

ART.-NR. : 101601

Die Modelle R-VT PRO gehören zur neuesten Generation der viel genutzten Radialbohrmaschinen. Das einzigartige Betriebskonzept vereinfacht die Bearbeitung und unterstützt den Bediener bei der Auswahl der Bedienparameter. Diese Modelle ermöglichen präzises Bohren, Senken und Gewindeschneiden und ist die ideale Lösung für die Einzel- und Kleinserienfertigung. Diese Radialbohrmaschinen werden häufig in der Instandhaltung, Werkzeug- und Stahlbau eingesetzt.

- Einzigartiges Bedienkonzept
- Erweiterte Kontrolle der Maschinenfunktionen
- Pinolenvorschub mit Servomotor
- Massive Konstruktion gewährleistet hohe Stabilität
- 3 Jahre Garantie auf dem Touchscreen



TECHNISCHE DATEN

ARBEITSBEREICH

Bohrleistung	40 mm
Bohrleistung, Guss	52 mm
Gewindebohrleistung, Guss	M 40
Gewindebohrleistung, Stahl	M 32
Bohrtiefe (max.)	250 mm
Ausladung	300 mm - 1300 mm
Abstand Spindelnahe - Tischoberfläche	300 mm - 1200 mm
Verfahrweg Bohrkopf (horizontal)	1000 mm

HAUPTSPINDEL

Drehzahlbereich	74 1/min - 2200 1/min
Spindelaufnahme	4 MK

VORSCHUB

Vorschübe	0 mm/min - 300 mm/min
-----------	-----------------------

ANTRIEBSLEISTUNGEN

Motorleistung Hauptantrieb	2.2 kW
Hubmotor	1.1 kW

MASSE UND GEWICHTE

Abmessungen (L x B x H)	2.07 m x 1.02 m x 2.51 m
Gewicht	2300 kg



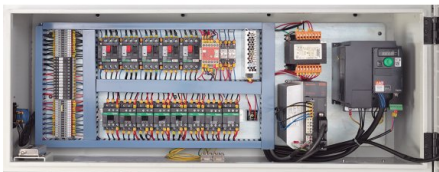
PRODUKTDDETAILS

- Basis, Säule, Ausleger und Getriebekopf bestehen aus hochwertigem Qualitätsguss
- Wesentliche Konstruktionsmerkmale sind die groß dimensionierte Säule und der besonders torsionssteife Ausleger
- Die Höhenverstellung des Auslegers erfolgt über kraftvollen, motorischen Antrieb und Hubspindel
- Das Auslegerhubgetriebe läuft im Ölbad und arbeitet zuverlässig und verschleißsarm
- Die Schwenk- und Verfahrsachsen zeichnen sich durch ausgesprochene Leichtgängigkeit aus und entlasten den Bediener im Produktionsalltag
- Eine Zentralschmierung versorgt die Säule zuverlässig mit Schmiermittel



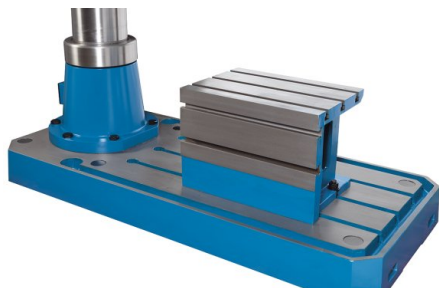
Elektronisch geregelter Servo-Pinolenvorschub mit großem Touchscreen-Display

- Die Bohrtiefe wird elektronisch gesetzt und der Eingabewert vom System geprüft
- Die Maßeinheit der Eingaben und Anzeigen kann zwischen mm und inch gewählt werden
- Die leistungsstarke Kühlmittleinrichtung wird am Touchscreen aktiviert und dann in Abhängigkeit der Hauptspindel ein- oder abgeschaltet
- Die Maschine verfügt über 2 Getriebestufen in denen die Drehzahl stufenlos am Monitor geregelt werden kann und angezeigt wird
- Ein Servomotor steuert stufenlos den Pinolenvorschub - wenn der Vorschub die vorgewählte Bohrtiefe erreicht hat, fährt die Pinole automatisch zurück auf die Startposition
- Das Gewindeschneiden erfolgt dagegen rein manuell, indem der Bediener bei erreichter Gewindetiefe die Pinolendrehrichtung ändert
- Die Positionierung des Auslegers in der Höhe kann vom Bediener durch Berührung des entsprechenden Icons vorgenommen werden, dabei löst und fixiert das System die hydraulische Klemmung automatisch, schaltet den Hubmotor und berücksichtigt die gesetzten Endanschläge
- Bohrkopf und Säule können gemeinsam oder separat geklemmt bzw. gelöst werden
- Der Ausleger kann in der Höhe verfahren werden, ohne die Ausrichtung der Spindel zur Bohrung zu verlieren
- Die Steuerungssoftware bietet zudem, abhängig von der gewünschten Bohrergröße, Empfehlungen für Drehzahl und Vorschub
- Verschiedene Alarm-Anzeigen warnen den Bediener vor Fehlbedienungen oder zeigen den Betriebszustand an



R 40 VT PRO, R 60 VT PRO und R 80VT PRO mit Gewindeschneideinrichtung

- Bei diesem Modell kann auch die Funktion Gewindeschneideautomatik am Touchscreen aktiviert werden
- Je nach Gewindebohrergröße wird automatisch die passende Steigung und empfohlene Drehzahl aus der internen Datenbank übernommen
- Der Gewindeschneidvorgang erfolgt mit automatischem Vorschub
- Die Spindeldrehzahl ist dabei mit der Gewindesteigung synchronisiert und der Tiefenanschlag begrenzt nun die Gewindetiefe
- Ist die vorgewählte Tiefe erreicht, wechselt die Spindel die Drehrichtung und die Pinole fährt automatisch zurück auf die Startposition



STEUERUNG

Touchscreen Bedienfeld



- Die meisten der herkömmlichen Funktionen wurden durch elektronische Funktionen ersetzt und sind in eine leistungsstarke Touchscreen-Steuerung integriert.
- Die meisten Maschinenfunktionen sind über das großes Touchscreen-Display bedienbar.
- Die Bohrtiefe wird elektronisch gesetzt und der Eingabewert vom System geprüft. Der Vorschub kann auf der Anzeige auf zwei Arten angezeigt werden: Vorschub pro Umdrehung und Vorschub pro Minute.
- Die Maßeinheit der Eingaben und Anzeigen kann zwischen mm und inch gewählt werden.
- Die Positionierung des Auslegers in der Höhe kann vom Bediener durch Berührung des entsprechenden Symbols vorgenommen werden, dabei löst und fixiert das System die hydraulische Klemmung automatisch, schaltet den Hubmotor und berücksichtigt die gesetzten Endanschläge.
- Zudem wird auf dem Monitor die Drehzahl angezeigt.
- Mehrere Hauptfunktionen lassen sich durch Drücken des entsprechenden Symbols aktivieren bzw. deaktivieren, wie z. B. das Ein-/Ausschalten der Kühlmittleinrichtung oder das Spannen/Lösen der Hauptspindel und der Säule.
- Verschiedene Alarm-Anzeigen warnen den Bediener vor Fehlbedienungen oder zeigen den Betriebszustand an.

SERIENAUSSTATTUNG

Automatischer Gewindeschneidzyklus
 Touchscreen Bedienfeld
 Servomotor für Pinolenvorschub
 Zubehör zum Bohren
 Würfeltisch
 Manuelle Zentralschmierung
 Kühlmittleinrichtung
 LED-Arbeitsleuchte
 Höhenverstellbare Schutzabdeckung
 Betriebsanleitung



KNUTH auf YouTube Informationen auf den Punkt

Auf unserem YouTube-Kanal finden Sie Videos für nahezu alle Maschinen aus unserem Programm. Wir zeigen die Maschinen aus aktuellen Lieferungen und Sie erhalten einen Eindruck von der Handhabung, der Verarbeitungsqualität und von der Bearbeitungsperformance.

**Interessieren Sie sich für eine Maschine, für die Sie kein aktuelles Video finden?
Kontaktieren Sie uns gerne!**