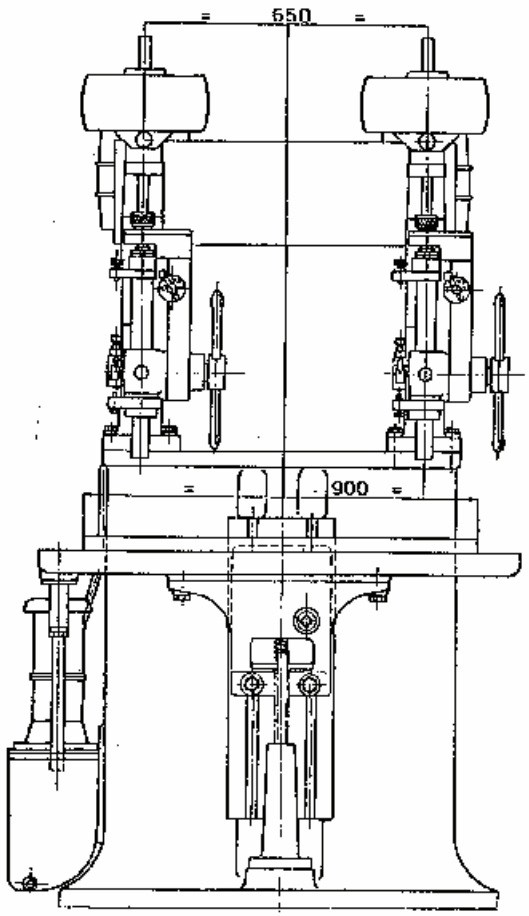
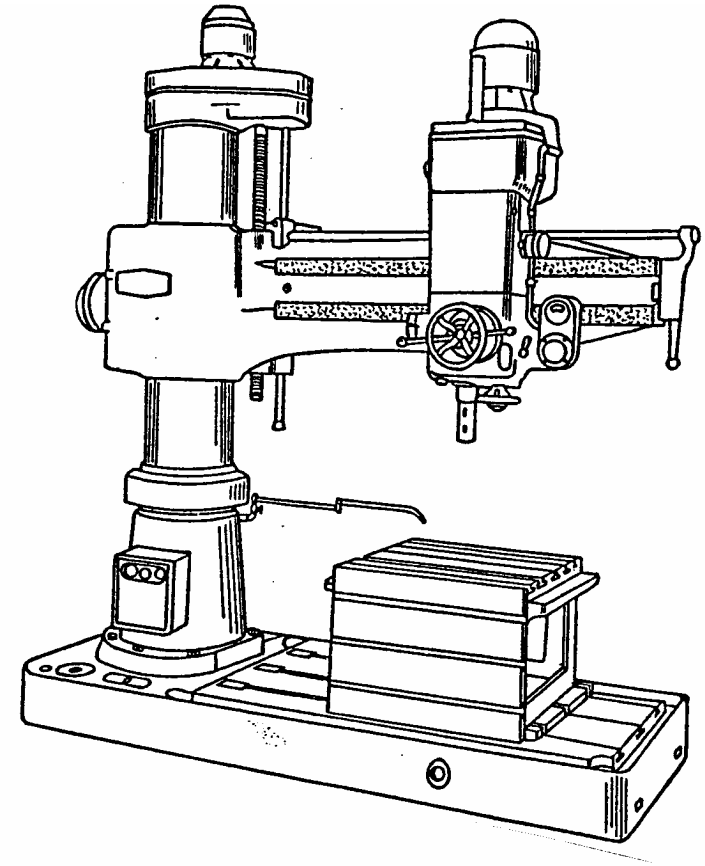
TALADRO DE VARIAS COLUMNAS

En este taladro se eliminan los tiempos muertos de cambio de herramientas. Al estar todas las columnas sobre una misma bancada la pieza puede pasar de una estación a otra si interrupción. Se utilizan para trabajos de precisión en grandes series.



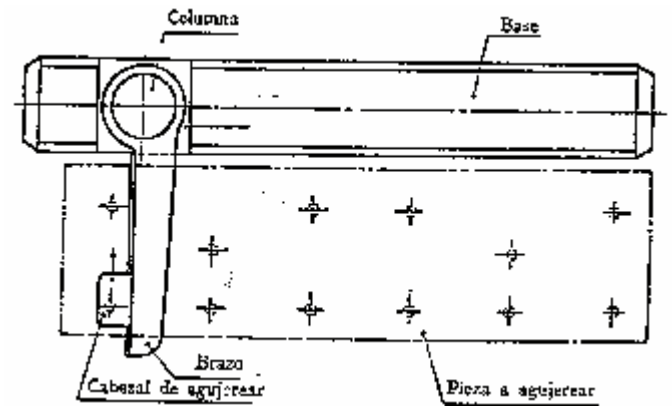
TALADRO RADIAL

Para piezas de grandes dimensiones

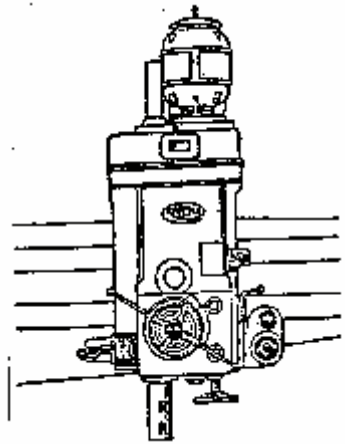


Taladro radial.

TALADRO RADIAL

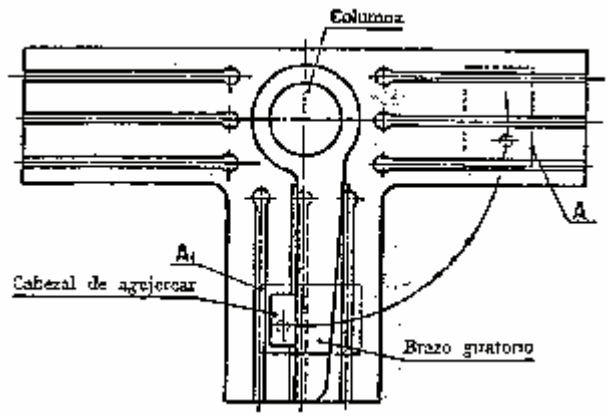


Esquema de agujerado de piezas largas y pesadas, en un taladro radial con base de desplazamiento longitudinal para la columna (desplazamiento a motor).



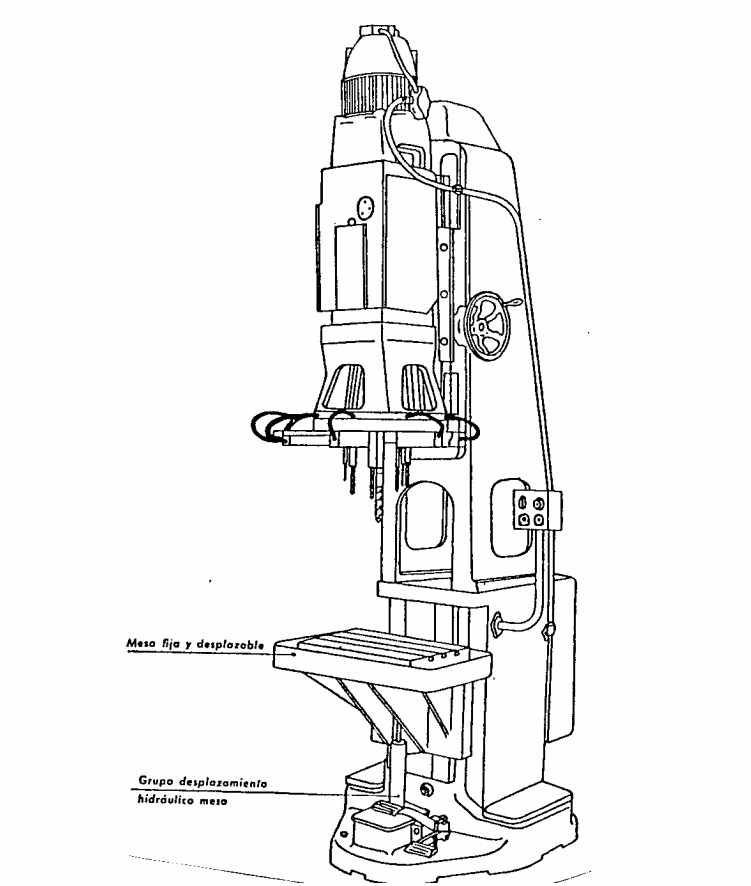
Cabezal porta-mandril de un taladro radial.

Esquema de agujerado con taladro radial con base en T (mientras en A1 se produce el agujerado, en A se puede desmontar una pieza ya agujerada y montar una nueva.)



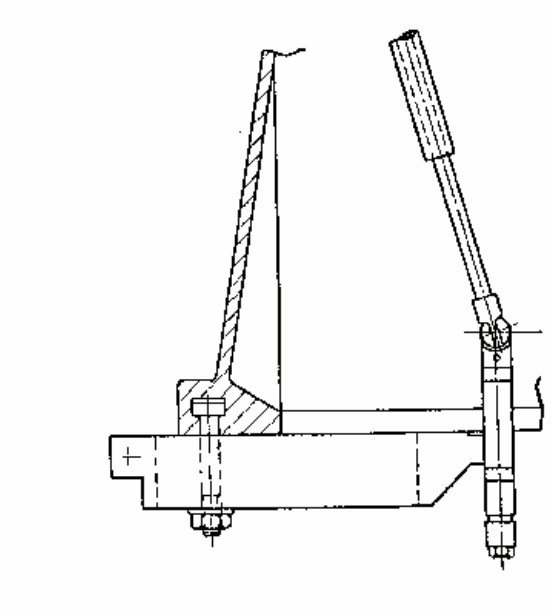
TALADRO MULTIHUSILLOS

Usado para producción en serie

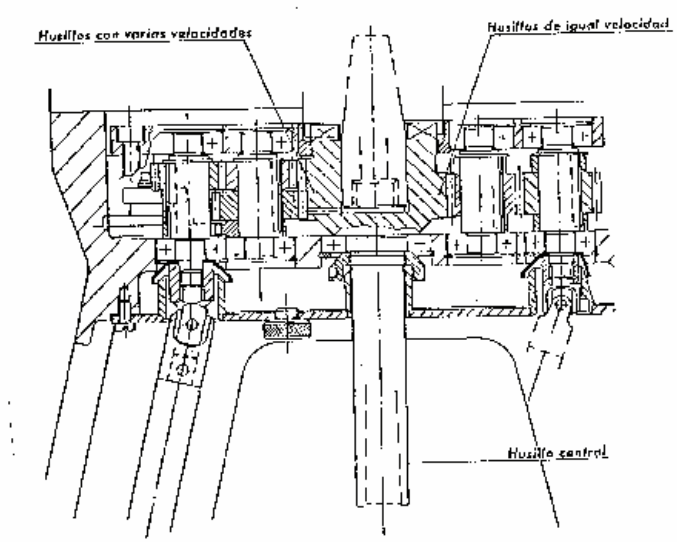


Taladro con cabezal móvil de varios husillos y mesa regulable hidráulicamente.
Dimensiones de la mesa, 500 X 330 mm.

TALADRO MULTIHUSILLOS



Esquema de un husillo telescópico articulado del cabezal múltiple.



Sección de los órganos de mando en la campana del taladro multihusillo

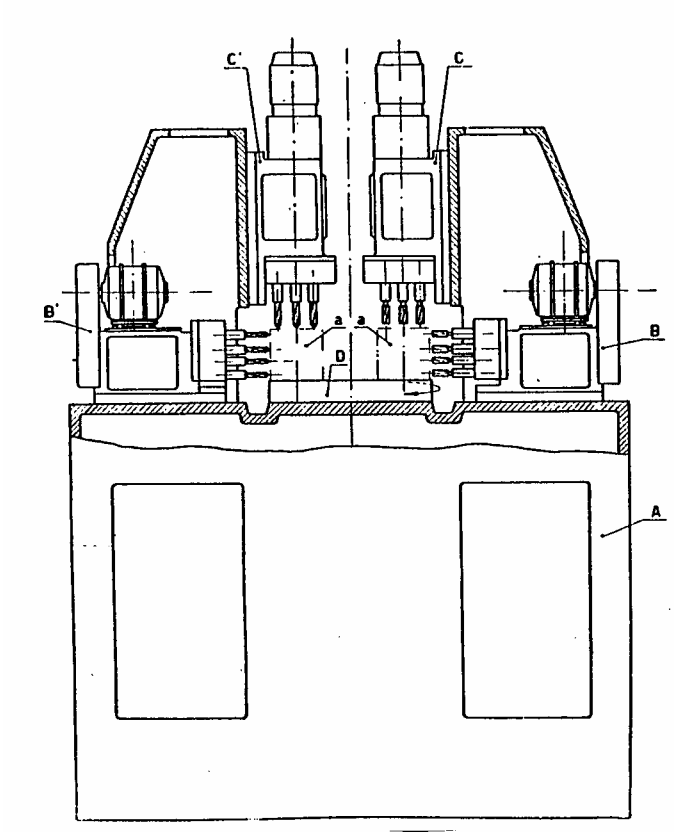
TALADRO DE VARIOS CABEZALES MULTIHUSILLOS

Son máquinas especiales cuyos cabezales operan sobre una pieza simultánea o sucesivamente.

Ventajas:

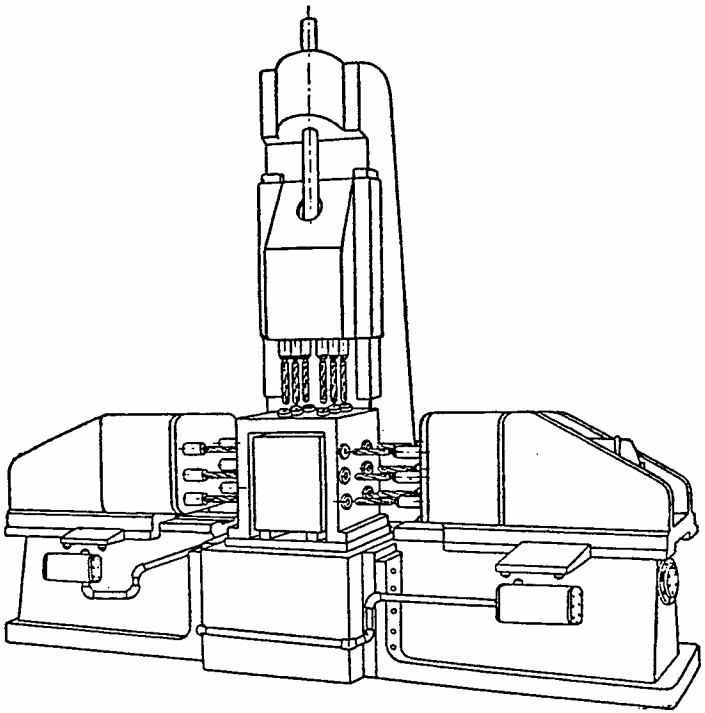
A. Eliminación de distintas posiciones de la pieza.

B. El tiempo de taladrado está limitado por el agujero más largo.

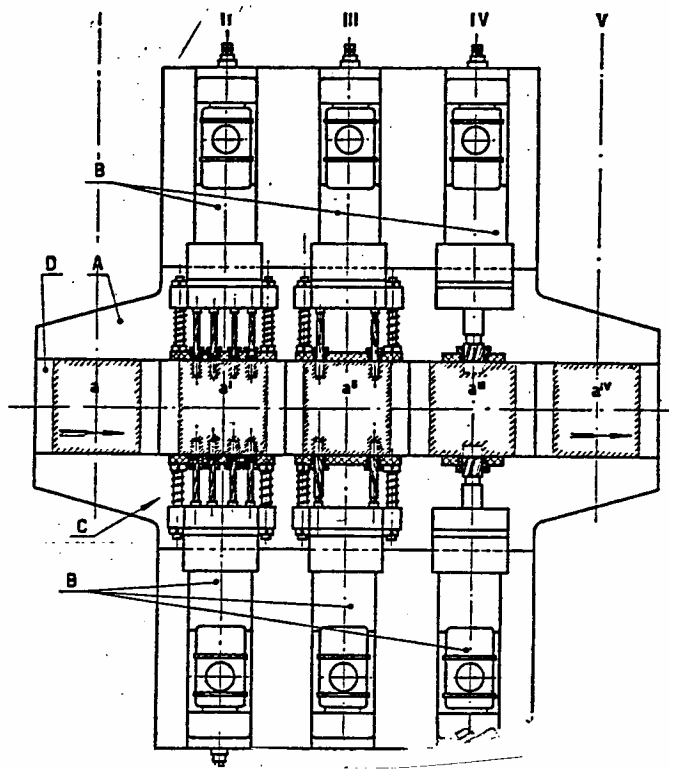


Taladro múltiple con plato giratorio de cuatro posiciones para agujerado,escariado y eventualmente roscado.

TALADRO MULTIHUSILLOS DE VARIOS CABEZALES



Taladro múltiple de tres cabezales.



Esquema de taladro horizontal de varios cabezales múltiples con carros de traslación de cinco estaciones para agujerado y escariado bilateral (vista esquemática en planta).

A, bancada; B, cabezales; C, porta-herramientas; D, placas de traslación; I, estación de montaje de la pieza; II, estación de agujerado; III, estación de escariado; IV, estación de escariado de la cámara; V, estación de desmontaje de la pieza; a, aI, aII, aIII, aIV, sucesión de piezas en “cadena de trabajo”.