

KNUTH **R 60 VT**

Trapano radiale

Il primo trapano radiale servoconvenzionale



Specifiche tecniche

Area utile di lavoro	
Capacità di foratura	60 mm
Capacità di maschiatura su ghisa	M 50
Capacità di maschiatura su acciaio	M 45
Profondità max. di foratura	315 mm
Sbalzo	350 - 1.600 mm
Distanza naso mandrino - superficie tavola	350 - 1.250 mm
Corsa testa per foratura (orizzontale)	1.250 mm
Mandrino principale	
Gamma di velocità	(2) 38 - 2.000 1/min
Attacco mandrino	MK 5
Avanzamento	
Avanzamenti	0 - 300 mm/min
Potenza d'azionamento	
Potenza motore azionamento principale	4 kW
Motore d'avanzamento	1,5 kW
Dimensioni e peso	
Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2,49x1,05x2,78 m
Peso	3.800 kg

Dettagli

MEKHAN srl

Sede legale:
Via Nazionale, 61
65012 Cepagatti

Sede operativa:
Via Riccio, 15
66100 Chieti

Tel.: **085 9749185**
M.: **(+39) 380 2123917**
Email: **info@mekhangroup.com**

- 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 canotto 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 canotto a variazione continua - quando l'avanzamento ha raggiunto la profondità di foratura preselezionata, il canotto torna automaticamente alla posizione di partenza
- la filettatura avviene invece manualmente: l'operatore cambia il senso di rotazione del canotto 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

Dotazione standard

- pannello di comando touchscreen
- circuito di raffreddamento
- tavola cubica
- lampada a LED
- manuale d'uso