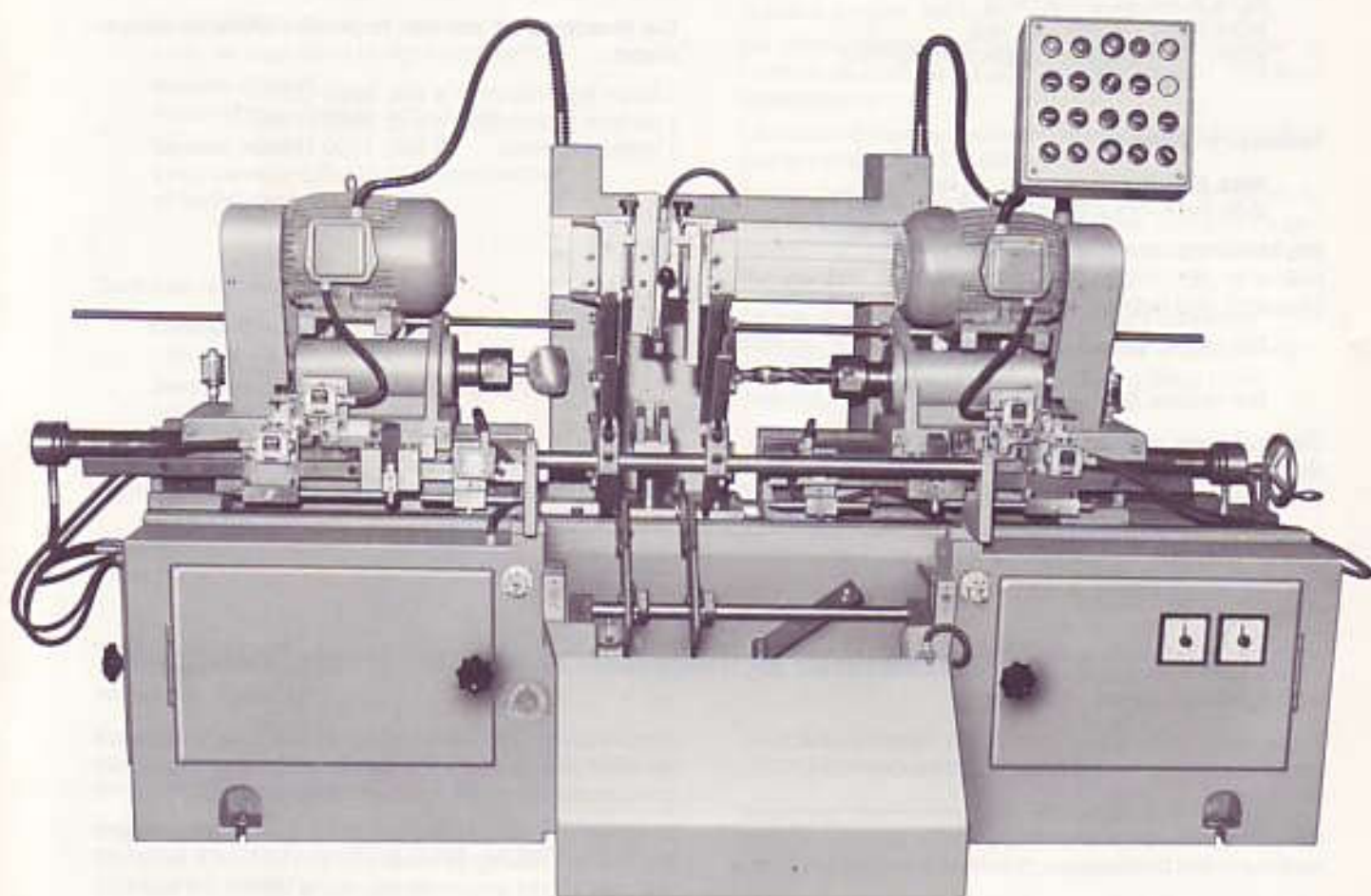
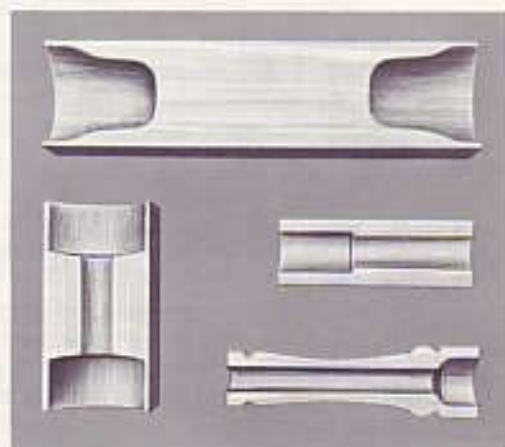


Zweispindelbohrautomat NDH

Double-end Boring Machine
Perceuse double
Taladro bilateral
Foratrice a due mandrini



Type NDH-R



Hydraulischer Zweispindelbohrautomat NDH

Dieser Bohrautomat für Bohrungen von zwei Seiten ist an die Stelle der bisherigen, pneumatisch gesteuerten Bohrautomaten NDA, NDR und NDU getreten.

Der gesamte Aufbau ist kompakter, und die kugelgelagerten Bohrspindeln laufen in Gußschlitten.

Die Maschine ist in folgenden Ausführungen lieferbar:

- NDH/A** mit Axialspannung
- NDH/R** mit Radialspannung
- NDH/U** mit auswechselbarer Axial- und Radialspannung

Technische Daten:

- Max. Bohrdurchmesser:** 80 mm
- Bohrtiefe** von 2 Seiten: 500 mm (je 250 mm)

Die Maschine ist mit Magazin ausgerüstet. Es können Hölzer in den folgenden Abmessungen automatisch gespannt und gebohrt werden:

- Bei axialer Spannung: Vierkant bis 80 x 80 mm
Rund bis 100 mm
- Bei radialer Spannung: Vierk. u. rd. bis 100 mm

Die gesamte Steuerung wie Zubringen, Spannen, Bewegung der Bohrschlitten sowie Auswerfen der gebohrten Hölzer erfolgt hydraulisch.

Die Anzahl der Bohrhübe kann durch eine Zeituhr für beide Seiten unabhängig eingestellt werden.

Die Bohrer-Vorschubgeschwindigkeit läßt sich stufenlos, hydraulisch regeln.

Alle Leerwege (Boherrücklauf zum Späneauswerfen, Vorlauf bis an die Bohrstelle und Endrücklauf) erfolgen im Eilgang.

Die Maschine ist mit den folgenden Motoren ausgerüstet:

- 1 linker Bohrmotor 4 kW, 2800 U/min
- 1 rechter Bohrmotor 4 kW, 2800 U/min
- 1 Hydraulikmotor 2 kW, 1400 U/min

Änderungen vorbehalten!

NDH Automatic Double-end Boring Machine

with hydraulic control

This newly developed automatic boring machine replaces our previous air-controlled models NDA, NDR, and NDU.

It is of a more compact design, and its boring spindles running in ball bearings are mounted on cast iron slides.

The machine is available in three versions:

- Model NDH-A**
with end clamping (axial clamping)
- Model NDH-R**
with side clamping (radial clamping)
- Model NDH-U**
with interchangeable end and side clamping

Technical Data:

- Boring diameter:** up to 3.1/8"
- Max. total boring depth:** 20"
(10" from each end)

The machine is hopper-fed and automatically clamps and bores wooden square blanks up to 80 mm or round blanks up to 100 mm dia., when it clamps axially. When it clamps radially, the blanks may be 100 mm square or round.

All operations such as loading, clamping, advance and return of the drill slides as well as ejecting the bored components are hydraulically controlled.

The depth of each boring stroke can be pre-set for each side independently by means of an electronic timer. As the next stroke automatically starts where the last one left off, this governs the number of boring strokes.

The feed speed of the drills is continuously variable hydraulically.

All non-working operations such as the reverse run of the drill to clear out chips, its return to where it left off boring, and its final reverse run are done at high speed.

The machine is fitted with the following motors:

- One 4 kW, 2800 rpm boring motor (left side)
- One 4 kW, 2800 rpm boring motor (right-hand side)
- One 2 kW, 1400 rpm hydraulic pump motor

We reserve the right to amend or modify the design.

Perceuse automatique double NDH

à commande hydraulique

Cette machine à percer des deux côtés remplace nos perceuses à commande pneumatique, modèle NDA, NDR, et NDU.

Elle est de construction plus compacte. Les broches porte-mèches sont montées sur roulements à billes et se déplacent dans des chariots en fonte.

La machine est livrable en trois versions:

Modèle NDH-A
avec serrage dans le sens longitudinal

Modèle NDH-R
avec serrage dans le sens radial

Modèle NDH-U
avec serrage dans le sens longitudinal
et radial interchangeable

Données techniques:

Diamètre maxi de perçage:
80 mm

Profondeur maxi de perçage des 2 côtés:
500 mm (250 mm de chaque)

La machine est munie d'un magasin de chargement. Le serrage et le perçage sont réalisés automatiquement.

Dimensions maxi des bois admis:

Serrés dans le sens longitudinal:
80 mm carrés ou 100 mm Ø

Serrés dans le sens radial:
100 mm carrés ou de diamètre

Le cycle opératoire complet, c.-à-d. aménagement, serrage, déplacement des chariots porte-mèches et éjection de la pièce percée, est commandé hydrauliquement.

Un chronorégulateur permet de présélectionner le nombre de courses de perçage pour chaque côté individuellement.

La vitesse d'avance des mèches est réglable en continu par le système hydraulique.

Toutes les courses à vide, telles que le retour de la mèche pour l'évacuation des copeaux, son avance jusqu'à l'endroit de perçage, ainsi que son retour final, se font en marche accélérée.

La machine est équipée des moteurs suivants:

1 moteur de perçage gauche de 4 kW à 2800 tr/mn
1 moteur de perçage droit de 4 kW à 2800 tr/mn
1 moteur de 2 kW à 1400 tr/mn
pour le groupe hydraulique

Sous réserve de modifications!

Taladro bilateral automático NDH

de mando hidráulico

Este taladro automático que trabaja desde dos lados reemplaza nuestros taladros Mod. NDA, NDR y NDU de accionamiento neumático.

Es de construcción más compacta, y sus portabrocas, alojados en rodamientos de bolas, se deslizan sobre carros de fundición.

Se fabrica la máquina en tres versiones:

Modelo NDH/A
con sujeción en sentido axial

Modelo NDH/R
con sujeción en sentido radial

Modelo NDH/U
con sujeción en sentido axial
y radial intercambiable

Características:

Diámetro máximo a taladrar: 80 mm

Profundidad máx. total a taladrar: 500 mm
(250 mm de cada extremo)

La máquina está provista de un cargador. Se pueden sujetar y taladrar automáticamente maderas con las medidas siguientes:

Sujeción axial:
hasta 80 x 80 mm cuadrado ó 100 mm redondo

Sujeción radial:
100 mm cuadrado o redondo

Todas las operaciones (alimentación, sujeción, desplazamiento de los carros y expulsión de las maderas perforadas) se accionan hidráulicamente.

El número de carreras de las brocas es graduable, para cada lado independientemente, por medio de un temporizador.

La velocidad de avance de las brocas puede regularse hidráulicamente sin escalas.

Todas las carreras muertas (como la retirada de las brocas para la evacuación de virutas, el avance hasta el sitio a taladrar y el retroceso final de las brocas) se efectúan en marcha rápida.

La máquina va dotada de los siguientes motores:

1 motor de taladrado izq. de 4 kW a 2800 r.p.m.
1 motor de taladrado der. de 4 kW a 2800 r.p.m.
1 motor de 2 kW a 1400 r.p.m. para el sistema hidráulico

¡Salvo modificación!

Foratrice idraulica automatica a due mandrini NDH

Questa foratrice automatica per eseguire fori da due lati sostituisce i precedenti modelli a comandi pneumatici NDA, NDR e NDU.

La macchina è di forma compatta ed i mandrini a forare montati su cuscinetti a sfere scorrono su slitte in ghisa. Essa è fornibile nelle seguenti esecuzioni:

Mod. NDH/A con fissaggio assiale

Mod. NDH/R con fissaggio radiale

Mod. NDH/U con fissaggio intercambiabile assiale e radiale

Dati tecnici:

Diametro massimo di foratura:
mm. 80

Profondità a forare da 2 parti:
mm. 500 (250 per parte)

La macchina è munita di magazzino. Possono essere automaticamente bloccati e forati legni delle seguenti dimensioni:

Con fissaggio assiale:
quadri fino a mm. 80 x 80
tondi fino a mm. 100

Con fissaggio radiale:
quadri e tondi fino a mm. 100

I comandi per tutte le operazioni di lavoro: introduzione dei legni, bloccaggio, movimento delle slitte porta mandrini ed espulsione dei pezzi forati, sono idraulici.

Il numero delle corse di foratura può essere regolato indipendentemente dalle due parti per mezzo di un temporizzatore.

La velocità di avanzamento delle punte può essere idraulicamente regolata in modo continuo.

Tutti i movimenti a vuoto (ritorno delle punte per l'espulsione dei trucioli, avanzamento sino alla zona di foratura e ritorno finale) avvengono a velocità accelerata.

La macchina viene fornita completa dei seguenti motori:

1 motore a forare sinistro kW 4 - giri/min. 2800

1 motore a forare destro kW 4 - giri/min. 2800

1 motore idraulico kW 2 - giri/min. 1400

Dati ed illustrazioni non impegnativi!