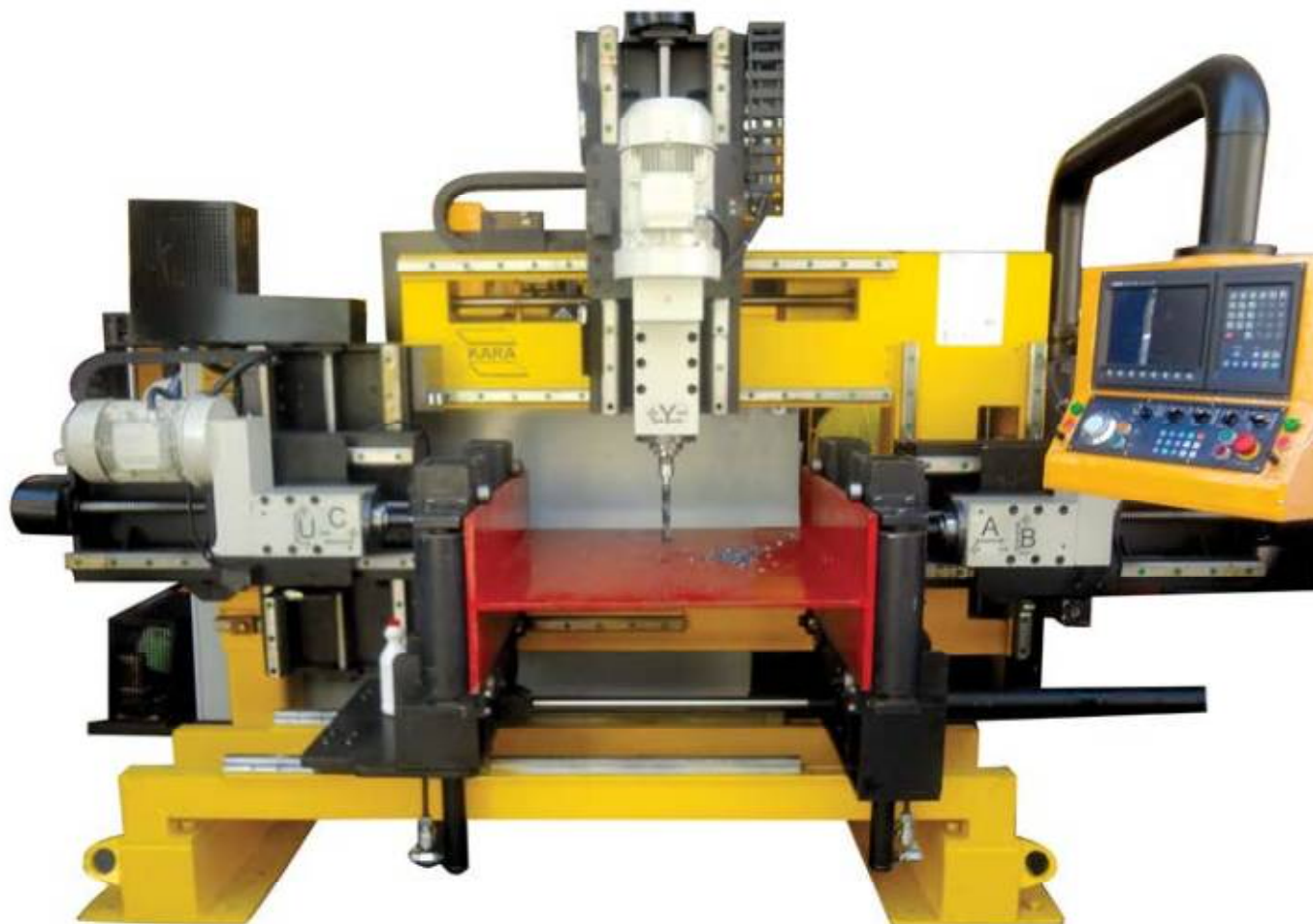


CNC 3AXES Drilling



دریل CNC سه محوره

افزایش سرعت ودقت در تولید قطعات از اهمیت بالایی برخوردار است. استفاده از CNC در برآورده این مهم تاثیر زیادی دارد. استفاده گسترده از بوم وستون های ترکیبی در صنعت ساختمان و راه سازی، نیاز به استفاده از دستگاه های موتناژ تیر-ورق، شات، رنگ و سوراخکاری آن ها را مشخص میکند. در این واحد سوراخکاری در خط تولید تیرورق به عنوان مرحله ماقبل پایانی خود از ظریفی برخوردار است.

این دستگاه شامل کانوایر ورودی، واحد سوراخکاری، واحد اندازه زنی، واحد برش (در صورت درخواست) و کانوایر خروجی است. با استفاده از CNC به کار رفته می توان تمام دستگاه های مرتبط به یکدیگر در این خط ران کنترل کرد. به منظور سوراخکاری ستون ها یا بوم های فولادی، که در ساختمان ها پاپل ها استفاده می شوند، ابتدا پروفیل مورد نظر روی کانوایر ورودی قرار می گیرد. به منظور قرار دهی پروفیل در موقعیت مورد نظر از کنترل CNC که از سروو موتور بهره می برد استفاده میشود. بوسیله یک کلمپ آرواره ای هیدرولیک، پروفیل در موقعیت سوراخکاری قفل میشود عملیات سوراخکاری به وسیله ۳ واحد مستقل سوراخکاری در ۳ محور مختلف انجام میشود. هر واحد سوراخکاری در راستای خاص خود با سروو موتور به کمک CNC و مکانیزم انتقال قدرت و گشتاور دورانی به خطی کنترل میشود. حداقل قطر سوراخ به نگهدارنده مته قابل تهیه بستگی داشته و حداکثر آن ۳۵ میلیمتر می باشد.



مشخصات فنی دریل 3 اسپیندل 7 محوره

Max : Web=1000 mm * Flange=500 mm Min : Web=200 mm * Flange=100 mm	ابعاد تیرورق (با طول 6 متر) و ماکزیم ضخامت ورق 40 میلیمتر	1
7 Axes	تعداد محورهای دستگاه	2
21 m/min	ماکزیم سرعت خطی محور X هل دهنده تیرورق	3
5 m/min	ماکزیم سرعت خطی محورهای روی شاسی سوراخکاری (6 محور A-B-Z-Y-C-U)	4
3 Spindle	تعداد اسپیندل	6
اسپیندل تسمه تایم قدرت TGF5040 با موتور AC با توان 4Kw و دور خروجی 900rpm محدوده سرعت اسپیندل 100 تا 500 دور بر دقیقه	مشخصات اسپیندل ها و محدوده سرعت	7
Cool Mist سیستم خنک کاری هوای فشرده و آب صابون - فداشونده	سیستم خنک کاری	8
نگهدارنده ی مته ها، کولت مته گیر ISO40 و مته ها از نوع HSS می باشد. ماکزیم قطر مته 32 میلیمتر	نوع مته ها و ابزار گیر	9
یک عدد کلمپ برای هل دادن تیرورق 4 عدد کلمپ بالگیر و 10 عدد کلمپ غلتکی بر روی شاسی سوراخکاری	تعداد کلمپهای نگهدارنده تیرورق	10
CNC Stand Alone HUST H8CLM	سیستم کنترل	11
G Code	امکانات نرم افزاری سیستم کنترل	12
IP 52	درجه حفاظت تابلو	13
%100	تنش گیری	14
%93	میزان ماشینکاری	15
%100	سند پلاست	16
%100	1 لایه رنگ جهت جلوگیری از اکسیداسیون	17
Anchor Bolt	نحوه نصب	17
از طریق انرژی چین	نحوه برق رسانی	18

KARA

