



## Behringer-Vernet 公司新一代產品特性說明

法國 Behringer-Vernet 公司除先前其基本產品鑽孔機及鋸機成一連續加工生產線，現與德國 ROSLER 廠牌合作，當 H 鋼型料完成鑽孔及鋸切加工後，繼續執行後續之噴砂及噴漆之加工，有效降低人工及搬運成本外，更提高加工品質及維持乾淨之加工環境，當然製程管控也更容易，居於上述原因，由於加工品質優越且交期穩定，更取信於各個客戶，當然投資成本之回收也更快。今個人亦提供如下之補充說明，供貴公司相關人員一併之參考：

### 1. 鑽孔機型包括：

- (1) 大量使用管材、輕型鋼及角鐵之停車塔、電梯製造業加工專用之 HD-S 機型(適用最大工作物規格 400×300mm)。
  - (2) 一般中小型鋼結構加工業者專用之 HDM 機型(適用最大工作物規格 1200mm 寬×600mm 高)，主機軸可-90°/0°/+90°旋轉，由於亦為大馬力及高轉速設計可維持產能，但投資成本相對降低。
  - (3) 一般大型鋼結構材料加工專用之 HD 機型(適用最大工作物規格 1800mm 寬×600mm 高)，並因為大馬力及高轉速 3300R.P.M.設計，更建議使用 T.C.T.鑽頭執行快速加工提高產能。
  - (4) 新開發之 HD-X evo 型鑽孔機，適用主軸轉速提高至 4000R.P.M. 各軸 (3 軸)並具有 X 軸向 500mm 位移之功能，可執行等隔孔平行或斜角之加工，最大加工範圍至 1800mm 寬×600mm 高，並可執行高抗張強度鐵軌之高速鑽孔、等格孔及鋸切加工。
  - (5) Behringer-Vernet 產製之鑽孔機，全採用靜音式 V 型刀具雕刻字體及弧線或直線，且不限位置及高度，有了此項功能，對品管追蹤及日後焊接印記加工最為方便，刀具亦可再研磨使用，有效降低刀具成本。本機並可執行攻牙及擴孔之加工，一機多用途是高產能高精度最方便之型料加工設備。定寸皆使用精密斜齒輪由工件尾端往前推進，較不受材料變形影響，使可獲得高精度之孔位加工定寸品質。
  - (6) HD 系列鑽孔機，Behringer-Vernet 已授權敝公司可推薦本地客戶僅購主機及定寸配置，其餘料架及傳輸導輪架配置，可在台灣自備，可降低業者購機之投資。
2. HBP-G 帶鋸機使用雙向斜角鋸切設計，新大型鋸機採用大斜角鋸切設計，提高鋸切速度，並使用純油噴霧式鋸帶冷卻潤滑系統，降低工件材料加工後表面污著情況，使工件更便於後續之噴漆及鍍鋅處理。



3. RD 型火焰/離子切割機已更新為 RD-X 型設計，加工料可執行四方位全面加工，最大工件規格達 1200mm 寬×600mm 高。
4. MAG B/C 平鈹用離子切割/火焰/印記/鑽孔/沖孔 CNC 複合加工機，一機多 功能且僅需一人執行上述功能之操作，其新 MAG B2/C2機型，在主軸架 上可置放二組印記、鑽孔及切割配置，並配合其 NEST 排料及庫存管理軟 體，再多再複雜之工量亦僅由一人全部搞定。
5. MAPS 型料 CNC 沖孔/裁剪連續加工機，垂直向沖孔機出力由舊型之出力 49 噸 提升至 75 噸，在被限制的加工厚度下，提高產能 40%為其最大優點。
6. VP 型角鐵專用連續沖孔、裁剪、印記 CNC 加工機，現增加了槽孔及端切 (notching) 及 L 型背部銑切加工(heel milling)之功能而改成 VP-X 型，加工 範圍為 30×3 mm~350×40 mm，並可附鑽孔配置並可執行自動換刀(6 組刀 具站)之功能配置，提高加工範圍及功能，其 VP-2X 型更增加 V 型刻刀及 X 軸向 500mm 移動，使鑽孔機 如銑床功能，可執行位移加工而工件不需 移動，使印記位置不受限制，同時也可執 行斜角及長型等格孔之鑽孔加 工，加工範圍為 40×4 mm~ 350×40mm。

Behringer-Vernet 產製設備，主機皆採用開放式設計，相信只有高品質 的產品才有此種信譽，當然也提高日後保養之方便性。其他機型如 PG/FG 型平鈹沖/鑽 CNC 加工設 備及 PS 型平鈹連續 CNC 加工設備及高效率人性化 之軟體操作規劃，有其優良之重型加 工操作特性及高產能功能，可另行提供 相關細部技術資料供 貴公司相關人員參考。

並 祝

商 祺

羽陞企業有限公司  
周澤民 先生 敬上  
107 年 11 月 1 日