



VOORTMAN.NET/v200

**V200**

BOHREN VON BLECHEN

- ✓ Hartmetallbohrer
- ✓ Schwere Tischbeladung
- ✓ Automatisches Entgraten an der Unterseite
- ✓ Große Blechgrößen

Die Voortman V200 wurde speziell für Durchgangs-, Gewinde- und Senkbohrungen sowie Mittelpunktmarkierung von vorgeschrittenen Stahlblechen entwickelt. Sie besteht aus einem stabilen C-Stahlrahmen, der eine perfekte Stabilität während des Bohrvorgangs gewährleistet. Eine Bohreinheit mit Servoantrieb sowie der Bohrtisch sind mit dem Rahmen verbunden.



Bohren

Mittelpunkt-
MarkierenGewinde-
schneiden

Senken



Nummerieren

Arbeitsbreite (max)

1_M

Betriebslänge (max)

2,4_M

Blechdicke (max)

60_{MM}

Bohrdurchmesser

5-40_{MM}

VOORTMAN.NET/v302

**V302**

SCHNEIDEN VON BLECHEN

- ✓ Reduzierte Zeit zwischen den Schnitten
- ✓ Schnelle Höhenkontrolle
- ✓ Hohe Lochqualität mit Xtensive Hole Performance
- ✓ Leichtes Wiedereinsetzen des Brenners nach Kollision
- ✓ Revolutionärer Autogenbrenner

Die Voortman V302 ist eine effiziente Blechschneidemaschine, die nun auch kleineren Produktionsstätten den Zugang zu den anerkannten Schnitttechnologien und der bewährten Herstellungsqualität von Voortman ermöglicht. Sie wurde speziell konzipiert, um Bleche mit Plasma oder Autogen schnell und effizient zu schneiden.

Plasma-
schneidenAutogen-
schneidenLayout-
Markieren

Arbeitsbreite (max)

3_M

Betriebslänge (max)

12_M

Blechdicke (max)

100_{MM}

Brenner (max)

2_{Stck}

VOORTMAN.NET/v304



Arbeitsbreite (max)

6_M

Betriebslänge (max)

24_M

Blechdicke (max)

200_{MM}

Brenner (max)

7_{Stck}**V304**

SCHNEIDEN VON BLECHEN

- ✓ Niedrige Führungsschiene zum einfachen Be- und Entladen
- ✓ Reduzierte Zeit zwischen den Schnitten
- ✓ Schnelle Höhenkontrolle
- ✓ I-Cut-Korrektur zur Reduzierung der Winkelabweichung beim Plasmaschneiden
- ✓ Schlackehemmer zur Reduzierung von Schneidschlacke beim Lochstechen

Die Voortman V304 Blechschneidemaschine setzt neue Maßstäbe im Bereich des Plasma- und Autogenschneidens für die schnellste und effizienteste Bearbeitung von allen Blechen. Die Maschine ist in der Lage, verschiedenste Materialien wie Baustahl, Edelstahl und Aluminium zu bearbeiten.



Plasma-schneiden



Autogen-schneiden



Fasen-schneiden



Layout-Markieren



Arbeitsbreite (max)

3_M

Betriebslänge (max)

24_M

Blechdicke (max)

200_{MM}

Bohrdurchmesser

5-40_{MM}

VOORTMAN.NET/v310

**V310**

BOHREN UND SCHNEIDEN VON BLECHEN

- ✓ Reduzierte Zeit zwischen den Schnitten
- ✓ Schnelle Höhenkontrolle
- ✓ Sofortiger Werkzeugwechsel
- ✓ Schwere Stahlbrücke ermöglicht hohen Vorschub
- ✓ Revolutionärer Autogenbrenner

Die Voortman V310 kombiniert mehrere Technologien in einer leistungsstarken Bohr- und Schneidmaschine. Der Werkzeugwechsler bewegt sich zusammen mit der schweren Stahlbrücke für einen sofortigen Werkzeugwechsel von bis zu 10 verschiedenen Werkzeugen. Die V310 kann Schneiden, Bohren und Markieren in einem Arbeitsgang durchführen.



Plasma-schneiden



Autogen-schneiden



Fasen-schneiden



Bohren



Mittelpunkt-Markieren



Gewinde-schneiden



Senken



Layout-Markieren



Arbeitsbreite (max)

3_M

Betriebslänge (max)

12_M

Blechdicke (max)

75_{MM}

Bohrdurchmesser

5-40_{MM}

VOORTMAN.NET/v320

**V320**BOHREN UND SCHNEIDEN
VON BLECHEN

- ✓ Reduzierte Zeit zwischen den Schnitten
- ✓ Schnelle Höhenkontrolle
- ✓ Genaue Positionierung mit Greifersystem
- ✓ Revolutionärer Autogenbrenner
- ✓ Automatische Produktabfuhr

Die V320 ist eine Blechbearbeitungsmaschine mit Durchlaufsystem, die die Produktionseffizienz steigert. Sowohl Plasma- als auch Autogenbrenner sind verfügbar, sowie ein Werkzeugwechsler mit 10 Werkzeugen, ein automatischer Förderer zur Teileabfuhr und Klemmen mit Servoantrieb für extreme Genauigkeit und Automatisierung.

Plasma-
schneidenAutogen-
schneiden

Bohren

Mittelpunkt-
MarkierenGewinde-
schneiden

Senken

Layout-
Markieren

Arbeitsbreite (max)

3_M

Betriebslänge (max)

12_M

Blechdicke (max)

150_{MM}

Bohrdurchmesser

5-40_{MM}

VOORTMAN.NET/v330

**V330**BOHREN UND SCHNEIDEN
VON BLECHEN

- ✓ Gleichzeitiges Bohren/Schneiden
- ✓ Zwei Portale für gesteigerte Kapazität
- ✓ Elektromagnetischer Transport der Bleche vom Bohr- zum Schneidbereich
- ✓ Großer Werkzeugwechsler mit 25 Werkzeugen für komplexe Teile

Maximieren Sie die Produktionseffizienz mit der V330 Blechbearbeitungsmaschine mit zwei Portalen. Bleche werden automatisch mit Elektromagneten von den Bohr- zu den Schneidportalen transportiert. Die beiden Portale können unabhängig und gleichzeitig arbeiten und so die Kapazität um bis zu 80% steigern.

Plasma-
schneidenAutogen-
schneiden

Bohren

Mittelpunkt-
MarkierenGewinde-
schneiden

Senken

Layout-
Markieren