



Усовершенствованное решение для сферы металлоконструкций от BENDMAK. Высокая скорость и производительность обработки металлического листа 1000*1500 мм.

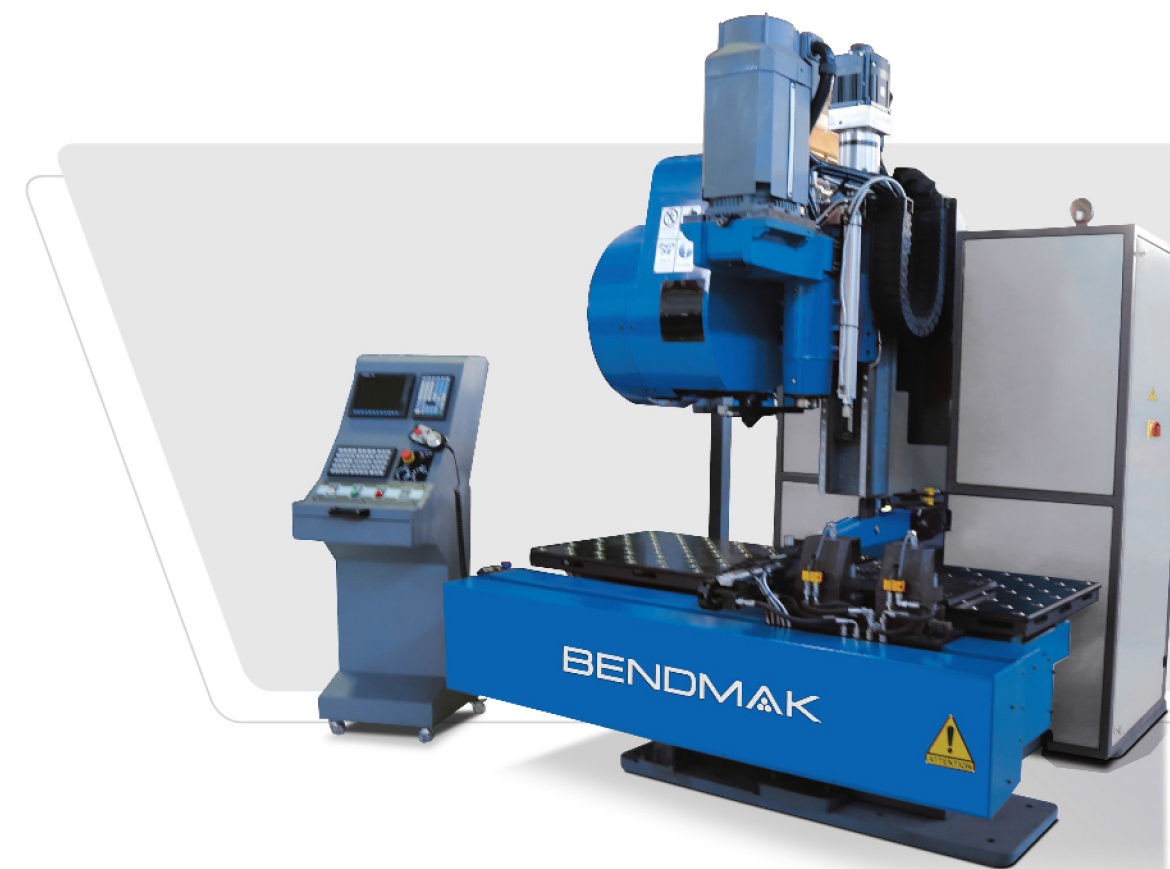
Новая модель сверлильной машины BEF предназначена для сверления, маркировки и нарезания резьбы. Это оборудование вобрало в себя более 50 летний опыт BENDMAK в сфере производства металлообрабатывающего оборудования.

Все движения контролируются системой ЧПУ.

Станина представляет собой сварную стальную конструкцию со снятием внутренних остаточных напряжений.

Сверлильный станок BEF работает на толщинах 6 – 80 мм в пределах рабочей зоны. Материал передается на стол при помощи шаровых опор и фиксируется гидравлическими зажимами. Затем лист устанавливается в необходимые координаты для дальнейших операций сверления / маркировки / нарезания резьбы с помощью программы ЧПУ.

Закаленные гидравлические зажимы с поршнем помогают фиксировать материал для предотвращения ошибок во время операций. Сверлильный центр BEF способен сверлить, нарезать резьбу, фрезеровать, маркировать скрайбером и делать маркировку барабанным типом (опционально).



Advanced solution at steel construction sector once again from BENDMAK...
High speed and high processing performance with BEF up to 1000x1500 mm materials.

The state of art BEF Flange Drilling Machine is designed for drilling, marking and tapping plates, reflecting more than 50 years of experience of BENDMAK.

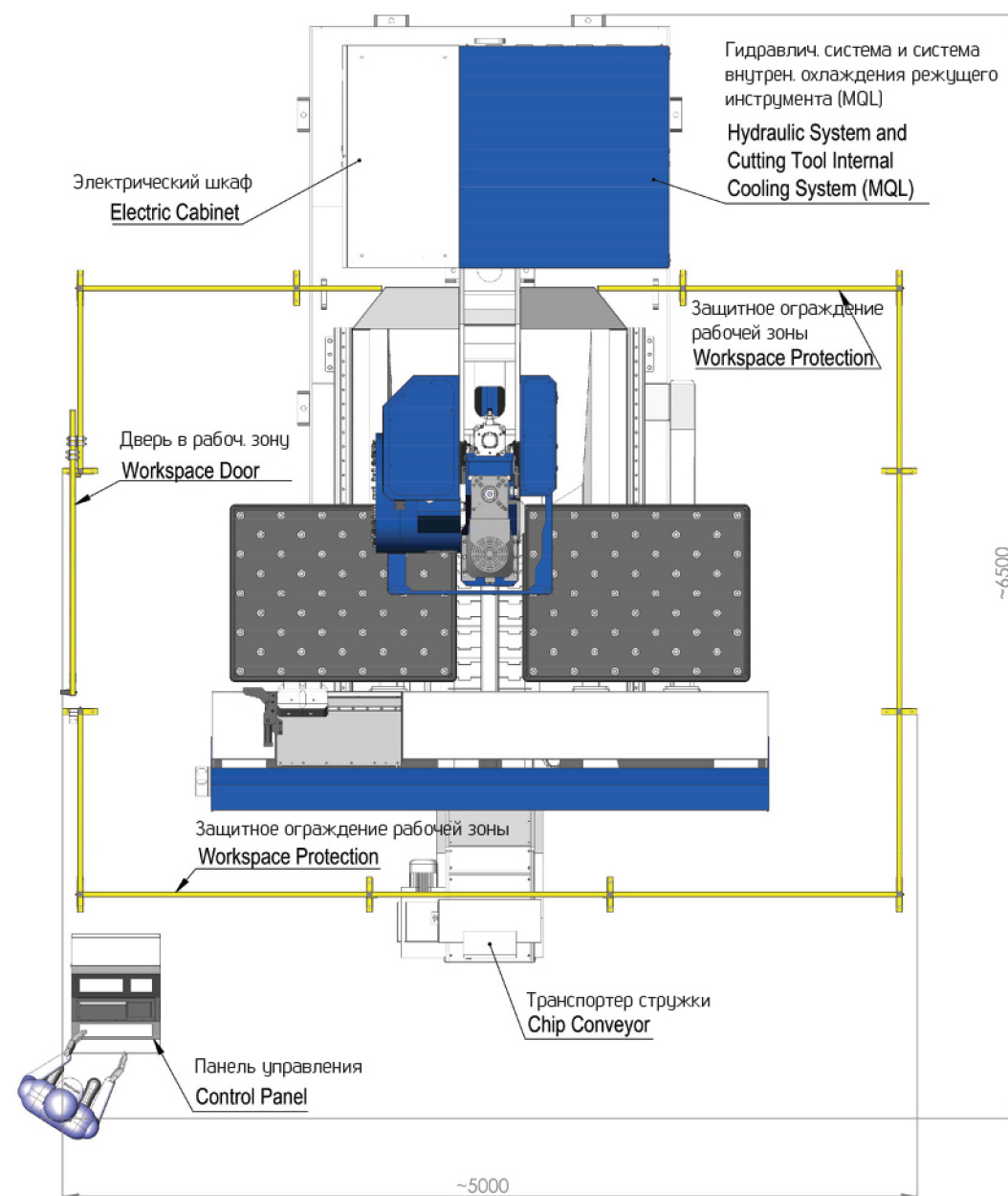
All movements are made by CNC system.

Main body is welded steel construction and stress relieved.

BEF CNC Flange Drilling Machine is able to drill 6 to 80 mm thickness within its own working area. Material is driven on the table with balls by fixing it with hydraulic clamping jaws. Material is positioned to the desired coordinates for drilling/marketing/tapping by CNC program and then operation starts.

Hardened hydraulic jaws with piston helps to fix material to prevent faults. BEF Flange Drilling Machine is able to drill, tap, mill, mark with scribing, chip remover and mark with dot (optional).





BEF ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNICAL INFORMATION

BEF 10

BEF 07

Система управления / Control panel	Mitsubishi M70 V	Mitsubishi M70 V
Сверлильный блок / Drilling unit		
Вертикальный / Vertical	1 Блок/ Unit	1 Блок/ Unit
Диапазон оборотов / Speed Range	10-3000 об/мин (RPM)	10-3000 об/мин (RPM)
Конический инструмент / Tool Conical	BT 40	BT 40
Мощность двигателя / Motor Power	22 кВт / kW / 140Nm	22 кВт / kW / 140Nm
Крутящий момент шпинделя / Spindle Torque	280 Nm	280 Nm
Производительность / Working Capacity		
Мин. Размер пластины (мм) / Plate Dimensions Min. (mm)	100x100x6	200x200x6
Мин макс Размер пластины (мм) *максимальные размеры представлены исходя из веса рабочей детали Plate Dimensions Max. (mm) *Dimensions are given according to maximum material weight that can be positioned.	1000x1500x64 1000x1190x80 795x1500x80	700x1250x40
Толщина пластины/ Мин макс (мм) / Plate Thickness min./max. (mm)	6/80	6/80
Максимальный вес рабочей детали / Maximum material weight that can be positioned	750 kg.	500 kg.
максимальный диаметр просверливаемого отверстия (мм) Max. Drilling Capacity (mm)	40	40
Нарезание резьбы, мин/макс / Tapping min./max.	M10/M24	M10/M24
Скорость X оси / Axis X Speed	20.000 mm/min / 20.000 мм/мин	20.000 mm/min / 20.000 мм/мин
Скорость Y оси / Axis Y Speed	20.000 mm/min / 20.000 мм/мин	20.000 mm/min / 20.000 мм/мин
Скорость Z оси / Axis Z Speed	15.000 mm/min / 15.000 мм/мин	15.000 mm/min / 15.000 мм/мин
ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ / Other Features		
Автоматическая замена инструмента / Automatic Tool Changing (ATC)	16 инструментов/ Units	16 инструментов/ Units
Вес станка / Machine Weight	~7250 кг. / ~7250 kg.	~6500 кг. / ~6500 kg.
Площадь, занимаемая станком (мм) / Area Covered by the Machine (mm)	~6500x5500x2550	

