vertikal unter Angabe der jeweiligen Bohrspindeln

3. Stirnbohrungen als Reihenbohrung unter Angabe der Spindeln
4. Programm Spiegelung von Links- auf Rechtsbearbeitung (spiegeln) ist möglich
5. Option: Nut mit Startposition, Länge und Vorschubgeschwindigkeit

- Sicherheitstechnik nach CE - Maschinenrichtlinien

1 Fräsaggregat

3,35 kW, max. 18.000 U/min, mit 16 mm Spannzange, einschließlich Frequenzumformer, sowie verstellbarem Revolveranschlag (6 Tiefenpositionen)