

H



VERNET BEHRINGER

DRILLING | SAWING | PUNCHING | SHEARING | PLASMA CUTTING

HD-X_{EVO2}

**CENTRE D'USINAGE
POUR PROFILÉS**

**MACHINING CENTER
FOR PROFILES**

**BEARBEITUNGSZENTRUM
FÜR PROFILE**



**JUSQU'À 60% PLUS RAPIDE
QU'UNE MACHINE DE PERÇAGE
TRADITIONNELLE GRÂCE À LA
COURSE ADDITIONNELLE EN X
DE 500 MM SUR LES 3 UNITÉS DE
PERÇAGE.**

Vitesse de rotation jusqu'à 4000 tr/min pour un perçage carbure hautes performances.

Fraisage des trous oblongs et formes libres, chanfrein pour préparation de soudure à haute vitesse.

Système exclusif de marquage par rayage V-scoring, rapide, silencieux, profond et au faible coût d'utilisation.

Automatisation possible permettant le travail de nuit sans opérateur.

**UP TO 60% FASTER THAN
CONVENTIONAL DRILLING
MACHINE THANKS TO ADDITIONAL
AXES IN THE CARRIAGE DIRECTION
FOR ALL 3 SPINDLES.
STROKE X = 500 MM.**

High speed carbide drilling thanks to spindle speed up to 4000 RPM.

High speed of long holes, notching shapes and bevels.

Exclusive V-scoring system for quicker, noiseless and deeper marking at derisory running cost.

Fully automative mode for operator-free operation.

**BIS 60% SCHNELLER
ALS KONVENTIONELLE
BOHRMASCHINEN DANK 500 MM
LANGEN X-ACHSE FÜR ALLE 3
BOHREINHEITEN.**

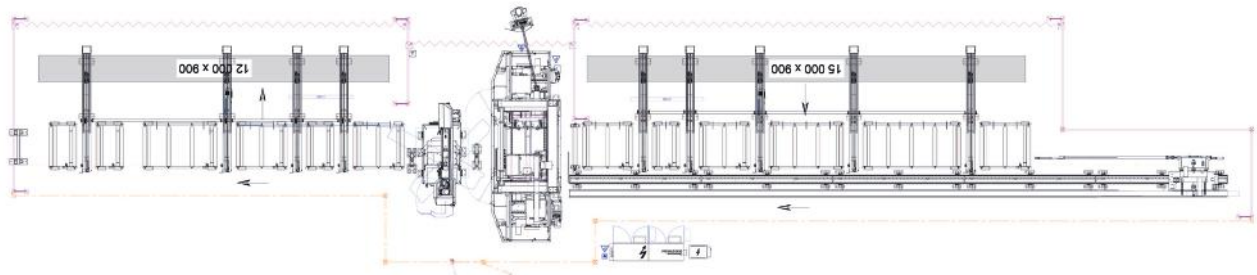
Hochgeschwindigkeits-Hartmetallbohren dank Spindeldrehzahl bis 4000 U/min.

Hochgeschwindigkeitsfräsen von Langlöcher, Ausklinformen und Fasen für Schweissvorbereitung.

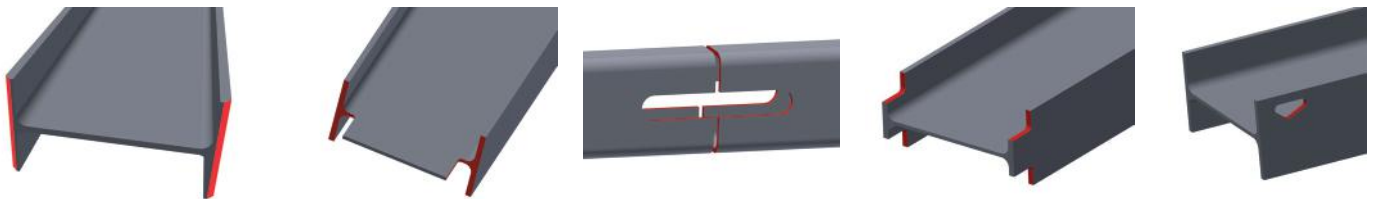
Schnelle, lärmfreie, tiefe und kosteneffiziente Beschriftung mit dem Ritzmarkiersystem V-scoring.

Vollautomatische Variante für bedienerlose Bearbeitung.

	HD-X _{EVO2} 518	HD-X _{EVO2} 718	HD-X _{EVO2} 918	HD-X _{EVO2} 1218	HD-X _{EVO2} 1818
Capacité - Capacity - Nutzquerschnitt	500x300 mm	700x400 mm	900x500 mm	1250x600 mm	1800x600 mm
Type de profilés usinés - Materials to be processed - Zu bearbeitende Materialien					
Longueur de profilé brut - Raw material length - Rohmateriallänge	30 m				
Masse linéique maxi - Max linear load - Max Lineargewicht	150 kg/m	300 kg/m	350 kg/m	350 kg/m	350 kg/m
Système d'aménage et mesure - Feeding system - Zuführungssystem	Chariot CNC grande vitesse avec pince hydraulique CNC high speed carriage with hydraulic gripper NC-gesteuerter Hochgeschwindigkeits-Vorschubwagen mit Greifer				
3 broches avec course de 500 mm sur l'axe X 3 spindles with 500 mm stroke in x-axis - 3 Spindel mit 500 mm langen X-Achse	✓				
Marquage rapide par rayage V-scoring V-scoring fast scribing - V-scoring Ritzmarkieren			Option :		
Fraisage - Milling - Fräsen	✓				
Taraudage - Threading - Gewindeschneiden	✓				
Changeur d'outil - Tool changer - Werkzeugwechsler	6 Ø (Option : 10/10/12)				
Puissance de perçage (56-60%) - Drilling Power (56-60%) - Bohrleistung	16 kW				
Vitesse de rotation (Tr/min) - Rotation speed (RPM) - Spindelgeschwindigkeit (U/min)	160-4000				
Diamètre de perçage - Drilling diameter - Bohrdurchmesser	Max. 50 mm				
Scie à ruban BEHRINGER - BEHRINGER band sawing machine - BEHRINGER Bandsäge	Option				
Logiciel PRONC2 ^{3D} simple d'utilisation avec affichage en 3D des produits traités PRONC2 ^{3D} user-friendly programming software with 3D part display PRONC2 ^{3D} , benutzerfreundliche Software mit 3D Teilansicht	✓				



EXEMPLES D'USINAGES / MACHINING SAMPLES / BEARBEITUNGSBEISPIELE



ÉQUIPEMENTS ADDITIONNELS / ADDITIONAL EQUIPMENT / ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR



Cisaille haute vitesse pour profilés
High speed shearing unit for profiles
Hochgeschwindigkeitsschere für Profile



Unité de marquage - fraiseuse 4^{ème} axe
Milling and marking unit on 4th-face
4-seitiges Fräsen und Markierenheit



Scie à ruban Behringer hautes performances
Behringer high performances band saw
Hochleistung Behringer Bandsäge

ZAE CAPNORD - BP 37423
13, RUE DE LA BROT
F-21074 DIJON CEDEX
PHONE : +33 380 73 21 63
CONTACT.US@VERNET-BEHRINGER.COM



MEMBRE DU GROUPE



Steely yours
www.vernet-behringer.com