

PRIESS HORSTMANN BAT-RTW-CNC

ONLINE-
MASCHINENSEITE



MARKE **PRIESS HORSTMANN**

CODE **V02008**

MODELL **BAT-RTW-CNC**

TYP **DURCHLAUFBOHRMASCHINE (AUTOMATISCHE
BOHRSTRASSE)**

TECHNISCHE DATEN

CNC Flexible LINE zum Bohren und Einsetzen, zur Fertigung von Fronten
Maschinensteuerung BECKHOFF (Programmiersoftware BLUESYS + Software Paket MDE).

Bestehend aus:

A) Plattenspeicher IGEL zu Beschickung

B) Frontenbearbeitungsanlage (FLEXIBLE Bohren und Einsetzen) BAT-RTW-CNC

1 stabiler Unterbau mit einem verzahnten Kugeldrehkranz zur Aufnahme eines
Werkstückspannsystems mit 4 Stationen, als Drehantrieb dient ein Getriebemotor mit
Frequenzumrichter.

Jede Werkstückspannstation besteht aus einem feststehenden rechten
Auflagearm und einem auf Werkstücklänge verstellbaren linken Auflagearm, sowie einer genauen Verriegelung in den
Bearbeitungsstationen. An den Unterbau werden die Bearbeitungsstationen angeflanscht:

- Station 1 zum Beschicken
- Station 2 für Griff- und Beschlagbohrungen von oben und unten; Fräsungen von oben
- Station 3 für Adapter- und Puffermontage
- Station 4 zur Entnahme der Werkstücke

C) Plattenspeicher IGEL zum Ausfördern

FOTOS



01



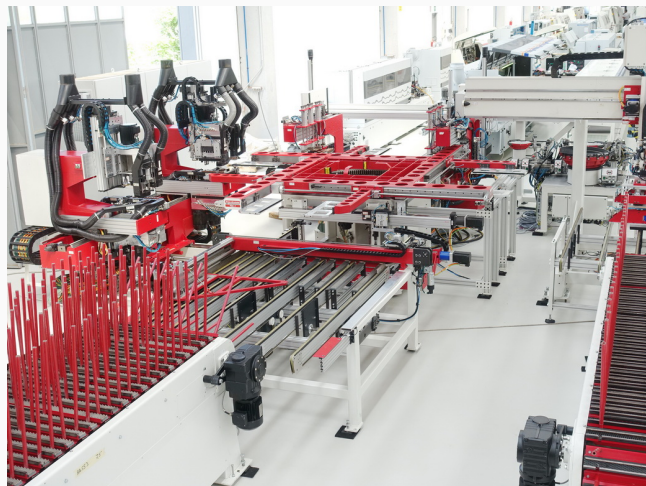
02

Fotos

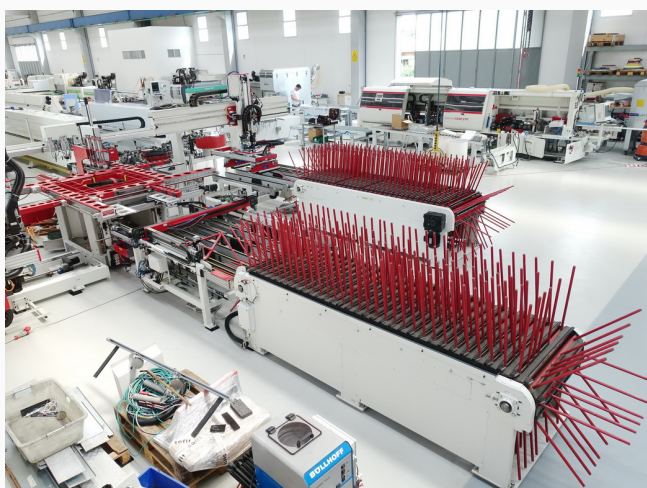
Code: V02008



03



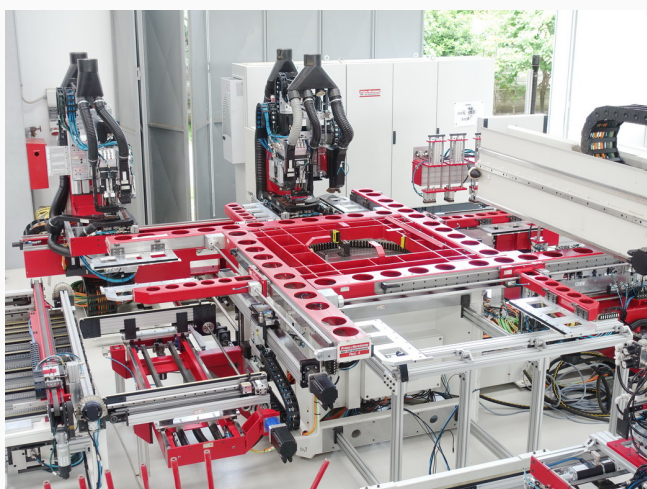
04



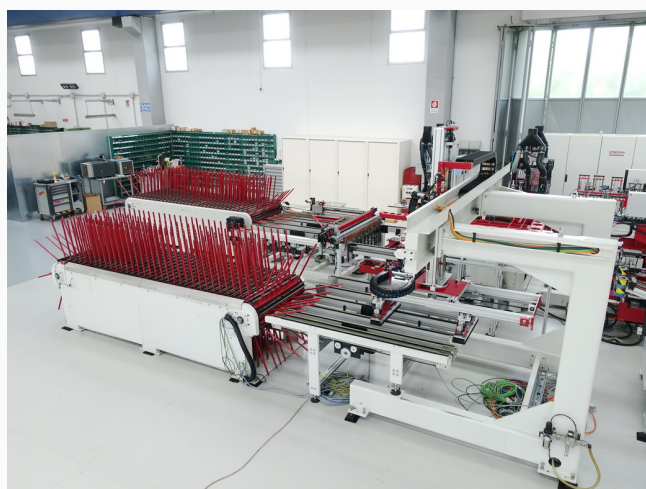
05



06



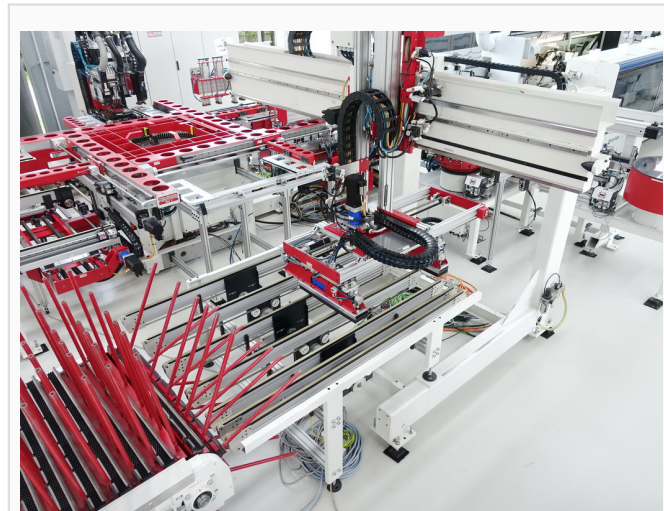
07



08

Fotos

Code: V02008



09



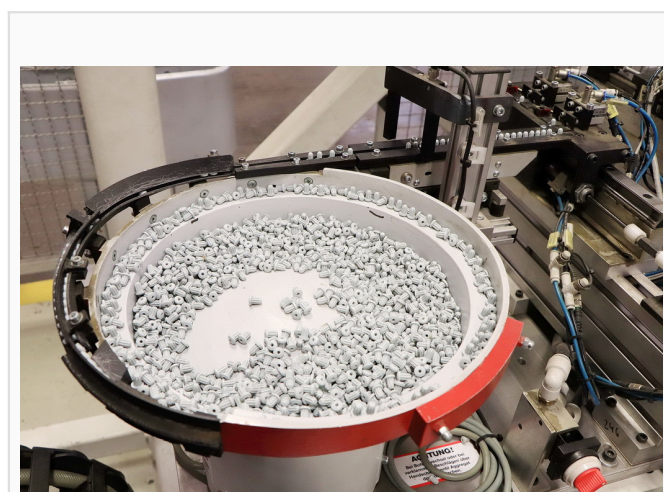
10



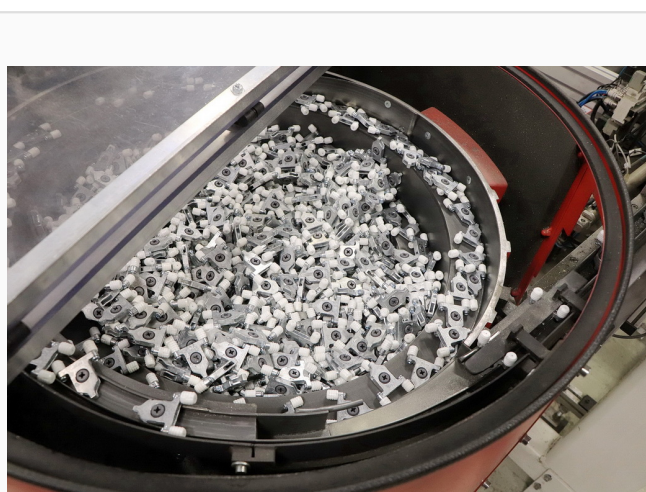
11



12



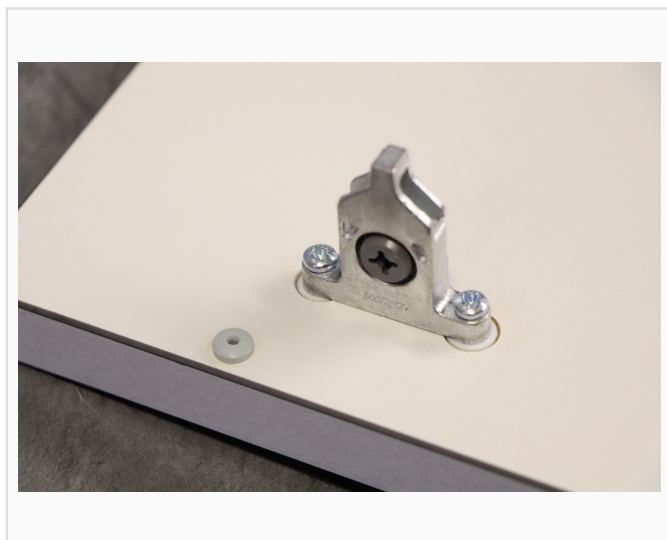
13



14

Fotos

Code: V02008



15



16