

سری PDM

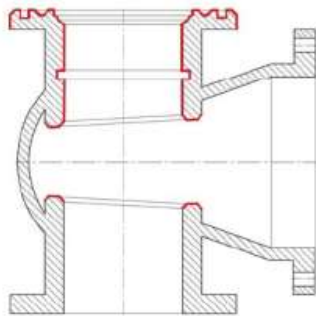
دستگاه تراش CNC عمودی ماشین کاری سطوح ، سطوح استوانه ای ، پخ و لبه و شیرها



- بسیار مناسب ماشین کاری و تعمیرات پوسته اتصالات .
- ماشین کاری هر دو سطح آب بند شیر های دروازه ای تنها با یک سه نظام .
- کاربری آسان ، عدم نیاز به تخصص در کاربر .
- بسیار پایدار با طراحی منحصر به فرد .
- میز کار قابل تنظیم جهت سهولت در سوار کردن و اتصال قطعه .
- طراحی پیشرفته و ارگونومیک پنل کاربری و ایمنی بالا .

-تکنولوژی آینده نگر ماشین کاری اتصالات در کارگاه تعمیر و نگهداری

دستگاههای PDM جهت ماشین کاری محوری پوسته و بدنه اتصالات مانند شیر آلات ، و شیر های یک طرفه ، پمپ ها و دیگر تجهیزات دارای هندسه متقارن طراحی شده اند . این دستگاه ها دارای قابلیت کنترل سرعت به صورت نامحدود و تغذیه محوری و شعاعی (در جهت های X و Z) با بینهایت کنترل پذیری می باشند. این امکانات پیشرفته امکان حرکت در هر دو محور به صورت همزمان و با سرعت های کاملا مجزا را به دستگاه میدهند .



قابلیت های ماشین کاری :

- سطح.
- طولی .
- لبه.
- شعاعی .
- سوراخ کاری .

بر هر دو سطح آب بند شیر دروازه ای می توان تنها با تغییر تنظیمات زاویه میز کار عملیات مورد نیاز را انجام داد .



جهت ماشین کاری داخل پوسته اتصالات نیازی به ابزارهای اکستشن (افزایش طول) نبوده و تنها با چفت کردن مناسب میتوان این عملیات را انجام داد.

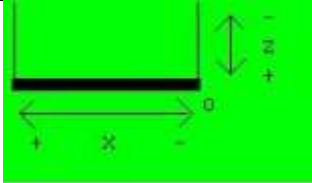
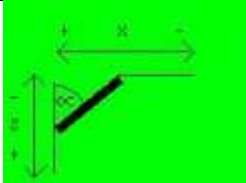
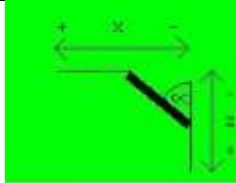
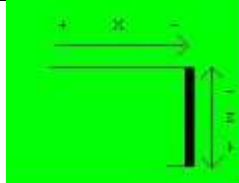
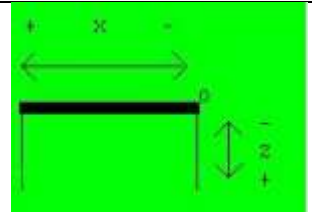
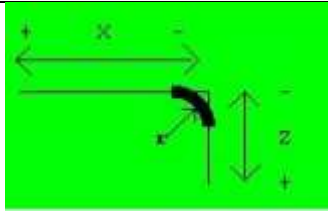
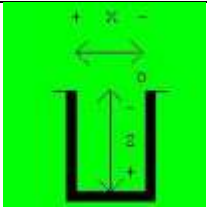
-کنترل آسان دستگاه با استفاده از برنامه های استاندارد موجود در کنترلر-



دستگاههای CNC سری PDM مجهز به برنامه هایی که منحصر بر اساس نیاز های خاص تراش کاری می باشند طراحی شده اند. در طی فرایند برنامه نویسی به کاربری راحت دستگاه توجه ویژه ای شده است. کنترلر دستگاه را میتوان تنها و براحتی توسط کنترلر الکترونیکی قابل حمل بر عهده گرفت.

برنامه های CNC با قابلیت سیکل ماشین کاری اتوماتیک در دسترس میباشد:

مراحل استفاده از برنامه CNC:

			
Top facing	Outer taper turning	Inner taper turning	Longitudinal turning
			
Bottom facing	Radius turning	Axial punching	

برای تشخیص نقطه شروع سیکل عملیات ماشین کاری، سطح آب بند مورد نظر و سطح سوراخ کاری خط انداخته می شوند. سرعت مرغک مطلوب، تغذیه وارده و ضخامت براده برداری به عنوان داده به دستگاه وارد می شوند. بعد از وارد کردن مقادیر نهایی مورد نیاز برنامه ماشین کاری (مانند محورهای X و Y و Z و یا شعاع پخ مورد نیاز)، سیکل ماشین کاری را می توان استارت زد تا به صورت اتوماتیک به فرایند ادامه دهد.

در حین فرآیند ماشین کاری، برنامه به صورت خودکار تعداد دفعات حرکت مورد برای برداشت مورد نظر از قطعه کار را محاسبه میکند. اساساً دستگاه براده برداری را به صورت مرحله به مرحله انجام میدهد. مقداری از سطح نهایی باقی میماند تا در ادامه در فرایند فینیشینگ و نازک کاری نهایی برداشته شود.

فرآیندهای ماشین کاری که برنامه موجود در دستگاه قادر به انجام آنها به صورت کامل نباشد را میتوان به راحتی به صورت دست تکمیل نمود. کاربر میتواند در حالی که سری برش در حال براده برداری میباشد با فشار دکمه های مخصوص حرکت در محورهای X و Y را کنترل کرد که قابلیت ماشین کاری دستی را به کاربر میدهد.

Technical data

	PDM-600	PDM-1000
Machining Ø	80 - 400 mm (3.2" - 15.7")	350 - 800 mm (13.8" - 31.5")
Machine table		
Size	600 x 600 mm (23.6" x 23.6")	1000 x 1000 mm (39.4" x 39.4")
Clamping diameter	max. 700 mm (27.5")	max. 1100 mm (43.3")
Tilt angle [Q]	± 10°	± 10°
Shift [Y]	+ 75 mm / - 300 mm (+3" / - 11.8")	+ 150 mm / - 600 mm (+ 6" / - 23.6")
Q / Y operation	manual	manual
Q / Y clamping	manual	manual
Load	max. 500 kg	max. 1500 kg
Height below facing head	max. 700 mm (27.6")	max. 1500 mm (59")
Passage between columns	780 mm (30.7")	1400 mm (55.1")
Crossbeam stroke [H]		500 mm (19.7")
Plunger stroke [Z]	500 mm (19.7")	800 mm (31.5")
Facing head stroke [X]	60 mm (2.4")	100 mm (3.9")
Spindle speed	0 - 200 rpm (0 - 7.9")	0 - 150 rpm (0 - 5.9")
Cutting depth (with St / GG)	max. 2.5 mm (0.1")	max. 3 mm (0.12")
Space requirement (Width x Depth x Height)	2400 x 2700 x 3200 mm (96"x108"x128")	3000 x 3500 x 5000 mm (120"x140"x200")



PDM-600 *

*Shown without machine panelling



PDM-1000 *

EFCO Maschinenbau GmbH – Valve repair and testing equipment

Otto-Brenner-Straße 5 – 7 • D - 52353 Düren • Phone: +49-(0)2421-989-0 • Fax: +49-(0)2421-86260

info@efco-dueren.de □ sales@efco-dueren.de □ www.efco-dueren.com

Agencies in many countries