



foratura profonda



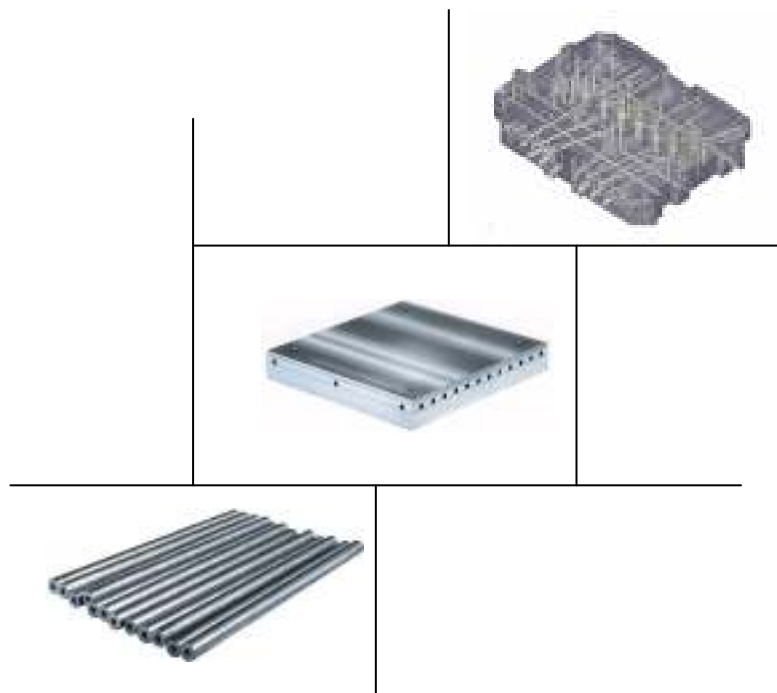
Foratura profonda

a disegno
in asse, fuori asse
su alberi, steli, ingranaggi,
di piccole e medie dimensioni.

Incrociata, inclinata anche in due direzioni
su stampi, piani e piastre di tutte le dimensioni.

Operazioni complementari ai fori.

Programmazione CAD CAM.



FORATURA AD ALTA TECNOLOGIA

La Drilling Co. è specializzata nella foratura profonda a disegno, in asse e fuori asse su alberi, ingranaggi e tondi, incrociata, inclinata anche in due direzioni su stampi, piani, piastre di piccole e grandi dimensioni.

A questa attività principale si affiancano le anche lavorazioni complementari ai fori e la programmazione CAD CAM.

Una realtà flessibile, che opera secondo tre modalità, in relazione alla complessità del pezzo da realizzare e della tipologia di lavorazione richiesta.

Per la foratura in asse si procede all'acquisizione manuale delle dimensioni del pezzo e dei punti di foratura con conseguente attrezzaggio e programmazione manuale della macchina.

Laddove il cliente fornisca un disegno cartaceo in due dimensioni per la foratura di piastre, matrici e piani in genere, il pezzo viene ridisegnato schematicamente, in tre dimensioni, alla postazione CAD CAM, prestando particolare cura solo alle parti interessanti per l'esecuzione della lavorazione; vengono applicati i percorsi utensili necessari per eseguire la foratura profonda e tramite simulazione al CAD CAM viene verificata la correttezza del processo che la macchina dovrà eseguire.

Per la lavorazione di stampi di una certa complessità, esiste poi la possibilità di acquisire il disegno direttamente da file. Il disegno matematico fornito viene processato dal CAD CAM che, in automatico, riconosce tutti i fori e il loro completamento.

Il parco macchine composto da 14 foratrici, TBT VENTURA e IMSA, dotate di soluzioni ad alta tecnologia permette di affrontare e risolvere la maggior parte delle richieste di foratura profonda.



Foratura Profonda in asse

Tondi, alberi, ingranaggi, trasmissioni, pignoni, steli di piccole e medie dimensioni.



Sistema: GUNDRILL, punta a cannone

Unità di foratura: 5 monomandrino e plurimandrino (ZIMAR, VENTURA, IMSA)

Campo di foratura: da $\varnothing 2,00$ mm a $\varnothing 24,00$ mm

Profondità max. foro: 800 mm per foro cieco

1600 mm per foro passante

la profondità massima di foratura è legata al diametro del foro

Sistema: STS e BTA, punta a inserti con fissaggio meccanico

Unità di foratura: 3 monomandrino e plurimandrino (HOLZWARTH, TBT, IMSA)

Campo di foratura: da $\varnothing 16,00$ mm a $\varnothing 100,00$ mm

Profondità max. foro: 1750 mm per foro cieco

2100 mm per foro passante

la profondità massima di foratura è legata al diametro del foro



Foratura Profonda fuori asse

Tondi, alberi, ingranaggi, trasmissioni, barre, quadri e piani di piccole e medie dimensioni.

Tipologia di foratura con la quale si possono eseguire forature orizzontali di vari \varnothing e profondità parallele all'asse del pezzo.



Sistema: GUNDRILL, punta a cannone

Unità di foratura: 3 (IMSA VENTURA)

Campo di foratura: da $\varnothing 3,50$ mm a $\varnothing 15,00$ mm

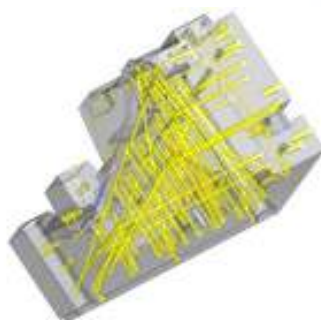
Profondità max. foro: 1200 mm

Controlli numerici: CNC SIEMENS



Foratura Profonda orizzontale, incrociata e inclinata

Piastre, piani, stampi, matrici, distributori
e trascinatori di tutte le dimensioni.



Sistema: GUNDRILL, punta a cannone

Unità di foratura: 3 (TOS, HERBERT, IMSA,)

Campo di foratura: da $\varnothing 3,50$ mm a $\varnothing 44,00$ mm

Profondità max. foro: 2000 mm per foro cieco

4000 mm per foro passante

la profondità massima è legata al diametro del foro

Tavole fissaggio pezzo fisse e girevoli

Dimensioni max pezzo: superficie 4000x3000 mm

Controlli numerici: SIEMENS, FANUC e SELCA



I controlli numerici CNC
SIEMENS, FANUC e SELCA
sono gestiti con
CAD CAM



In particolare le foratrici IMSA serie BB ci permettono di realizzare in modo preciso e veloce i circuiti di raffreddamento più complessi su stampi e piastre; le forature a doppia inclinazione vengono eseguite senza dover movimentare il pezzo ad ogni foro, e con la slitta di fresatura su asse indipendente si effettuano in automatico le operazioni di preparazione e completamento ai fori.



foratura profonda



Via Destra Guerro, 34/A
41014 CASTELVETRO (MO)
Tel. 059790894 fax 059708512
www.foraturaprofonda.com
e-mail:foraturaprofonda@drilling-co.it