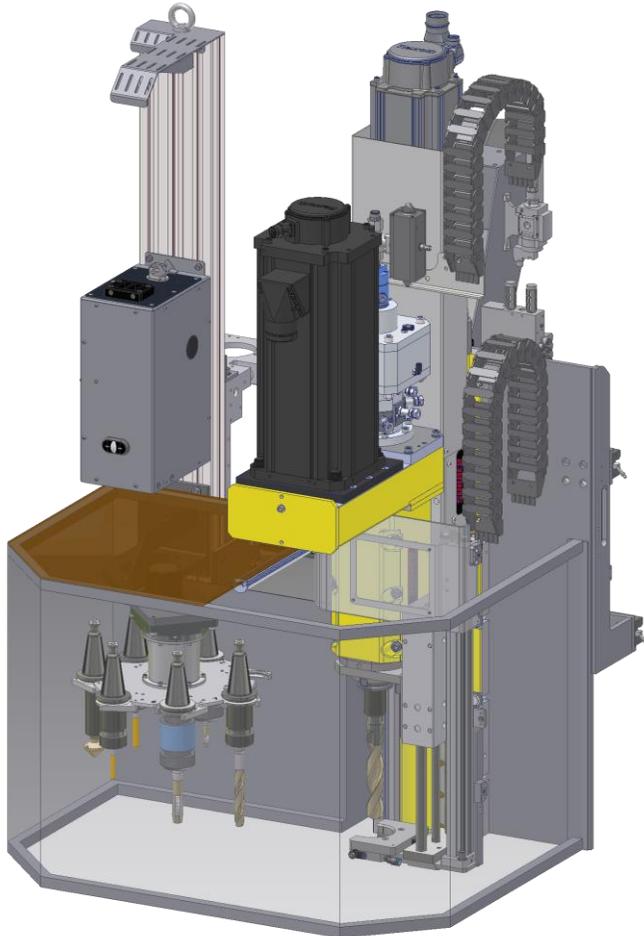


AutoDrill 30

Sistema de taladrado totalmente automatizado



Estación de perforación AutoDrill 30

El AutoDrill 30 es un sistema totalmente automatizado para el taladrado, el enroscado y el avellanado.

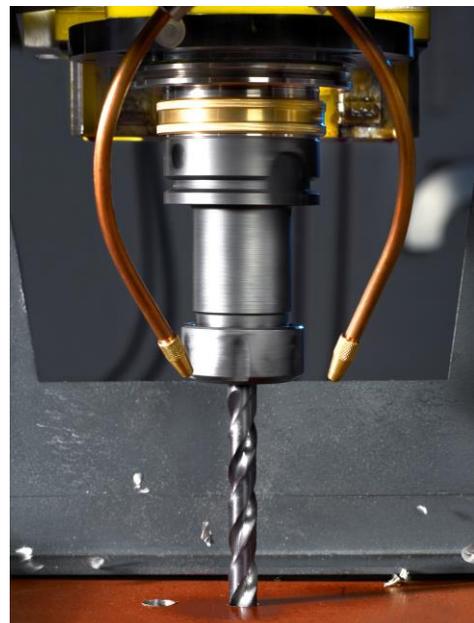
Al combinarlo con el corte por plasma u oxicorte, el AutoDrill 30 puede producir piezas acabadas en una única operación, ahorrando tiempo y aumentando la productividad. El cambiador de 7 herramientas opcional está conectado a la estación de taladrado y se coloca en posición de manera independiente para cambiar las herramientas rápidamente sin recolocar el eje. Esto reduce el tiempo de cambio de herramienta, aumentando la productividad y la precisión. Tanto la refrigeración interna a través de la herramienta como el spray refrigerante externo, pueden usarse con una cantidad mínima de lubricación para diversas herramientas. Un sensor láser mide la posición de la punta de la herramienta y puede detectar si una herramienta está rota, mientras que la base de datos de proceso integrada del Vision CNC ayuda a automatizar la secuencia de perforación completa.

- Capacidades de taladrado, enroscado, avellanado y esariado
- Cambiador de 7 herramientas automático
- Sensor láser que detecta automáticamente la longitud de la herramienta antes de cada perforación, proporcionando una detección automática de la rotura de herramientas
- Cambios de herramienta rápidos para una mayor productividad y precisión

Para más información, visite esab.com.

Industria

- Centros de corte
- Construcción de puentes
- Acero estructural
- Fabricación pesada
- Torres eólicas
- Depósitos presurizados



Combina la perforación con los procesos de corte térmicos para producir piezas acabadas en una única operación

AutoDrill 30

Especificaciones	
Descripción	Datos
Capacidad de taladrado	Hasta 30 mm de diámetro en acero carbono de hasta 50 mm de espesor*
Capacidad de roscado	Hasta 30 mm de diámetro en acero carbono de hasta 50 mm de espesor*
Capacidad de avellanado	Hasta 30 mm de diámetro en acero carbono*
Capacidad de escariado	Hasta 25 mm de profundidad en acero carbono*
Portaherramientas	ISO40 7388 – DIN69871 / SK40
Velocidad máxima del eje	2000 r. p. m.
Par máximo	460 Nm
Recorrido vertical	480 mm
Presión de avance en el eje Z	14 kN
Velocidad máxima en el eje Z	10 m/min

* Todas las capacidades dependen de la dureza del material, el tipo de herramienta y la condición de la misma.



ESAB / esab.com

