

2 ADM 1200

CNC Delik Delme Hattı CNC Drilling Line



2ADM 1200

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

MARKALAMA

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 profilli hareket ettirmeye gerek yoktur, zira yazı kafası rotatif ve aksiyal ilerlemeyi yapar.

Yazı kafası baskı kuvveti hidrolik basım ayarı ile belirlenir.

2ADM 1200

All 2ADM systems are the same as 3ADM; except for the additional z axle to x and axles on 3ADM. In 2ADM, after single line drilling the material is drawn and brought to the next drilling line. In 3ADM, many holes can be drilled on the drawing direction without drawing the material.

MARKING UNIT

Marking head, 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 60 x 150 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.

