

## Flachstahl- / Plattenbearbeitung

Lagernummer:	1130-0401-210027
Maschinentyp:	Flachstahl- / Plattenbearbeitung
Hersteller:	FICEP
Typ:	Tipo B 251
Baujahr:	2006
Steuerung:	CNC
Steuerungsname:	Mitrol
Ursprungsland:	Italien
Lagerort:	Köln
Lieferzeit:	nach Absprache
Frachtbasis:	ab Lager inklusive Demontage



### Anbieter



nenok GmbH  
Wipperfürther Strasse 29 - 31  
51103 Köln

Telefon: +49 221888260  
Fax: +49 2218882626  
E-Mail: [maschinen@nenok.de](mailto:maschinen@nenok.de)  
[www.nenok.com](http://www.nenok.com)

### Detailinformationen / Beschreibung

Anzahl Bohrspindeln:	1 Stk.
Anzahl der Plätze im Werkzeugwechsler:	6 St.
Bohrdurchmesser max.:	40 mm
Brennertyp:	Plasma Hypertherm HPR 260
Gesamtleistungsbedarf:	kW
Maschinengewicht ca.:	t
Plattengröße:	2500 x 6000 mm
Raumbedarf ca.:	m
Stanzdurchmesser:	100 mm
Steuerung:	CNC
Brennertyp:	Autogen und Plasma
Bohrertyp:	geeignet für Hartmetallbohrer KSEM
Materialstärke max: Bohren:	60 mm
Bohrmotor:	11 kW
Werkzeugwechsler:	6-fach
Materialgewicht max.:	5 t

### Beschreibung

FICEP Tipo B251 Blechbearbeitungszentrum für das Bohren, Stanzen, Markieren und Brennschneiden von Blechen und Flachstahl im Stahlbau, Anlagenbau und Stahlhandel. Das Ficep Tipo B 251 Blechbearbeitungszentrum kann Flachstahl bzw. Blechtafeln mit einer max. Blechlänge von 6000 mm Stanzen, Bohren, Ankörnen, Gewindeschneiden, Senken, Autogenbrennschneiden und Plasmabrennschneiden., Das CNC gesteuerte Flachstahlbearbeitungszentrum Tipo B 251 ist mit einer Bohreinheit, einer Stanzeinheit und einer Brennschneideinheit ausgerüstet.

Der Brennschnitt erfolgt bei Material ab 20 mm üblicherweise mit einem Autogenbrennschnitt und für Blechdicken bis 25 mm mit einem Plasmaschnitt über eine Plasmabrenneinheit Hypertherm HPR 260

Die Bohreinheit leistet 11 kW und ist mit einem 6 Fach-Werkzeugwechsler für den schnellen Bohrerwechsel ausgerüstet. Die Bohreinheit ist ausgelegt für das Bohren mit Hartmetallwerkzeugen wie Hartner Vollhartmetallbohrer, Kennametal KSEM, Hartner Multiplex Wechselplattenwerkzeuge als auch für die Anwendung mit HSS Kühlkanalbohrern im Bohrdurchmesser von 10 mm bis 40 mm. Die max. Blechstärke fürs Bohren liegt bei 100 mm.

Besonders schnell werden Löcher als Rundloch oder als Langloch mit der Stanzeinheit in dünnere Bleche gebracht. Die stabile Stanzeinheit ist ebenfalls mit einem Werkzeugwechsler ausgestattet. Die max. Blechstärke fürs Stanzen ist bei normalem Baustahl 25 mm.

## Flachstahl- / Plattenbearbeitung

Die Absaugeinheit für das Brennschneiden ist mit einem Filtersystem Donaldson Torit ausgerüstet.

Eine moderne CNC-Steuerung Typ Mitrol ist mit dem Softwaresystem Minose ausgerüstet. CAD Daten aus der Arbeitsvorbereitung werden per Datenleitung an die Tipo B Maschine übertragen und durch die DSTV Datenschnittstelle in die Maschine geladen. Eine Montage, Inbetriebnahme und Schulung kann gerne von Nenok angeboten werden.