

# NEVIS 2T

Foratrice a due mandrini  
Double-spindle drilling  
Perceuse à deux broches  
Taladradora de dos portabrocas



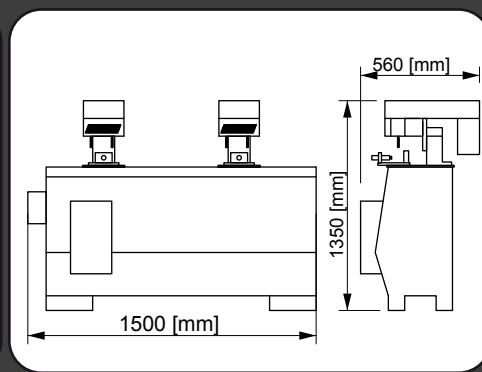
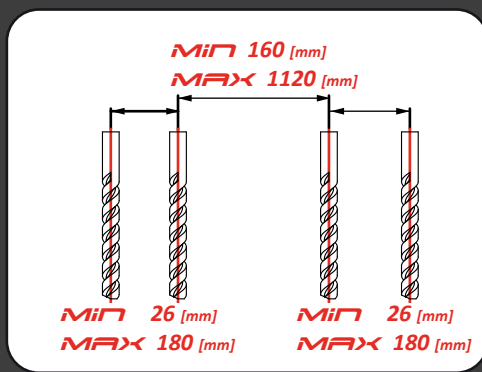
**INFISMAC**  
ALUMINIUM PROCESSING MACHINERY **GROUP**

Foratrice a 2 mandrini con interasse variabile e con due unità foranti mobili. Effettua foratura multipla del montante per l'accoppiamento di fascioni e zoccoli con punte a doppio diametro 6 e 12 [mm] o diverse a seconda dei tipi di profili. L'interasse di foratura è comandata da cilindro pneumatico regolabile da battute meccaniche. Discesa delle teste di foratura mediante cilindro oleopneumatico con regolazione d'avanzamento. Centraggio del pezzo si effettua mediante tavola morsa, registrando la mezziera rispetto le punte con sei possibili riferimenti meccanici. Serraggio del pezzo mediante pressori. Tutte le operazioni sono registrabili mediante microinterruttori di finecorsa. Le teste di foratura possono lavorare simultaneamente mediante selettore in consolle.

2-spindle drilling machine with variable center distance and with two mobile drilling units. Performs multiple drilling of the upright for the coupling of bands and plinths with double-diameter tips 6 and 12 [mm] or different depending on the types of profiles. The drilling center distance is controlled by a pneumatic cylinder adjustable by mechanical stops. Drilling heads descent by oleopneumatic cylinder with advancement adjustment. Centering of the piece is carried out using a vice table, adjusting the center line with respect to the tips with six possible mechanical references. Workpiece clamping by means of pressers. All operations can be recorded by means of limit switches. The drilling heads can work simultaneously by means of a selector in the console.

Perceuse à 2 broches avec entraxe variable et avec deux unités de perçage mobiles. Effectue plusieurs perçages du montant pour le couplage de fascias et de plinthes avec des embouts double diamètre 6 et 12 [mm] ou différents selon les types de profils. La distance du centre de forage est contrôlée par un vérin pneumatique réglable par des butées mécaniques. Descente des têtes de forage par vérin oléopneumatique avec réglage d'avancement. Le centrage de la pièce est effectué à l'aide d'une table d'étau, ajustant la ligne médiane par rapport aux pointes avec six références mécaniques possibles. Serrage de la pièce au moyen de presseurs. Toutes les opérations peuvent être enregistrées au moyen de fins de course. Les têtes de forage peuvent fonctionner simultanément au moyen d'un sélecteur dans la console.

Taladradora de 2 husillos con distancia central variable y con dos unidades de perforación móviles. Realiza múltiples perforaciones del montante para el acoplamiento de fascias y zócalos con puntas de doble diámetro de 6 y 12 [mm] o diferentes según los tipos de perfiles. La distancia del centro de perforación se controla mediante un cilindro neumático ajustable mediante topes mecánicos. Descenso de cabezales de perforación mediante cilindro oleoneumático con ajuste de avance. El centrado de la pieza se realiza utilizando una mesa de vicio, ajustando la línea central con respecto a las puntas con seis posibles referencias mecánicas. Sujeción de piezas mediante prensas. Todas las operaciones se pueden registrar mediante interruptores de límite. Los cabezales de perforación pueden funcionar simultáneamente mediante un selector en la consola.



Volt.	Power	Freq.	Phase	Press.								
400 [V]	1,1+1,1 [kw]	50 [Hz]	3	6/8 [Bar]	2800 [rpm]	350 [kg]						
●	●	●	●	●	●	●	●	▲	▲	▲	▲	