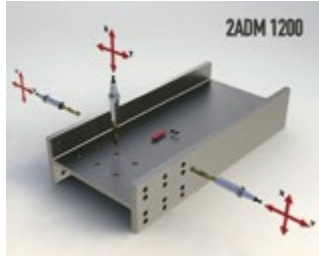




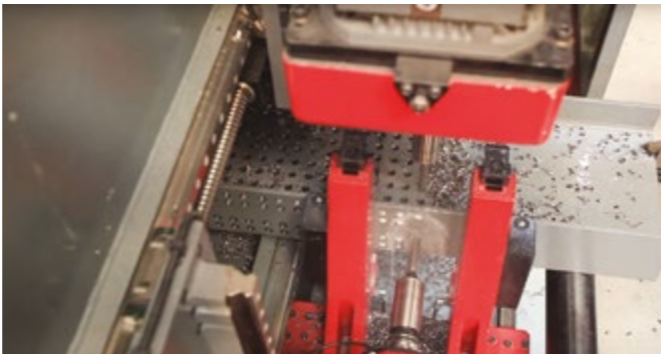
2ADM
1200

See it in action



All 2ADM systems are the same as 3ADM; except for the additional z axes to x and y axes on 3ADM. On 2ADM, the beam is driven and brought to the next drilling position after single line drilling. However, as for 3ADM, beams can be drilled without driving them throughout the beams' length of 500 mm.

2ADM'nin tüm sistemleri 3ADM'deki gibidir; 3ADM'de sadece her spindle ünitesine x ve y eksenlerine ilave olarak z eksenini de eklenmiştir. 2 ADM'de tek sıra delik delikten sonra malzeme sürülerek sonraki delik sırası pozisyona getirilir. 3ADM'de ise malzemenin sürme yönünde 500 mm'lik bir boyda malzemeyi sürmeden birçok sıra delik delinebilir.



D.O.T. (Optional)

Marking unit, rotary and axial progress movements are done by servo motor. Only blocking clamp jaw and blocking clamp jaw table's movements are hydraulic.

It can be marking at the field 60x150 mm. Height of letter = 12 mm.

There is not any necessity move the profile during marking. Because marking head carries out the rotary and the axial progress. Marking head press power is determined with the hydraulic cutting adjustment.

Hidrolik Markalama Takımı (Opt.)

Yazı kafası dönme (rotatif) ve aksiyal ilerleme hareketleri servo-motor ile yapılır. Sadece blokaj çenesi ve blokaj çenesi tablasının hareketleri hidroliktir.

60 x 150 mm alanda markalama yapılabilir. Harf yüksekliği: 12 mm'dir.

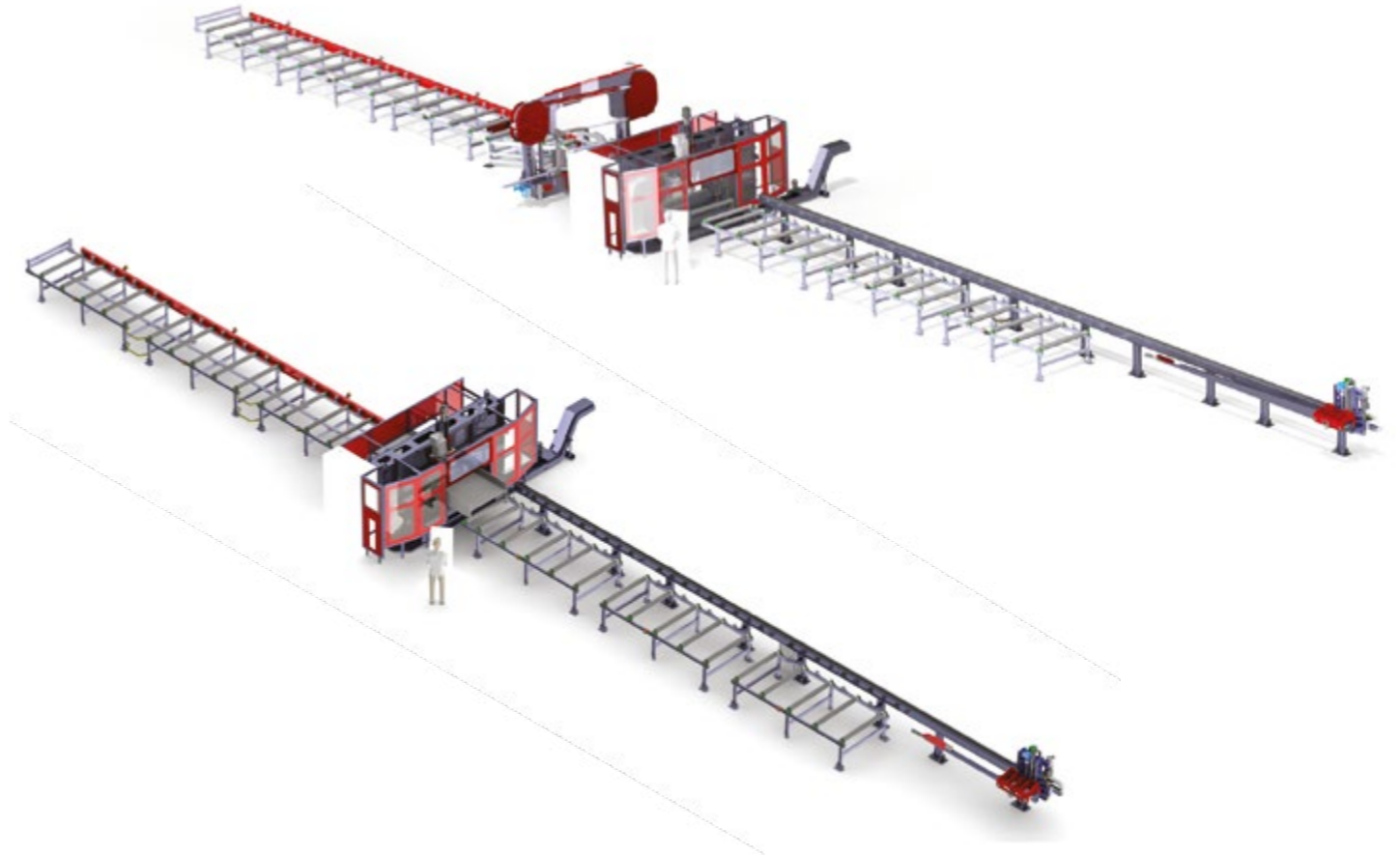
Markalama sırasında profili hareket ettirmeye gerek yoktur, zira yazı kafası rotatif ve aksiyal ilerlemeyi yapar. Yazı kafası baskı kuvveti hidrolik basım ayarı ile belirlenir.

Scribing Marking Unit (Optional)

Marking unit is included in ATC as a regular set. It rotates 18,000 rpm at 6 bar air pressure and performs marking with carbide insert on the tip. It is possible to adjust the marking depth to any desired depth and the adjusted depth is guaranteed with marking unit which features +/- 7.5mm offset.

Kazıyarak Markalama Takımı (Opt.)

Markalama ünitesi, normal bir takım gibi ATC'de bulunur. 6 bar hava basıncı ile 18.000 rmp dönerek ucundaki takım ile markalama yapar. Markalama derinliği istenilen derinliğe ayarlanabilir ve ayarlanan derinlik +/- 7.5mm offset yapabilen markalama ünitesi ile garanti edilir.



ADM TECHNICAL INFORMATION TEKNİK BİLGİLER	3ADM 1200	2ADM 1200
Control Panel / Kontrol Paneli	Mitsubishi	Mitsubishi
Drilling Unit- Vertical Delme Ünitesi - Dikey	1 Vertical / 1 adet Dikey	1 Vertical / 1 adet Dikey
Drilling Unit- Horizontal Delme Ünitesi - Yatay	2 Horizontal / 2 adet Yatay	2 Horizontal / 2 adet Yatay
Drilling diameter / Delme Çapı	10-40 mm	10-40 mm
Spindle Speed-Infinately / Spindle Devir Sayısı	Infinately 50-3000 d/min. Kademesiz 50-3000d/dak.	Infinately 50-3000 d/min. Kademesiz 50-3000d/dak.
Drive Power Per Axis / Spindle Motor Gücü	22 kW / 140 Nm	22 kW / 140 Nm
Spindle torque / Spindle Tork	280 Nm	280 Nm
Movement Transmission System Hareket İletim Sistemi	Preloaded ball screws / nut system Ön gerilmeli vidalı mil / somun sistemi	Preloaded ball screws / nut system Ön gerilmeli vidalı mil / somun sistemi
Automatic Tool Changing Unit Otomatik Takım Değiştirme Ünitesi	For each spindle one ATC with 4 tools Her spindle için 4 takım kapasiteli	For each spindle one ATC with 4 tools Her spindle için 4 takım kapasiteli
Infeed Table with CNC Carriage Giriş Konveyör Uzunluğu	12m	Standard 12 m material 12 m (malzeme boyu için)
Exit Table with Motorized Rolls Çıkış Konveyör Uzunluğu	12m	Standard 12 m material 12 m (malzeme boyu için)
Central Lubrication for Linear Guides Merkezi Yağlama Sistemi	Standard	Standard
Tool Cooling System Takım Soğutma Sistemi		MQL
Weight of Linear Meter Malzeme Metretül Ağırlığı	600 kg/m	600 kg/m
Tapping Tool for all three axes (Optional) Her üç eksen için diş çekme takımı (opsiyonel)	M10 - M24 (with special set) M10 - M24 (özel takım ile)	M10 - M24 (with special set) M10 - M24 (özel takım ile)
Beam Width max-min with support from down Profil genişliği maks-min, alt destek ünitesi ile	1200 / 1500 / 1750-200	
Beam Height max-min Profil Yüksekliği maks-min	500 / 600 / 600-80	500 / 80 mm
Spindle Head Tool Shaftshole Mandren Koniği	BT 40 (with cooling liquid long hole) BT 40 (soğutma sıvısı geçiş delikli)	BT 40 (with cooling liquid long hole) BT 40 (soğutma sıvısı geçiş delikli)
Workpiece movement İş parçası hareketi	Servomotor + planetary gear box Planet dişli redüktörü	Servomotor + planetary gear box Planet dişli redüktörü
Automatic Cross-Section Measuring Profil Boyu Sıfırlama	Standard	Standard
Miter Band Saw Machine Integration Açılı Şerit Testere Entegrasyonu	Optional / Opsiyonel	Optional / Opsiyonel
Weight / Ağırlık	13000 kg	11000 kg
Dimensions of the Machine Makine Ebatları	2400 x 7000 x 3200 mm	2300 x 5400 x 3050 mm
D.O.T. Marking Hidrolik Markalama	Optional / Opsiyonel	Optional / Opsiyonel
Scribing Tool Kazıyarak markalama takımı	On each side / Her üç yüzeyde	On one side / Bir yüzeyde
Chip Conveyor Talaş Konveyörü	Standard	Standard



BANDSAW AÇILI ŞERİT TESTERE



- The angled cutting position is adjusted by servo motor (brought to its position).
- It can be adjusted the cutting speed and its progress according to the material.
- Cutting speed=Band speed
- Cutting progress = The vertical movement of handsaw

- Açılı kesme pozisyonu servo-motor ile ayarlanır (pozisyona getirilir).
- Malzemeye göre kesme hızı ilerlemesi ayarlanabilir.
- Kesme hızı = şerit hızı
- Kesme ilerlemesi = şerit testeresinin dikey hareketi.

*To enable easy rotation of the body while the material is in the bandsaw, it is lifted 10mm by hydraulic platforms located in the entry and output of the saw.

*Malzeme şerit testerenin içinde iken gövdenin kolay dönmesini sağlamak için testerenin giriş ve çıkışındaki hidrolik platformlar ile malzeme 10 mm yukarı kaldırılır.

