

دریل 3 اسپیندل 10 محوره – دروازه متحرک
KMGD – A10 – T9

توضیحات فنی

Web : 200 – 1500 mm Flange : 100 – 500 mm Length : 2500 – 12000 mm Thickness: 10 – 40 mm	ابعاد کارگیر	1
3 Hi Speed Spindle – With Tolls Changer	تعداد اسپیندل	2
Servo motor: 11 KW – 0 ~ 1800 rpm Unit Drilling: BT 40 Tolls changer: 3 tolls per spindle	مشخصات اسپیندل	3
All X1 : 500 mm Y1 : 1500 mm Y2,3 : 500 mm Z1 : 800 mm Z2 : 500 mm Z3 : 1500 mm	تعداد محورهای حرکتی اسپیندل ها (3 محور) به شرح نقشه پیوست	4
HSS : $\varnothing$ 10 – 32 mm U Drill : $\varnothing$ 16 – 32 mm	محدوده قطر مته ها	5
7000 mm / min	سرعت جابجایی دروازه حرکتی	6
PC BASE Under Network Servo Control	سیستم کنترل	7
W: 5800 mm H : 3000 mm L : 16700 mm	ابعاد غیر مفید دستگاه	8
Internal – External (Cool Mist)	سیستم خنک کاری	9
7200 KG	وزن دستگاه	10
Servo motor: 1 Kw - Double Ball Screw - Double Linear Guide 45 - Double	حرکت محورهای X – Y – Z	1 1
Servo motor: 7.5 Kw – Double Low Backlash Gear Box – Double Helical Rock & Pinion – M : 3 - Double Linear Guide 45 – Double	حرکت دروازه اصلی	1 2
بر روی دروازه : 2 عدد جک عمودی هیدرولیک در طرفین دروازه بر روی زیر سری های قطعه کار : 1 عدد جک افقی هیدرولیکی	بخش کلمپ قطعه کار	1 3

1 4	ویژگیهای دستگاه	1 – قابلیت سوراخکاری باکسهای فابریک و مونتاژ شده 2 – قابلیت عملکرد همزمان 3 اسپیندل برای سوراخکاری های نا متقارن بر روی جان و بال تیر ورق و باکس 3 – قابلیت تعویض ابزار برای هر یک از اسپیندل ها مستقل از عملکرد هر کدام از اسپیندل ها در حین مراحل سوراخکاری 4 – کلمپ بودن قطعه کار در کل فرایند سوراخکاری 5 – استفاده از بال اسکرو های دوبل به منظور حرکتهای سریع اسپیندل ها در موقعیت دهی به مته 6 – بدون تاثیر بودن نحوه مونتاژ قطعه کار اعم از چند تکه بودن تیر ورق و یا باکس و همچنین وجود زائده های جوشکاری در دقت موقعیت مته و سوراخکاری 7- اشغال فضای کم کارگاهی با توجه به کورس حرکت مفید 12 متری دستگاه در مقایسه با دستگاه های پوشر دار به دلیل حرکت دروازه 8 – نصب آسان و دقیق دستگاه بدلیل استفاده از شاسی یکپارچه به همراه ریل های حرکتی به جای استفاده از میزهای چندین تکه و تجهیزات هل دهنده تیر ورق (پوشر) 9 – سازه سنگین و مستحکم یکپارچه دروازه اصلی به منظور پایداری و کاهش لرزش در حین فرایند سوراخکاری 10 – استفاده از 2 عدد سروو موتور 7.5 کیلو وات و 2 عدد گیربکس با لقی کم به همراه دنده شانه ای مورب با مدول بالا بر روی لینیر و کابین به منظور حرکت دقیق و سریع جابجایی بین فواصل سوراخکاری ابتدا و انتهای تیر ورق و یا باکس (در مقایسه با مجموعه پوشر) 11 – سیستم برقی متمرکز و متحرک همراه با حرکت دروازه دستگاه جهت کاهش نویز پذیری – کابل کشی و بهبود عیب یابی 12 – استفاده از کولر گازی در تابلوی برق به جای فن به منظور خنک کاری 13 – استفاده از لیزر به منظور پیدا کردن نقطه صفر قطعه کار به جای استپ مکانیکی و یا میکروسویچ 14 – امکان متصل کردن کنترلر به شبکه داخلی 15 – دارای سیستم مانیتورینگ برای هر 3 اسپیندل
--------	-----------------	--