

LÜBBERING ADVANCED DRILLING UNIT (ADU)

最精密，最灵活自动钻孔系统，高性价比的装配线自动钻孔解决方案

BVE KL系列高级气动钻孔设备-模块化系统

- Lubbering ADU高精度的自动进给钻系统，主要解决传统手工制孔常出现的质量不稳定，精度达不到，效率低下的飞机装配工艺。
- Lubbering ADU高级钻孔设备，高精度的机械性，保证制孔精度；完全由机器控制RPM和进给，保证可持续性的稳定。高效钻孔，大幅度提升生产效率，尤其针对复合材料，钛合金及多种夹层材料的制孔，优势更为明显。
- Lubbering ADU高级钻孔设备，采用模块化设计，机器体积小，重量轻，多种不同头部锁紧方式供选择，适用于不同工位的制孔。机器配置快换接头，以实现不同锁紧头部的快速更换。

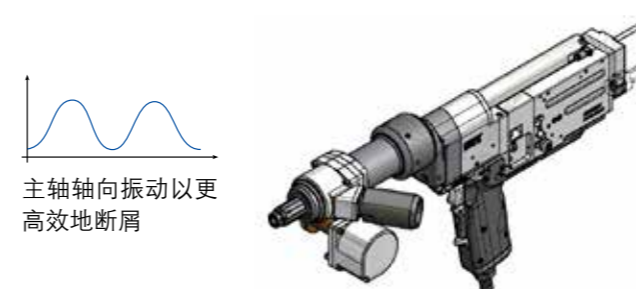


BVE KL系列高级气动钻孔设备-模块化系统

	自定心膨胀式锁紧夹头	带真空吸盘式夹头	C型夹头	TL型纽扣式锁紧夹头 (1/4旋转锁紧夹头)
主轴转速	380 rpm - 5,500 rpm	380 rpm - 5,500 rpm	380 rpm - 5,500 rpm	380 rpm - 5,500 rpm
马达输出功率	最大0.9kw	最大0.9kw	最大0.9kw	最大0.9kw
进给率	-	最大0.2mm/转	最大0.2mm/转	最大0.2mm/转
最大孔径	1/2" (12.7 mm)+铍窝	9/16" (14.3 mm)+铍窝	5/16" (7.93 mm)	1" (25.4 mm)及更大孔径
功能	钻孔/铍窝	钻孔/铍窝	钻孔/铍窝	钻孔

- 提升孔质量，加工过程更加可靠
- 加工复合材料不会产生分层
- 无毛刺钻孔
- 钻孔或钻+铍+铍窝可一刀完成
- 极致人机工程学设计
- 模块化机器理念
- 模块化的理念降低了耗材以及零配件数量
- 所有锁紧方式均适用
- 刀具更换简单快速
(快速更换转接头，多边形筒夹)

啄钻 (Micro-Peck Drilling)



- 解决多种材料叠层（厚材深孔）的加工难题，例如：钛，复材+铝，复材+钛，复材+铝+钛
- 高效断屑：主轴以微啄低频振动的方式持续进给，获得优秀的断屑效果，保证孔的精度和质量，并大幅度提升加工效率。完全颠覆传统“啄木鸟”式啄钻的低效率。
- 彻底解决长屑，缠屑的烦恼。成功高效产生雪花状的屑片（尤其钛），避免划伤孔壁，保证精度，无损伤表面。增加刀具寿命，降低成本。

BVE KL电动系列



- 主轴转速：380rpm-2500rpm（可自由编程控制）
- 马达输出功率：最大到2.8kw（峰值）
- 钻孔铍窝一次完成
- 提供多种锁紧方式
- 加工复材与钛合金叠层材料，可按照预编程设置调节钻孔性能
- 主轴自带材料穿透感应器，可针对不同叠层材料，预设不同的最佳恒定转速，实现无级变速，并控制微量润滑系统。
- 钛合金材料一刀完成的最大钻孔直径32mm

BVE HS系列吸盘钻 BVE_HS 60(气动式)



- 主轴转速：2700rpm-16000rpm
- 马达输出功率：0.9kw（峰值）
- 最大行程：50mm
- 钻孔或钻孔+铍窝一刀完成
- 各种吸盘可供选择
- 最大钻孔直径3/8" (9.5mm)
- 可选部分：
 - 微量润滑系统
 - 计数器

中国销售 / 服务中心

美国GP公司/上海嘉沛特航空科技有限公司
地址：上海市延安西路777号10楼1001室
电话：86-21-62267999 传真：86-21-62266255

GRAND PACIFIC

E-mail: sales@grand-pacific.cn
Web site: www.grand-pacific.com
www.grand-pacific.cn