

H



# VERNET BEHRINGER

DRILLING | SAWING | PUNCHING | SHEARING | PLASMA CUTTING

## HD-X<sub>EVO2</sub>

**CENTRE D'USINAGE  
POUR PROFILÉS**

**MACHINING CENTER  
FOR PROFILES**

**BEARBEITUNGSZENTRUM  
FÜR PROFILE**



**JUSQU'À 60% PLUS RAPIDE  
QU'UNE MACHINE DE PERÇAGE  
TRADITIONNELLE GRÂCE À LA  
COURSE ADDITIONNELLE EN X  
DE 500 MM SUR LES 3 UNITÉS DE  
PERÇAGE.**

Vitesse de rotation jusqu'à 4000 tr/min pour un perçage carbure hautes performances.

Fraisage des trous oblongs et formes libres, chanfrein pour préparation de soudure à haute vitesse.

Système exclusif de marquage par rayage V-scoring, rapide, silencieux, profond et au faible coût d'utilisation.

Automatisation possible permettant le travail de nuit sans opérateur.

**UP TO 60% FASTER THAN  
CONVENTIONAL DRILLING  
MACHINE THANKS TO ADDITIONAL  
AXES IN THE CARRIAGE DIRECTION  
FOR ALL 3 SPINDLES.  
STROKE X = 500 MM.**

High speed carbide drilling thanks to spindle speed up to 4000 RPM.

High speed of long holes, notching shapes and bevels.

Exclusive V-scoring system for quicker, noiseless and deeper marking at derisory running cost.

Fully automative mode for operator-free operation.

**BIS 60% SCHNELLER  
ALS KONVENTIONELLE  
BOHRMASCHINEN DANK 500 MM  
LANGEN X-ACHSE FÜR ALLE 3  
BOHREINHEITEN.**

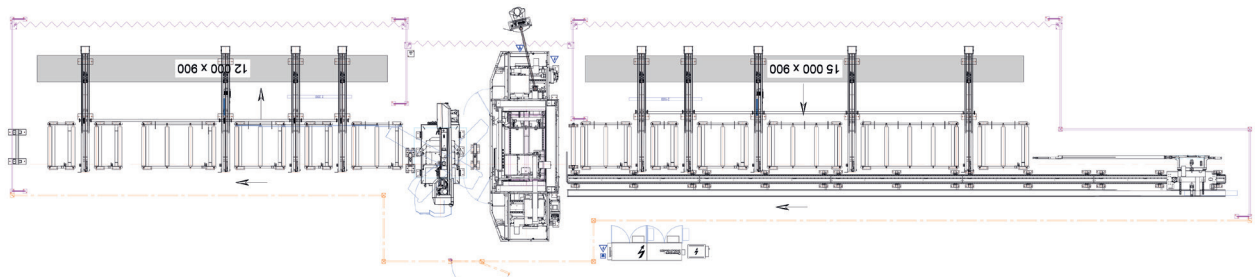
Hochgeschwindigkeits-Hartmetallbohren dank Spindeldrehzahl bis 4000 U/min.

Hochgeschwindigkeitsfräsen von Langlöcher, Ausklinformen und Fasen für Schweissvorbereitung.

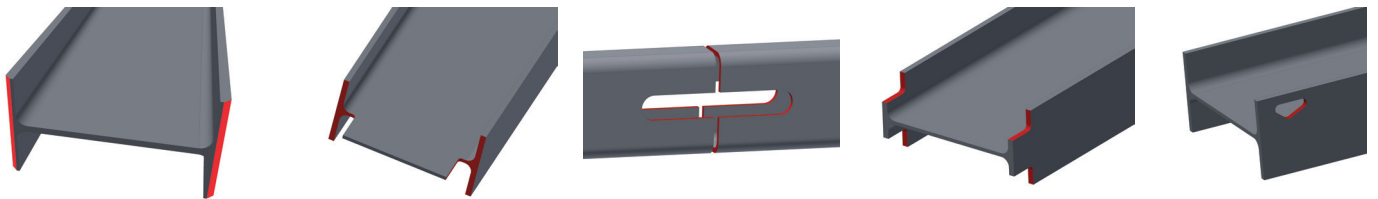
Schnelle, lärmfreie, tiefe und kosteneffiziente Beschriftung mit dem Ritzmarkiersystem V-scoring.

Vollautomatische Variante für bedienerlose Bearbeitung.

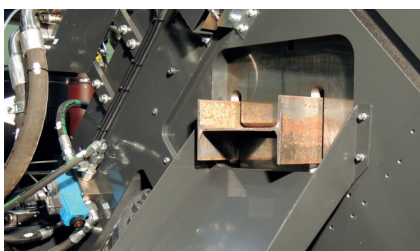
	HD-X <sub>EVO2</sub> 518	HD-X <sub>EVO2</sub> 718	HD-X <sub>EVO2</sub> 918	HD-X <sub>EVO2</sub> 1218	HD-X <sub>EVO2</sub> 1818
Capacité - Capacity - Nutzquerschnitt	500x300 mm	700x400 mm	900x500 mm	1250x600 mm	1800x600 mm
Type de profilés usinés - Materials to be processed - Zu bearbeitende Materialien					
Longueur de profilé brut - Raw material length - Rohmateriallänge	30 m				
Masse linéique maxi - Max linear load - Max Lineargewicht	150 kg/m	300 kg/m	350 kg/m	350 kg/m	350 kg/m
Système d'aménage et mesure - Feeding system - Zuführungssystem	Chariot CNC grande vitesse avec pince hydraulique CNC high speed carriage with hydraulic gripper NC-gesteuerter Hochgeschwindigkeits-Vorschubwagen mit Greifer				
3 broches avec course de 500 mm sur l'axe X 3 spindles with 500 mm stroke in x-axis - 3 Spindel mit 500 mm langen X-Achse	✓				
Marquage rapide par rayage V-scoring V-scoring fast scribing - V-scoring Ritzmarkieren			Option :		
Fraisage - Milling - Fräsen	✓				
Taraudage - Threading - Gewindeschneiden	✓				
Changeur d'outil - Tool changer - Werkzeugwechsler	6 Ø (Option : 10/10/12)				
Puissance de perçage (S6-60%) - Drilling Power (S6-60%) - Bohrleistung	16 kW				
Vitesse de rotation (Tr/min) - Rotation speed (RPM) - Spindelgeschwindigkeit (U/min)	160-4000				
Diamètre de perçage - Drilling diameter - Bohrdurchmesser	Max. 50 mm				
Scie à ruban BEHRINGER - BEHRINGER band sawing machine - BEHRINGER Bandsäge	Option				
Logiciel PRONC2 <sup>3D</sup> simple d'utilisation avec affichage en 3D des produits traités PRONC2 <sup>3D</sup> user-friendly programming software with 3D part display PRONC2 <sup>3D</sup> , benutzerfreundliche Software mit 3D Teilansicht	✓				



## EXEMPLES D'USINAGES / MACHINING SAMPLES / BEARBEITUNGSBEISPIELE



## ÉQUIPEMENTS ADDITIONNELS / ADDITIONAL EQUIPMENT / ZUSÄTZLICHES ZUBEHÖR



Cisaille haute vitesse pour profilés  
High speed shearing unit for profiles  
Hochgeschwindigkeitsschere für Profile



Unité de marquage - fraiseuse 4<sup>ème</sup> axe  
Milling and marking unit on 4th-face  
4-seitiges Fräsen und Markierenheit



Scie à ruban Behringer hautes performances  
Behringer high performances band saw  
Hochleistung Behringer Bandsäge

ZAE CAPNORD - BP 37423  
13, RUE DE LA BROT  
F-21074 DIJON CEDEX  
PHONE : +33 380 73 21 63  
CONTACT.US@VERNET-BEHRINGER.COM



MEMBRE DU GROUPE



*Steely yours*  
www.vernet-behringer.com