

PRIESS HORSTMANN BAT-DTW-CNC

ONLINE-
MASCHINENSEITE



MARKE **PRIESS HORSTMANN**

CODE **X06017B**

MODELL **BAT-DTW-CNC**

TYP **DURCHLAUFBOHRMASCHINE (AUTOMATISCHE
BOHRSTRASSE)**

TECHNISCHE DATEN

CNC Flexible Anlage zum Bohren, Fräsen und Dübeleinsetzen

BECKHOFF-Steuerung (Windows-basierte Software)

Werkstückslänge min/max.: 260 mm / 2500 mm

Werkstücksbreite min/max.: 96 mm (*) / 1200 mm

Werkstücksdicke min/max.: 13 mm / 25 mm

(*) Plattenbreite min. 120 mm an dem 3. BAT zum Dübeleinsetzen

A) Plattenspeicher Igel zur Beschickung mit quer verlaufender Einlaufrollbahn

B) 1° Durchlauf-CNC Mod. BAT-DTW

- 2 Bohrgetriebe mit 21 Spindeln je (2 x 2,2 kW)

- 1 Nutsäge (2,2 kW)

- 2 Nutsägen für Rückwandnuten (2 x 0,37 kW)

- 2 Bohrgetriebe mit 12 Spindeln je (2 x 2,2 kW)

- 1 Fräse für Querrollo-Nut (4,4 kW)

C) 2° Durchlauf-CNC Mod. BAT-DTW

- 4 Bohrgetriebe mit 9 Spindeln je (4 x 1,6 kW)

- 2 Winkelbohrgetriebe mit 3 Spindeln je (2 x 1,6 kW)

- 1 Fräse (4,4 kW)

- 2 Bohrgetriebe mit 5 Spindeln je (2 x 1,6 kW)

D) 3° Durchlauf-CNC Mod. BAT-DTW

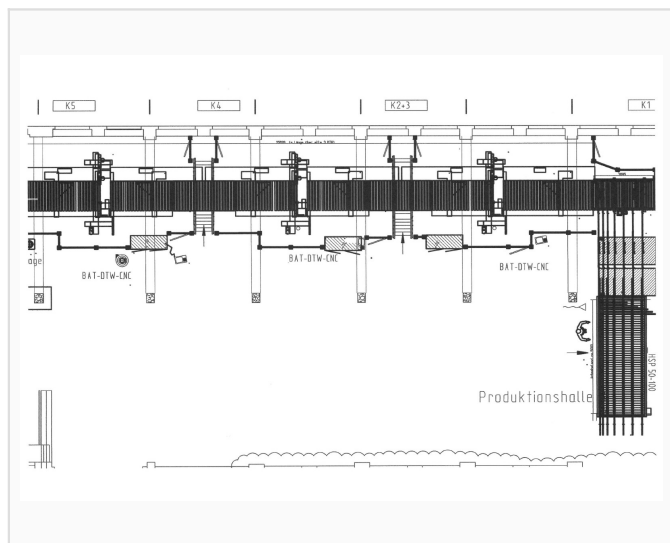
- 1 Leimangabevorrichtung horizontal (mit Leimpumpe und Luftleimverteiler 13-fach)

- 1 Dübelaggregat

- Fräsaggregat mit 8-fach Wechsler (5 Spannzangen)

- Bohraggregat mit 12 einzeln steuerbaren Doppelspindeln

FOTOS



01



02

Fotos

Code: X06017B



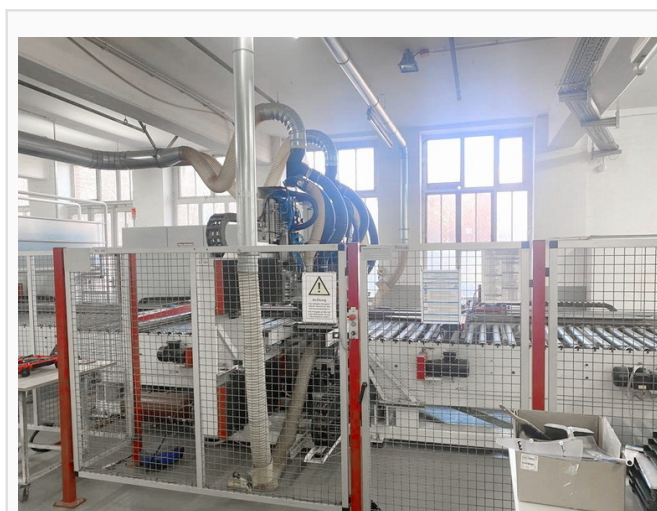
03



04



05



06



07



08

Fotos

Code: X06017B



09



10