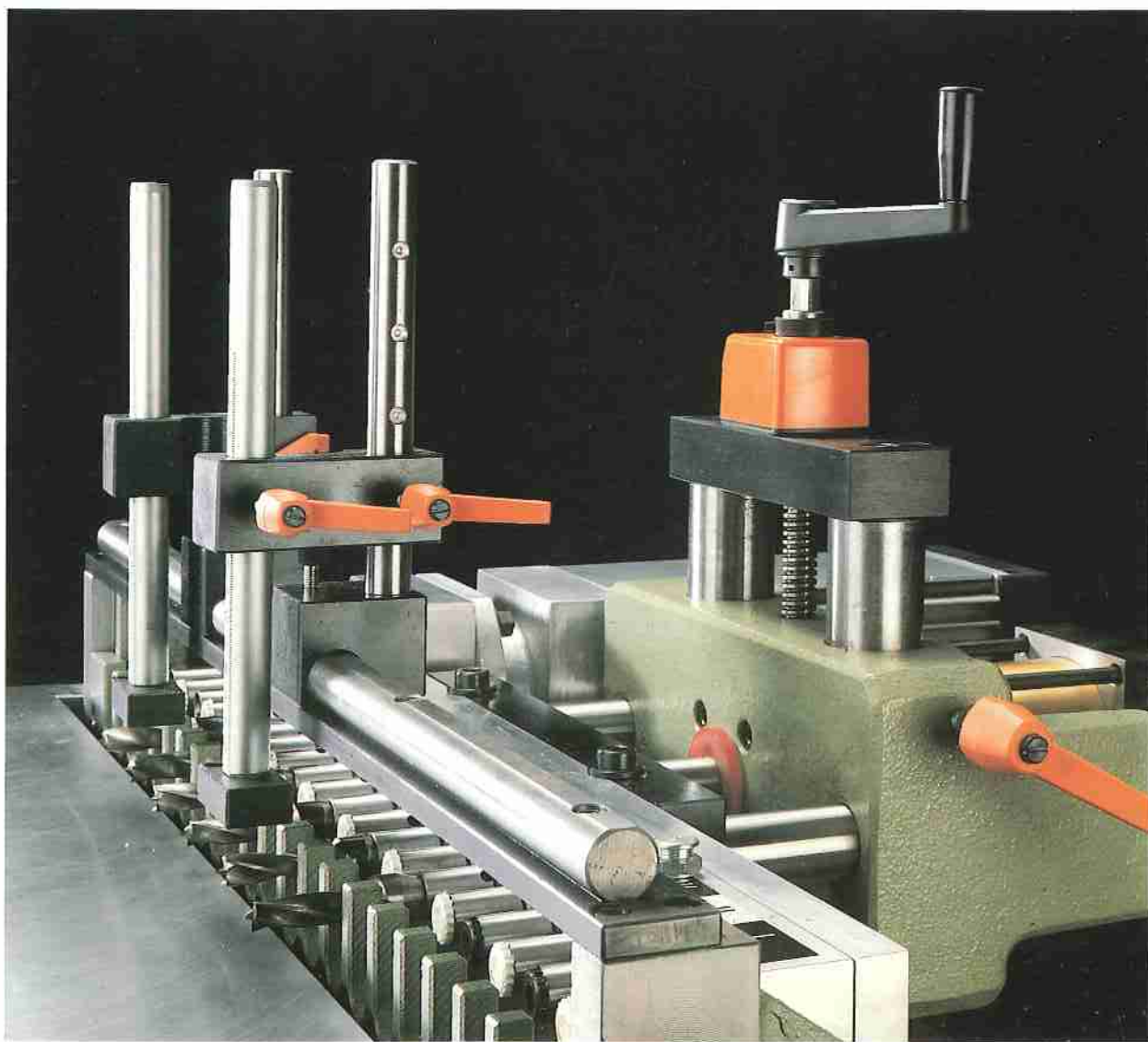


Vitap

S.p.A.

**FORATRICE MULTIPLA
MULTI-SPINDLE BORING MACHINE
PERCEUSE MULTIBROCHE
MEHRSPINDELIGER BOHRAUTOMAT**

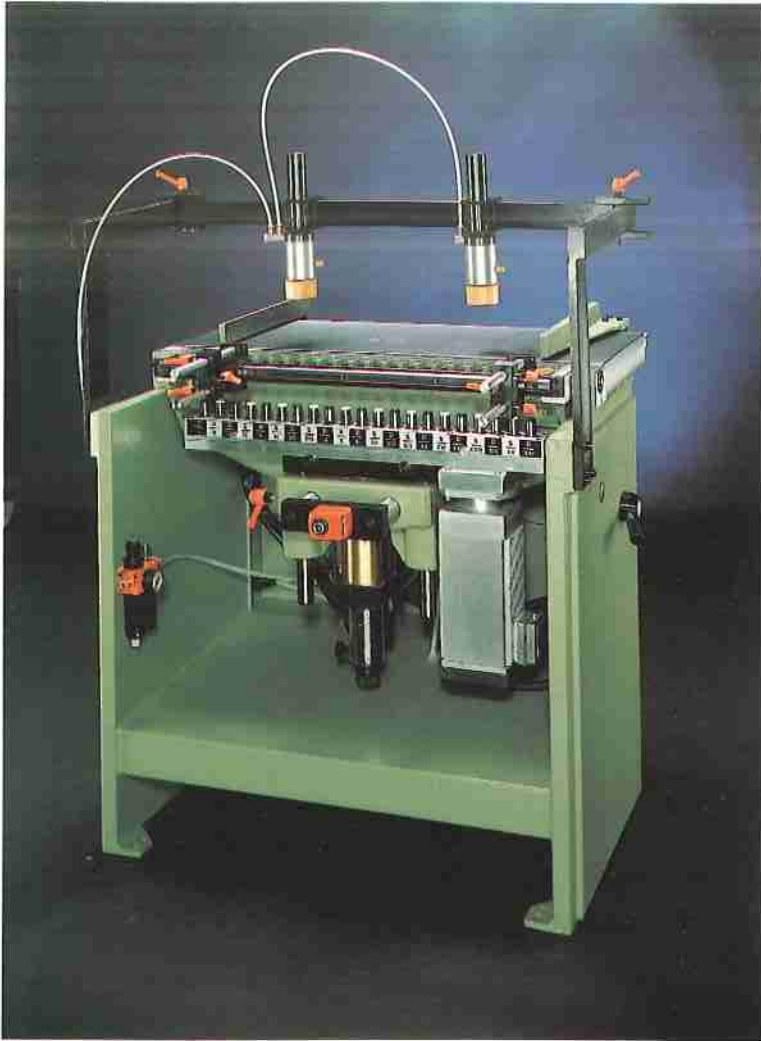




ALFA 21 - ALFA 27



ALFA 35



La costruzione e la progettazione di questa macchina sono la diretta derivazione di 30 anni di esperienza nel campo delle foratrici.

La struttura esente da distorsioni e composta di un unico pezzo è prodotta in tre versioni con 21, 27 e 35 mandrini con interasse standard 32 mm.

Dotazione standard di queste macchine è il pistone di sollevamento pneumatico che assicura cambiamenti di posizione semplici e rapidi in ogni posizione da 0 a 90°.

Il robusto gruppo forante è posizionato tramite un indicatore digitale meccanico.

Rilevatori di spessore (battenti frontali-verticali) sono usati per l'accoppiamento di testa di 2 pezzi con una operazione semplicissima.

The basis used for this new construction is the machine concept with vertical drilling, known and proven from industrial processes.

The distortion-free machine stand with a heavy one piece structure is produced in three sizes, so that machines with 21, 27 and 35 drilling spindles, 32 mm center distances are available.

A standard fitment of these models is the pneumatic swivelling facility, to ensure its suitability for different applications through rapid, easy changeover from horizontal to vertical or to any required miter angle.

The heavy drilling device, proven for many years in industrial use, is positioned by digital display. Sensor limits are used for O-edge transmission, which transmit the workpiece thickness during horizontal drilling to the vertical drilling.

La construction e le project de cette machine sont le resultat de 30 années d'expérience dans le champ des perceuses. La structure sans flexions et composée d'une seule piece est produite en trois versions avec 21, 27 et 35 mandrins entraxe standard de 32 mm.

Le verin de soulèvement pneumatique est inclu dans la composition standard de ces machines: le même permet de changements de positions très simples et rapides en toute position de zero à 90 degrés.

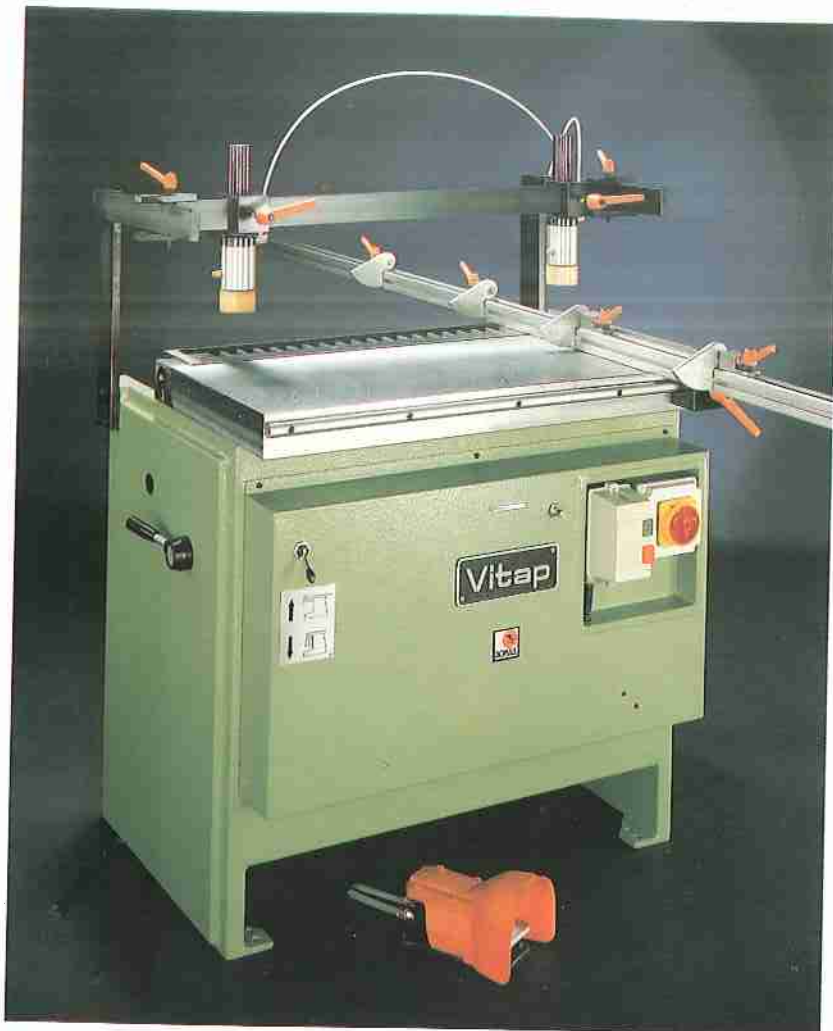
Le fort groupe a percer est positionné par un indicateur digital mécanique. Des indicateurs d'épaisseur (les butées frontales/verticales) sont utilisés pour coupler 2 pieces en tête par une operation très simple.

Bei dieser Neukonstruktion wurde das besonders im industriellen Fertigungsablauf bekannte und bewährte Maschinenkonzept mit Vertikalbohrung von unten zugrundegelegt.

Der verwindungssteife Maschinenständer mit Gubtisch, wird in vier Baugrößen gefertigt, so daß Maschinen mit 21, 27 und 35 Bohrspindeln, Teilung 32 mm, zur Verfügung stehen.

Serienmäßig sind diese Modelle mit pneumatischer Schwenkeinrichtung ausgestattet, um für die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten eine schnelle, mühelose Umstellung von horizontal auf vertikal oder auf einen beliebigen Gehrungswinkel sicherzustellen.

Das im industriellen Einsatz seit vielen Jahren bewährte, schwere Bohraggregat wird nach Digitalanzeige positioniert. Für die O-Kanten-Übertragung sind Tastanschläge eingesetzt, die bei der Horizontalbohrung die Werkstückstärke auf die Vertikalbohrung übertragen.



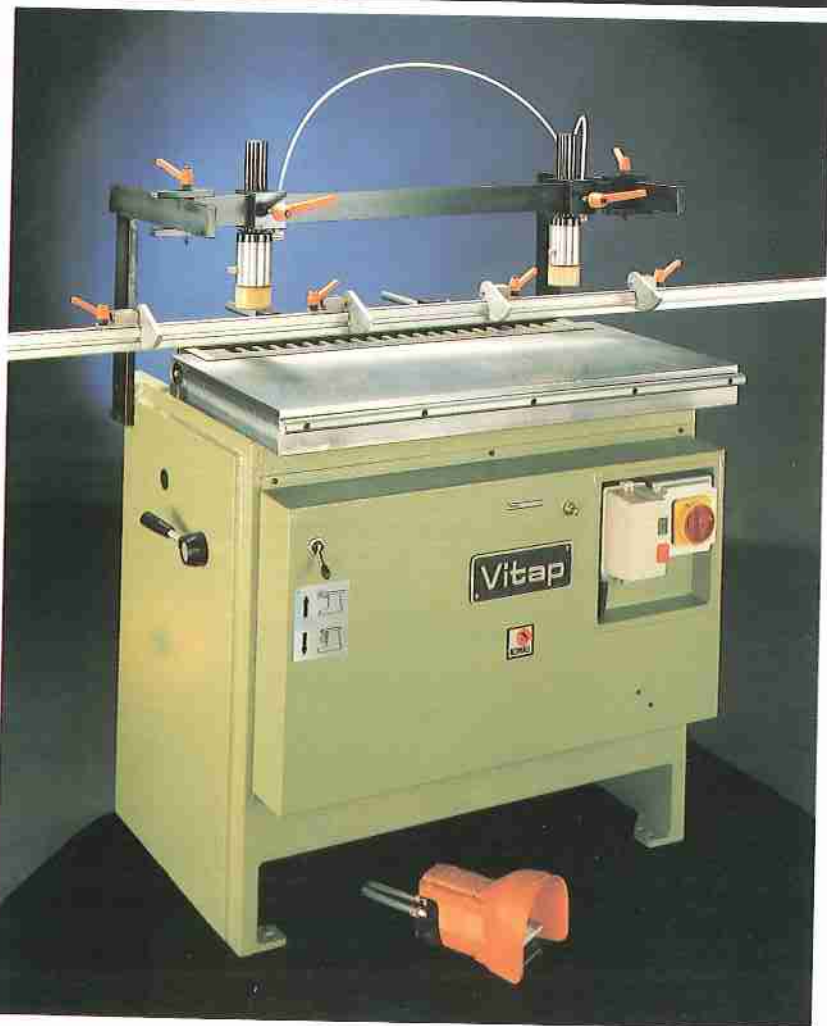
Per linee di fori trasversali intermedie l'asta con le battute può essere montata indifferentemente sulla squadra di battuta destra o sinistra. La posizione zero dell'asta viene rivelata tramite una apposita battuta.

For intermediate shelves and center sections, the stop rails are attached to the left and right on the side stops. The O-position for the scale to adjust the tiltable stops, is stored through the stop cam.

Pour des fis de trous transversales intermédiaires on peut monter la barre avec les butées sur l'équerre de butée droite ou gauche.

La position zero de la barre est indiquée par une butée convenable.

Bei Zwischenböden und Mittelseiten werden die Anschlagsschienen - links und rechts an den Seitenanschlüssen - angebracht. Das O-Maß für die Skala zur Einstellung der Klappanschläge wird durch Anschlagnocke gespeichert. Bei wechselseitiger Verwendung ist dadurch keine Neujustierung erforderlich.

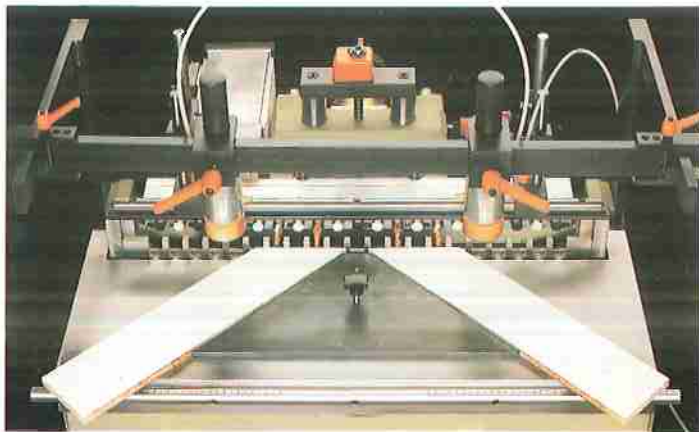


Il sistema di battute è montato sulle battute frontali per permettere la foratura di linee continue di fori. La distanza dal bordo del pannello alla linea di fori può essere determinata tramite la asta metrica sulla battuta. Le battute oscillanti sono regolabili tramite l'apposita asta metrica.

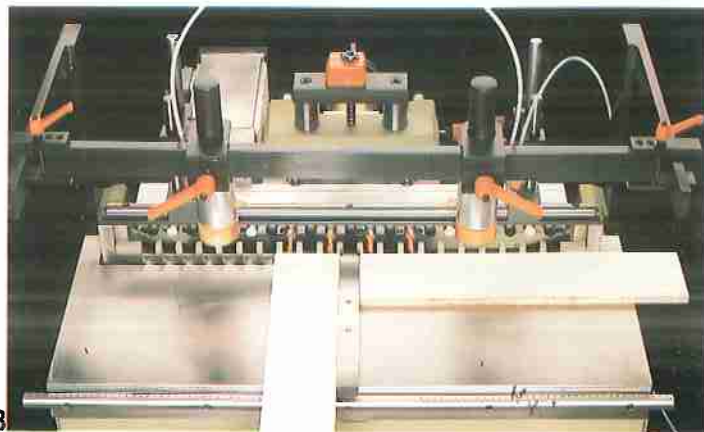
The stop system is pushed into guides at the side of the machine table for drilling lines of holes. The distance from the workpiece edge to the line of holes can be programmed, using the scale and the stop. Tilttable stops for the start and index dimensions are positioned with the setting gauge.

Le system de butées est monté sur les butées frontales à fin de permettre le perçage de fis de trous en continu. La distance du bord du panneau jusqu'à la fis de trous peut être déterminée par la barre metrica sur la butée. Les butées basculantes sont réglables par la barre metrica.

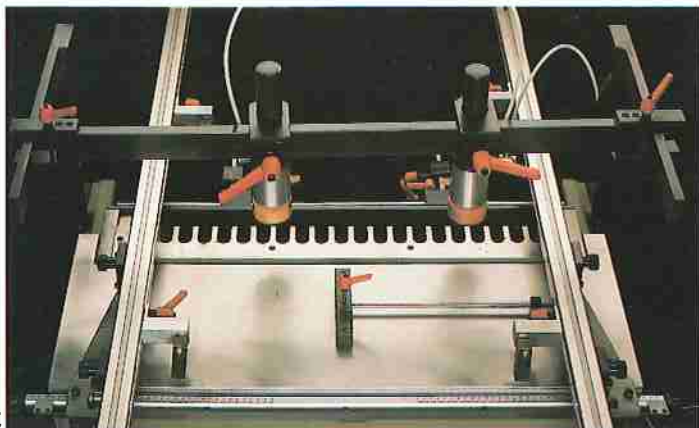
Für Lochreihendbohrungen wird das Anschlag-System in Führungen seitlich am Maschinentisch aufgeschoben. Der Abstand von der Werkstückkante zur Lochreihe kann mittels Skala und Anschlag programmiert werden. Klappanschläge für Start und Indexmaß werden mit Einstelllehre positioniert.



A



B



C

A) Battuta per forature di quadri a 45°

Easy drilling of mitred frames

Percage de cadres à onglet avec butée à 45 degrés

Bohren von gehrungsrahmen mittels Gerhungsanschlag

B) Battuta per forature di quadri accoppiati di testa

Drilling of stile and rail framework by means of a center stop

Percage de frises longitudinales et transversales par la butée médiane

Bohren von Längs un Querrfriesen am Mittelanschlag

C) Apparato per posizionamento destro-sinistro

Left-right positioning device

Equipment pour positionnement droit et gauche

Vorrichtung zur Links und Rechts Einstellung der Anschläge.

OPTIONALS: Freno oleodinamico / Pressore supplementare / Attacchi rapidi - Oleodynamic brake / Supplementary pressing clamp / Quick chucks
Frein oleodynamique / Verin supplémentaire / Attaches rapides - Ölbremse / Zusätzliche Klemme / Boher bajonnett-verschluss

DATI TECNICI

Mandrini	n.	21	27	35
Interasse fra ogni mandrino	mm.	32	32	32
Interasse totale fra il primo e l'ultimo mandrino della testa	mm.	640	832	1088
Profondità max. di foratura	mm.	80	80	80
Dimensione tavola	mm.	860 x 500	1052 x 500	1450 x 590
Dimensione max del pezzo da forare	mm.	800 x 3000	992 x 3000	1308 x 3000
Giri mandrini/min'		2800	2800	2800
Potenza motore	HP.	2,5	2,5	2 x 2,5
(Optional)	HP.			1 x 4
Pressione di esercizio	atm.	6-8	6-8	6-8
Peso	kg. ca.	300	330	650
Misure di ingombro	mm.	950 x 800 x 1140	1142 x 800 x 1140	1590 x 860 x 1140

SPECIFICATIONS

No. of spindles	n.	21	27	35
Center dist. between spindles	mm.	32	32	32
Center distance between first and last spindle of the drill. head ..	mm.	640	832	1088
Max. drilling depth	mm.	80	80	80
Table size	mm.	860 x 500	1052 x 500	1450 x 590
Max. workpiece size ..	mm.	800 x 3000	992 x 3000	1308 x 3000
Spindle	r.p.m.	2800	2800	2800
Driving motor	HP.	2,5	2,5	2 x 2,5
(Optional)	HP.			1 x 4
Operating pressure	atm.	6-8	6-8	6-8
Weight	kg abt.	300	330	650
Overall dimensions	mm.	950 x 800 x 1140	1142 x 800 x 1140	1590 x 860 x 1140

DONNEES TECHNIQUES

Nombre de broches ...	n.	21	27	35
Entre-axe entre ch. broche	mm.	32	32	32
Entre-axe total entre la première et la dernière broche, de la tête	mm.	640	832	1088
Profondeur de perçage max	mm.	80	80	80
Dimension de la table ..	mm.	860 x 500	1052 x 500	1450 x 590
Dimension maximum de la pièce à percer	mm.	800 x 3000	992 x 3000	1308 x 3000
Vitesse de rotation des broches trs/min		2800	2800	2800
Puissance du moteur ..	CV	2,5	2,5	2 x 2,5
(Optional)	HP.			1 x 4
Pression du service	atm.	6-8	6-8	6-8
Poids	kg. env.	300	330	650
Encombrement	mm.	950 x 800 x 1140	1142 x 800 x 1140	1590 x 860 x 1140

TECHNISCHE DATEN

Spindeln	n.	21	27	35
Achsenabstand zwischen den einzelnen Spindeln	mm.	32	32	32
Gesamt-Achsenabstand zwischen der ersten und letzten Spindel einer Bohreinheit	mm.	640	832	1088
Grösste Bohrtiefe	mm.	80	80	80
Tischabmessungen	mm.	860 x 500	1052 x 500	1450 x 590
Max. Werkstückabmessungen	mm.	800 x 3000	992 x 3000	1308 x 3000
Spindeldrehzahl	U/min	2800	2800	2800
Motorleistung	PS	2,5	2,5	2 x 2,5
(Optional)	HP.			1 x 4
Betriebsdruck	atü	6-8	6-8	6-8
Gewicht	kg. ca.	300	330	650
Platzbedarf	mm.	950 x 800 x 1140	1142 x 800 x 1140	1590 x 860 x 1140



S.p.A.

53036 POGGIBONSI (ITALY), via Pisana, 149
 Tel. 0577/93.80.92 - Teleg. VITAP - Poggibonsi
 Telex 572051 VITAP I - Telefax 0577/98.16.70

www.hoechsmann.com

Caratteristiche e dati tecnici non sono impegnativi. Ci riserviamo di apportare quelle modifiche che siano da noi ritenute opportune.
 Technical details and features are not binding. We reserve ourselves the possibility to proceed to all modifications we should consider are appropriate.
 Les détails et spécifications techniques ne nous engagent pas. Nous réservons de procéder aux modifications que nous retiendrions opportunes.
 Die angegebenen Daten sind nicht bindend, wir behalten uns vor, eventuell nötige Änderungen vorzunehmen.