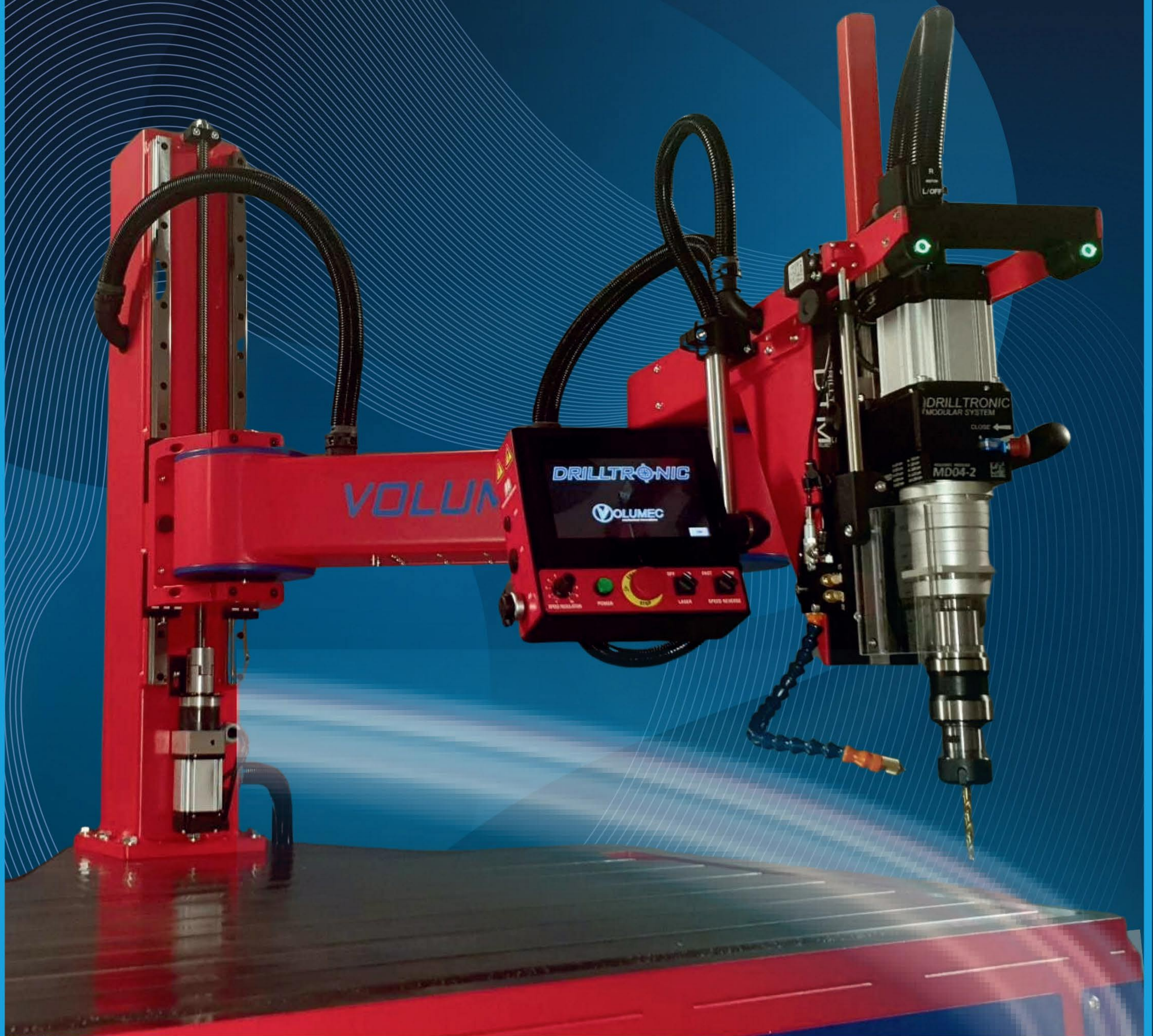


DRILLTRONIC DTM EVO2

UNITA' DI FORATURA E MASCHIATURA A BRACCIO
ARTICOLATO



VELOCITA' MAX 5000 RPM - COPPIA 180 NM



www.volumec.com

 corsa :550 mm

VOLUMEC

DRILLTRONIC

by

VOLUMEC

DRILLTRONIC
MODULAR SYSTEM

MD04-2

R=1150 mm

MANDRINO
QC2-ER25

LUBRIFICAZIONE







www.volumec.com

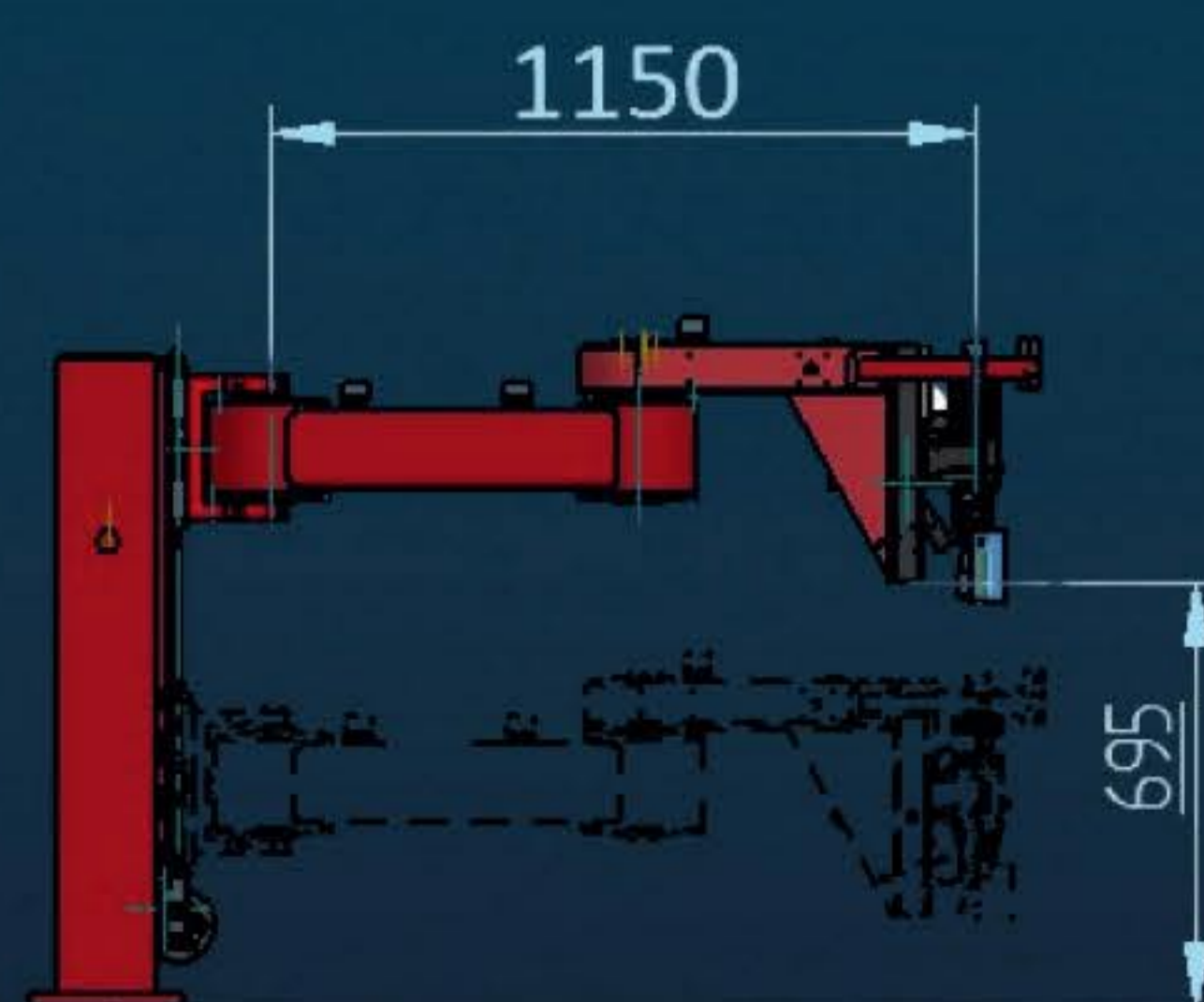
DRILLTRONIC

Modello	Velocità di rotazione (rpm)	Cambio moduli Velocità	Capacità di foratura con punta elicoidale (mm)	Capacità di foratura con fresa (mm)	Capacità di maschiatura su acciaio
DT131000	100-1000	modulo integrato	Ø 3 - Ø 13	Ø 20	M3 - M12
DTM	5-5000*	SI	Ø 3 - Ø 16*	Ø 50*	M3 - M24*

*capacità totale con l'utilizzo di più moduli MD-MJ



MODULO E MD-SK	MODULE MD	SPEED	TORQUE	DRILLING	TAPPING	SAW CUTTER
		 rpm	 Nm	 mm	 mm	 mm
*SK2 PER MANDRINO ALTA PRECISIONE ATTACCO RAPIDO CONICO CON BLOCCAGGIO A 6 SFERE	MD-01	100-5000	7 Nm	Ø3-Ø6	/	/
	MD-04	25-1250	28 Nm	Ø3- Ø10	M3-M10	Ø15
	MD-05	20-1000	36 Nm	Ø3-Ø13	M3-M12	Ø 20
	MD-10	10-500	72 Nm	Ø6-Ø16	M3-M16	Ø 30
	MD-15	6-335	105 Nm	Ø10-Ø16	M3-M20	Ø 40
	MJ-25	4-200	180 Nm	/	M5-M24	Ø 50



WORK AREA



VERSIONI

IN BASE ALLE TUE NECESSITÀ PUOI SCEGLIERE LA TUA DRILLTRONIC IN VERSIONE :

-MANUALE

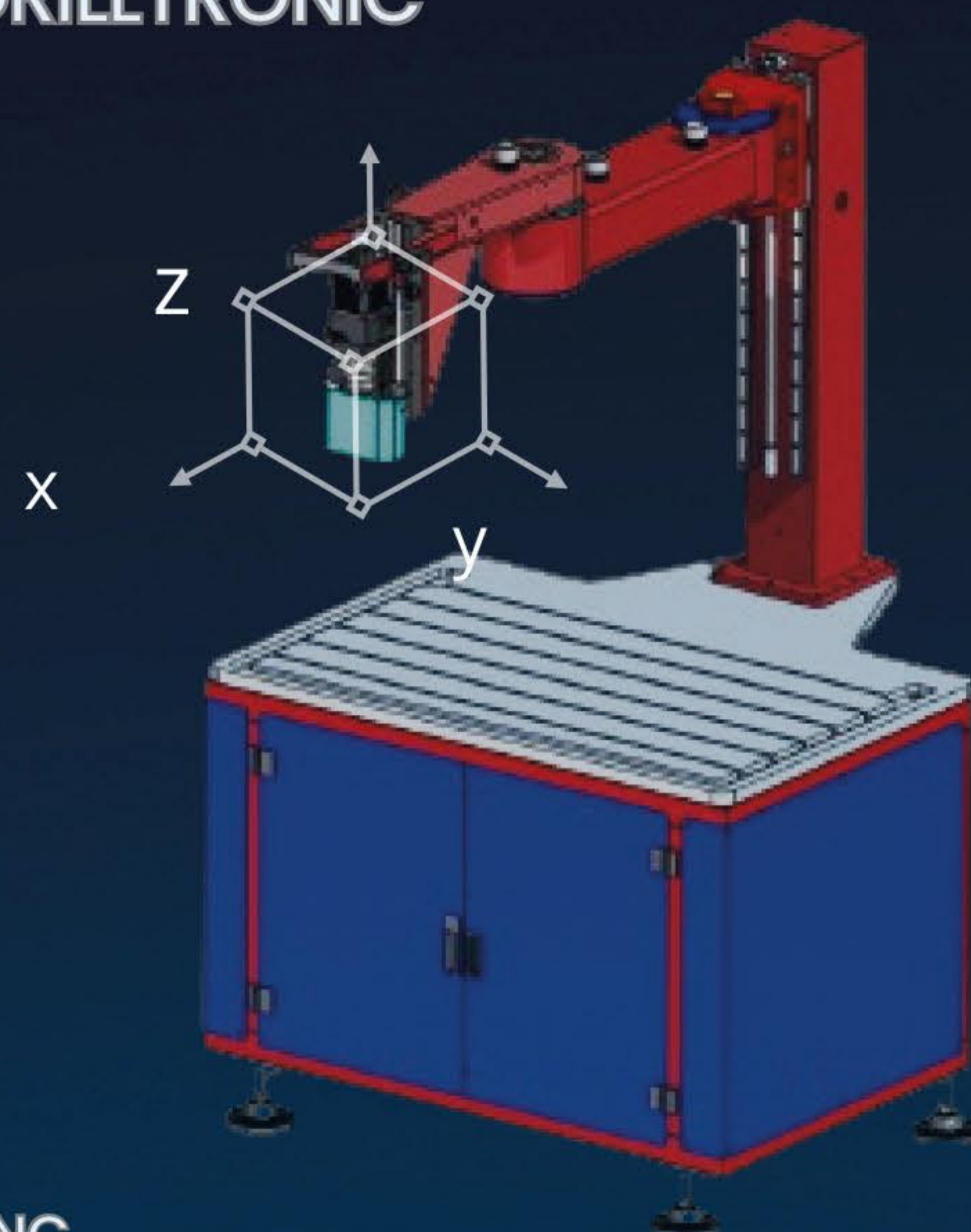
MOVIMENTAZIONI E BLOCCAGGIO (X/Y) DEL BRACCIO A COMANDO MANUALE , AVANZAMENTO IN FORATURA MANUALE (Z)

-SEMI AUTOMATICA

PROGRAMMAZIONE DELLE COORDINATE DI LAVORO (X/Y) CON BLOCCAGGIO AUTOMATICO DEL BRACCIO MEDIANTE IL SISTEMA DI CONTROLLO VAPS , AVANZAMENTO AUTOMATICO DI IN FORATURA E MASCHIATURA (VAPS -Z)

-FULL AUTO CNC

SISTEMA DI POSIZIONAMENTO E FORATURA (X/Y/Z) COMPLETAMENTE AUTOMATICO E PROGRAMMABILE TRAMITE IL SISTEMA DI CONTROLLO VAPS CNC



SISTEMA DI CONTROLLO VAPS/VAPS-Z

IL NUOVO CONTROLLO VAPS (VOLUMEK® ASSISTED POSITIONING SYSTEM) È UN'INTERFACCIA OPERATORE TOUCH-SCREEN FACILE ED INTUITIVA, CON LA QUALE È POSSIBILE ESEGUIRE OPERAZIONI DI FORATURA E MASCHIATURA ALLE QUOTE PRESTABILITE, SENZA PIÙ IL BISOGNO DELLA TRACCIATURA MANUALE COME NEI TRAPANI TRADIZIONALI.

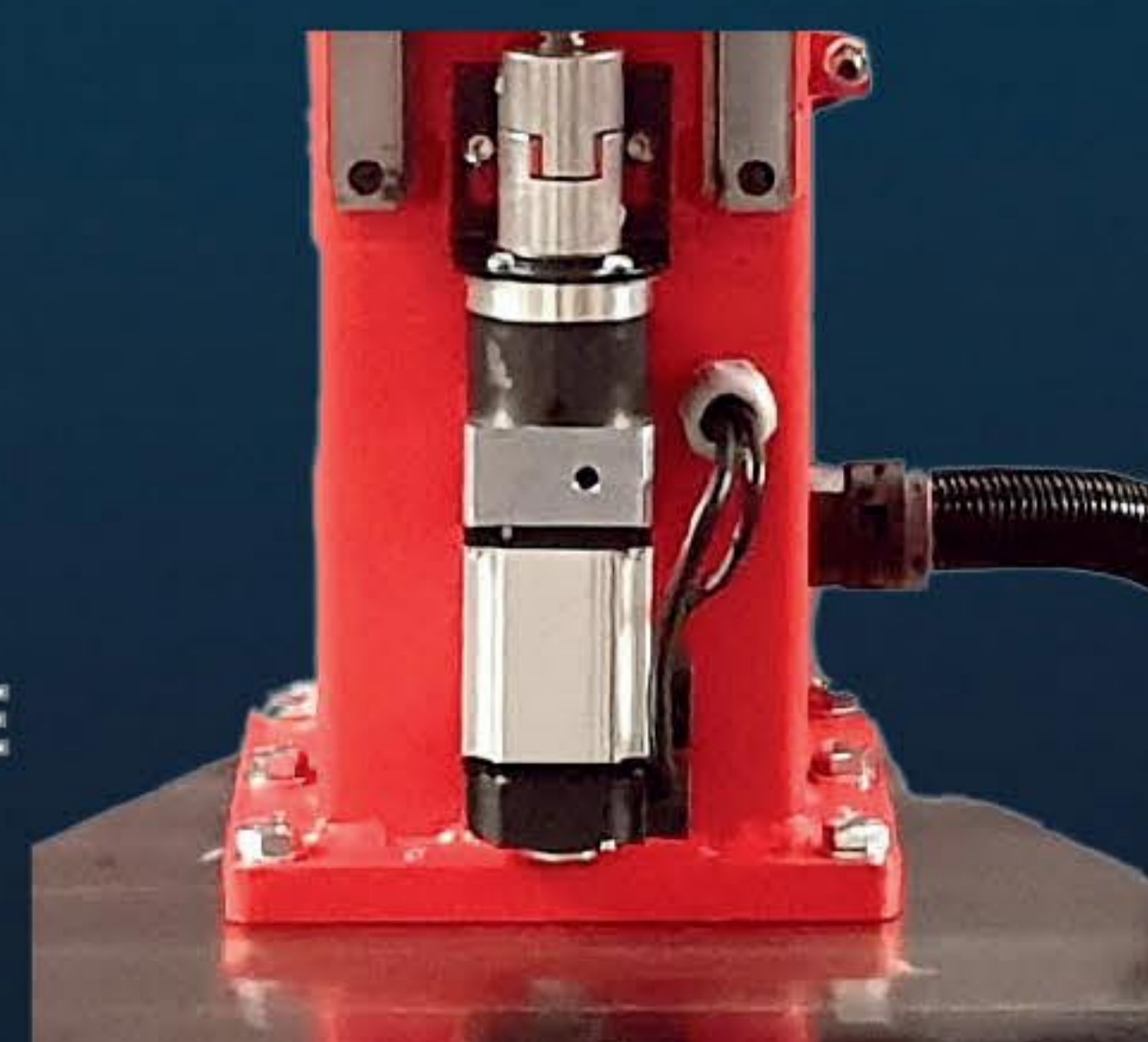
LE PRINCIPALI FUNZIONI SONO:

- RAPIDA IDENTIFICAZIONE DELLA POSIZIONE DEL PEZZO (RICERCA ZERI).
- POSIZIONAMENTO ASSISTITO DELL'UTENSILE SUL PIANO DI LAVORO CON BLOCCAGGIO AUTOMATICO A QUOTA RAGGIUNTA.
- PROGRAMMAZIONE INTUITIVA DI FORATURE SU PIÙ PUNTI (X,Y , DIAMETRO UTENSILE)
- CREAZIONE E SALVATAGGIO DI CICLI DI FORATURA SU PARTICOLARI DI OGNI FORMA
- CALCOLO AUTOMATICO DELLA FORATURA SU FLANGE IN BASE AL RAGGIO E ANGOLO TRA FORI
- LA PROGRAMMAZIONE DELLA FORATURA È POSSIBILE ANCHE IN MODALITÀ AUTO-APPRENDIMENTO
- FILETTATURA AUTOMATICA IMPOSTANDO PASSO E PROFONDITÀ
- POSIZIONAMENTO E FORATURA ANCHE MODALITÀ MANUALE
- IMPORT/EXPORT PROGRAMMI DI FORATURA TRAMITE PORTA USB
- COLLEGAMENTO AL PC TRAMITE PORTA LAN

FORATURA AUTOMATICA SU ASSE Z :COD. VAPS-Z

LE PRINCIPALI FUNZIONI SONO:

- DISCESA/SALITA AUTOMATICA DELL'UTENSILE ALLA PROFONDITÀ DESIDERATA (IMPOSTATA SUL CONTROLLO)
- REGOLAZIONE DELLA VELOCITÀ DI TAGLIO (IMPOSTATA SUL CONTROLLO)
- FORATURA AUTOMATICA FUNZIONE DI SCARICO TRUCIOLO
- MOVIMENTAZIONE SALITA DISCESA BRACCIO A QUOTA DESIDERATA
- SETTAGGIO ALTEZZA UTENSILE SU PEZZO
- MOTORIZZAZIONE BRUSHLESS CON ENCODER PER IL CONTROLLO DI POSIZIONE
- SENSORI QUOTE MASSIME



OPTIONAL

LST001D-SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE AUTOMATICA

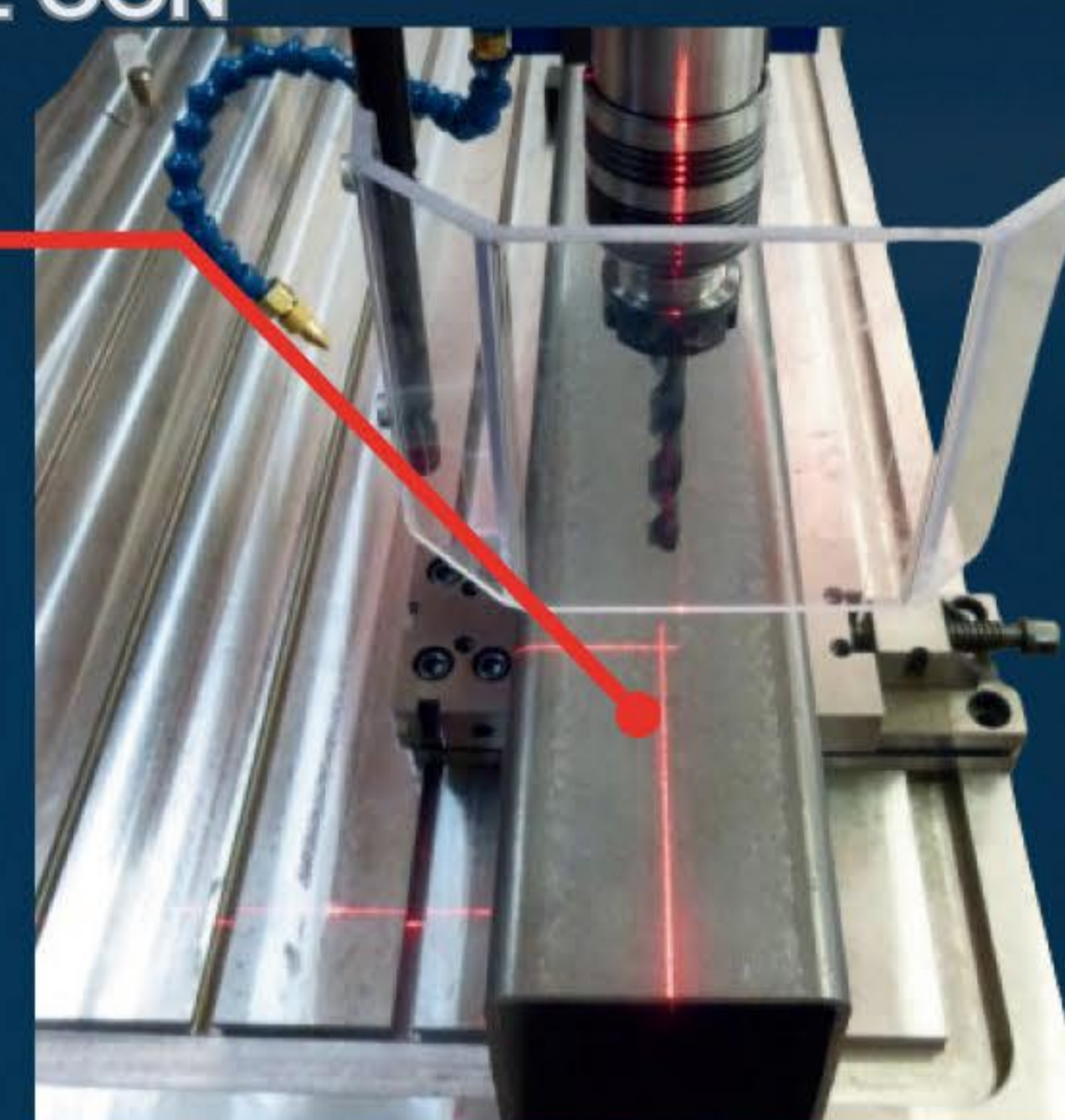
UNA SISTEMA AUTOMATICO DI LUBRIFICAZIONE PER ASSICURARE UN CORRETTO E COSTANTE FLUSSO DI OLIO NEBULIZZATO ALL'UTENSILE.

L'INTENSITÀ DEL FLUSSO, LA QUANTITÀ E L'AMPIEZZA DEL GETTO DEL LIQUIDO POSSONO ESSERE FACILMENTE REGOLATI.



LSP001D-SISTEMA DI PUNTAMENTO LASER

GRAZIE AL SISTEMA DI PUNTAMENTO LASER E' POSSIBILE INDIVIDUARE CON PRECISIONE IL PUNTO DI FORATURA / MASCHIATURA



LSR001D-SISTEMA DI REFRIGERAZIONE

SISTEMA DI REFRIGERAZIONE CON POMPA DI RICIRCOLO DEL REFRIGERANTE



EDS001D-SENSORE DI PROFONDITÀ AD ALTA PRECISIONE

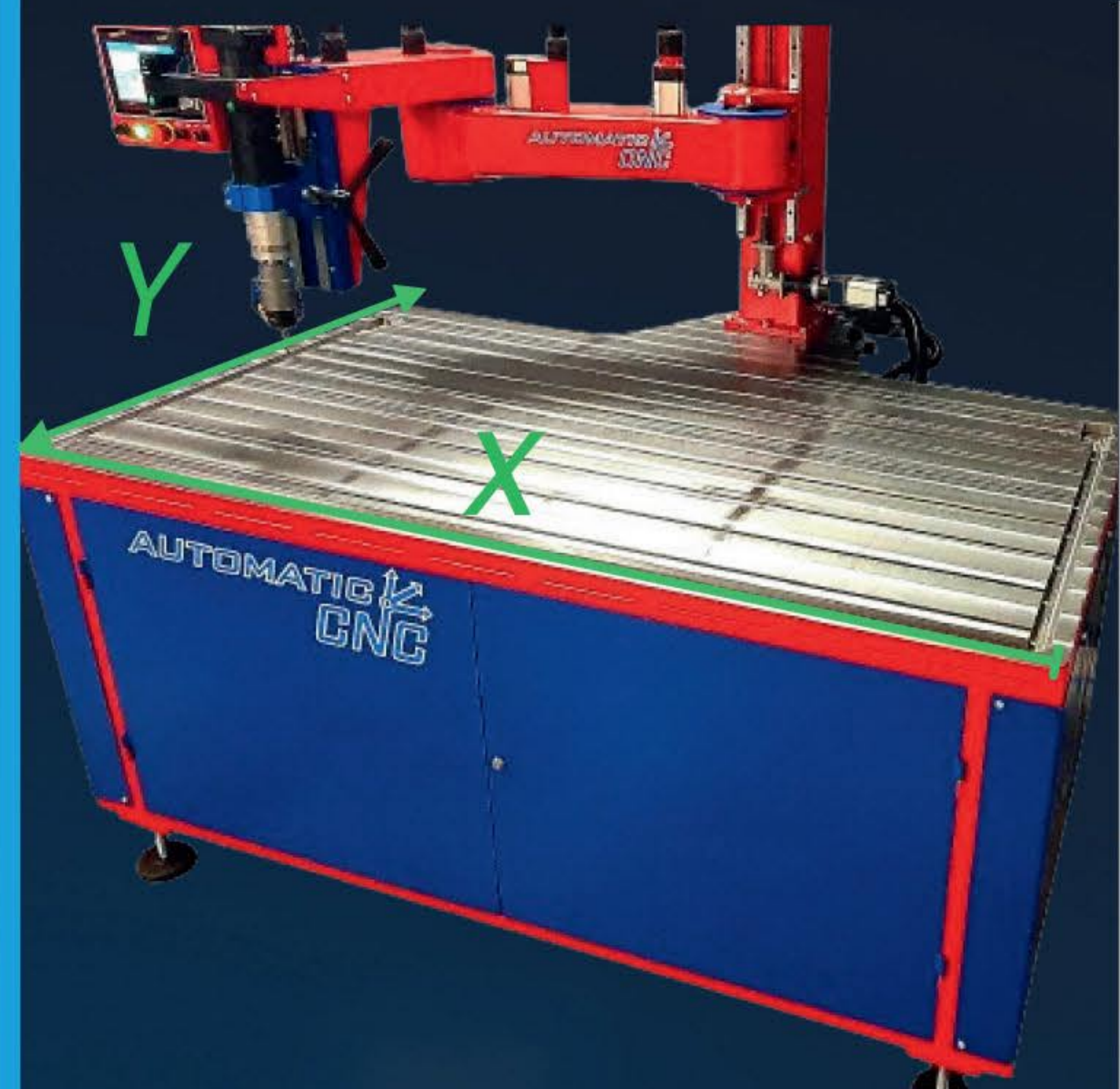
PERMETTE DI FORARE E MASCHIARE ALLA PROFONDITÀ DESIDERATA ANCHE NELLA VERSIONE MANUALE



BASAMENTI E COLONNE

BANCO STRUTTURALE PORTANTE OTTIMIZZATO PER CONFERIRE MASSIMA PRECISIONE E RIGIDITA' ALLA MACCHINA, CON BASAMENTO DA 30 MM E VANO INTERNO PER IL MAGAZZINO UTENSILI.

DISPONIBILE CON PIANO GREZZO O CON PIANO LAVORATO CON CAVE A T PREDISPOSTO PER IL RECUPERO DEL REFRIGERANTE.



Modello	Area di lavoro (mm) X-Y	Altezza banco registrabile (mm)	Tipo di piano	Predisposizione sistema di refrigerazione	Peso (kg)
BDL1810	1800 x 1000	750/850	Piano lavorato con cave a T	si	650
BDG1810	1800 x 1000	750/850	Grezzo	No	650
BDL128	1200X800	750/850	Piano lavorato con cave a T	SI	360
BDG128	1200X800	750/850	Grezzo	No	360

CFT – COLONNA FISSAGGIO A TERRA H=2000

COLONNA DI SOLLEVAMENTO PREDISPOSTA PER IL FISSAGGIO A PAVIMENTO. MOVIMENTAZIONE MANUALE (STANDARD) O MOTORIZZATA (CON VAPS-Z).

H=2000 mm

base 300x300 mm



VOLUMEC®

VIA DEL MERCATO 5

31020 SERNAGLIA DELLA BATTAGLIA (TV) - ITALY

TEL. +39-0438-900299- FAX. +39-0438-1896510

C.F.- P.IVA: IT04029360262

E-MAIL: INFO@VOLUMEC.IT