

Teknik Detaylar

TÖRK MAKİNE

NAVİGA
M X180S

ÇALIŞMA ÖLÇÜLERİ	
İş parçası genişliği	min. 120 mm
İş parçası kalınlığı	min. 8 mm - max. 60 mm
İki parça arası mesafe	min. 670 mm (roundersız)
Bant kalınlığı (mm)	min. 0.3- max. 3.0
İş parçası uzunluğu min.	min. 150 mm (roundersız) min. 250 mm (rounderlı)
Makinenin içerisine girme [mm]	35 mm
BAĞLANTI	
Çalışma gerilimi	380 V AC / 50 Hz
Kontrol gerilimi	24VDC
Frekans	50 Hz
Total elektrik gücü	30 kW
Toz emme çıkışı [m³/sa]	6.000 m³/sa
Makine hava basınç tüketimi	8 Bar
Hava bağlantı tipi	min 3/4" (ortalama 35 mm çapında)
DİĞER	
Makine Çalışma Hızı	10-20 m/dak.



Naviga M X180S
Endüstriyel Kenar Bantlama Makinesi

TÖRK MAKİNE

Esentepe Mahallesi, Uğur Caddesi No: 27
34870 Kartal / İstanbul

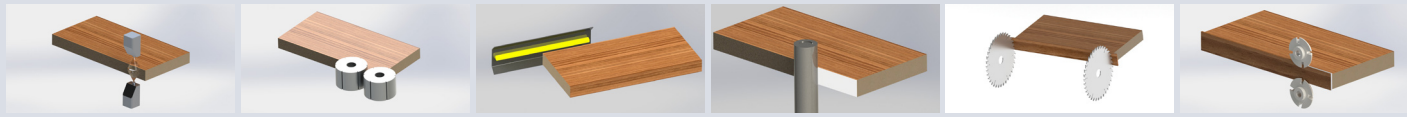
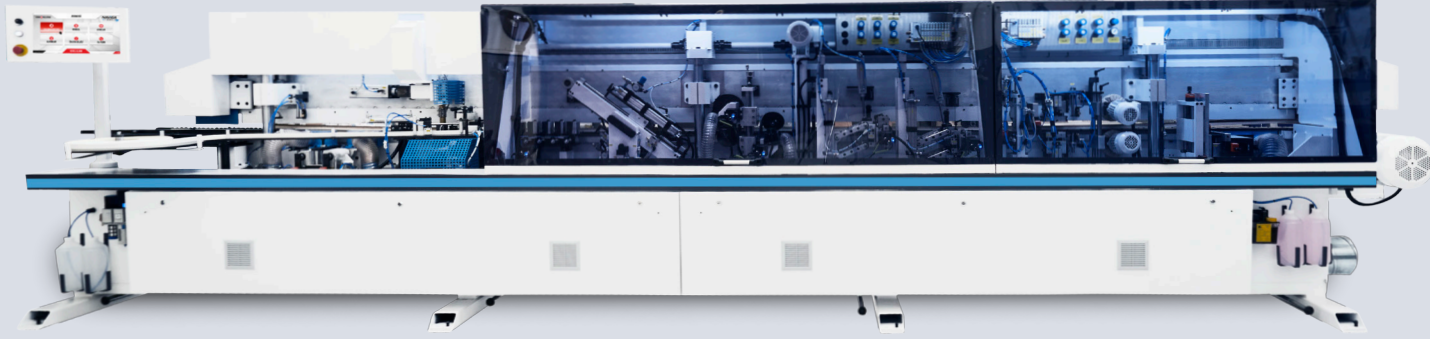
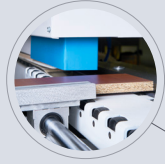
0 216 387 05 40 - 41 www.torkmakine.com

torkmakine torkmakine torkmak

www.torkmakine.com

Yüksek Verimin Üniteleri

* Opsiyonel Dar Parça Sürme Sistemi



Anti Tutkal Ünitesi

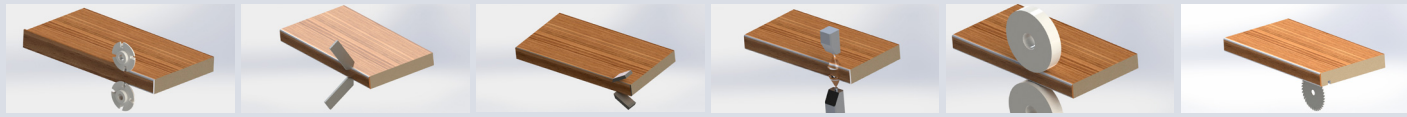
Ön Freze Ünitesi

Infrared Ön Isıtıcı

Ön Eriticili Tutkal Ünitesi

Testere Ünitesi

Servo Kontrollü Freze Ünitesi



Servo Kontrollü Rounder Ünitesi

Radyüs Kazıma Ünitesi

Tutkal Kazıma Ünitesi

Temizleme Sıvısı Ünitesi

Polisaj Ünitesi

Jumpingli Kanal Testere Ünitesi

Dokunmatik Ekran

3D Arıza tespit Sistemi



15" Dokunmatik Ekranı sayesinde makinenin tüm üniteleri ayrı ayrı kontrol edilebilmektedir. Makine üzerindeki gelişmiş Sinir Sistemi, meydana gelen arızayı ekranda gösterir. Böylelikle operatörler Türk Makine Servis ekibine ihtiyaç duymaksızın arızayı gidererek imalatlarınızı aksatmadan sürdürmenizi sağlar.

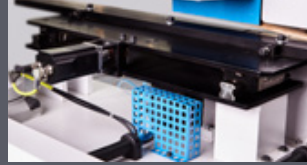
Makine üzerindeki gelişmiş Arıza Tespit Sistemi, meydana gelen arızayı operatöre dokunmatik ekran üzerindeki 3 boyutlu video ile gösterir.

Servo Kontrollü Baskı Merdaneleri



Kenar bandının iş parçasına düzgün yapışması için gerekli baskıyı sağlar. 1 Adet büyük, 4 adet küçük merdanelerden müteşekkildir. Bant kalınlığına göre otomatik olarak pozisyonunu ayarlar.

Servo Kontrollü Ön Siper



2 adet lineer kızak üzerinde, servo motor ve boşluksuz vida mili vasıtasıyla hareket eder. İş parçasının yan yüzeyinden kaldırılacak talaş miktarınca hareket eder.

V Kayışlı Üst Baskı Sistemi



Bu ünite 70 mm genişliğinde V kayış ve Motorlu sistem ile kontrol edilen tekerleklerden oluşur. 10-20 m/dak hızda ilerleyen iş parçasının üzerindeki baskıyı homojen yayarak, parçanın makinede ilerlerken oynamasını engeller. Parlak yüzeylerde iz yapmaz.

Otomatik Yağlama Sistemi



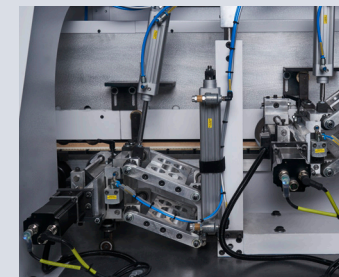
V kayışın üzerine homojen baskı yaptığı paletli zincir sisteminin kayışlarını yağlar. Böylelikle sürtünme neticesinde oluşacak ısıyı engeller.

Anti Tutkal Ünitesi



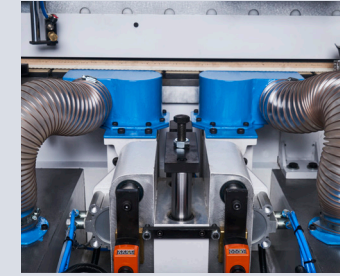
Temizleme Sıvısı lamalı parçaların hem üstüne hem altına özel karışimli kimyasal püskürtür. Bu solüsyon polisaj ünitesi öncesi malzemeyi temizlenmeye hazırlar.

Servo Kontrollü Rounder Ünitesi



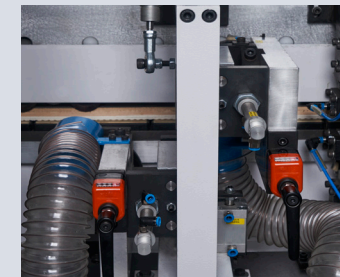
Kenar bandı kalınlığına göre kumanda panelinden otomatik olarak ayarlanır. Yüksek hassasiyetteki motor ve enkoderi sayesinde bant kalınlıkları arasındaki geçiş hatasız olarak gerçekleşir. Birbirinden bağımsız çalışan 2 adet yüksek frekans motordan meydana gelir.

Ön Freze Ünitesi



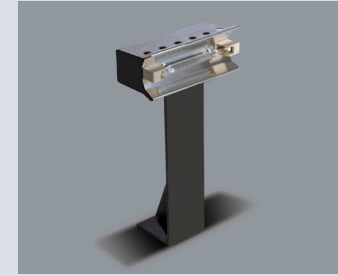
Ön freze için paso miktarı, otomatik ayarlı giriş siperinin hareketi ile sağlanır. Paso miktarı kumanda panelinden girilir. Yüksek hassasiyetteki motor sayesinde ayar hatasız olarak gerçekleşir. 3 mm'ye kadar temizlik yapabilen ön frezeleme ünitesi 2 adet yüksek frekans motorundan meydana gelir.

Radyüs Kazıma Ünitesi



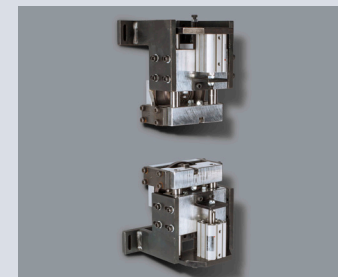
İş parçasının alt ve üst kenarına, freze ünitesinde kullanılan bıçak ile aynı radyüsle kazıma yapar. Gerek kenar malzemesinde, gerekse iş parçasından kaynaklanan hataları giderir, yüzey işleme kalitesini yükseltir.

Infrared Ön Isıtıcı



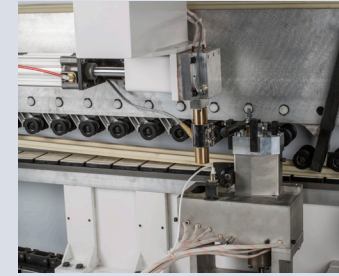
Soğuk iş parçalarının sıcak tutkal ile temasında meydana gelen "delaminasyon" yapılaşma sorunlarını azaltmak için kullanılır. İş parçası bu ünitenin önünden geçerken IR ısıtıcı çalışarak tutkal sürülecek yüzeyi ısıtır. Bu şekilde çok daha sağlıklı bir yapışma yüzeyi hazırlanmış olur.

Tutkal Kazıma Ünitesi



İş parçasının alt ve üstünü tarayarak, kenar bandı ve tutkal kalınlıklarını kazır.

Ön Eriticili Tutkal Ünitesi



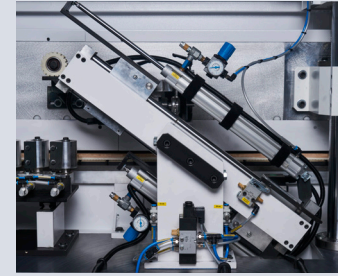
Çift kademeli inverter kontrollü Tutkal Ünitesi sayesinde, iş parçasına sürülen tutkal miktarı rahatlıkla değiştirilmekte böylelikle fazla tutkalın oluşturduğu yüzey kirliliği minimuma indirilmektedir. Birinci kademe granül tutkal haznesi, ikinci kademe sıvı tutkal haznesine ihtiyaç miktarı tutkalı gönderir. Böylelikle tutkal yanması problemleri de minimize edilmiş olur.

Temizleme Sıvısı Ünitesi



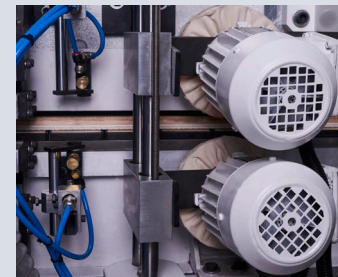
Temizleme Sıvısı lamalı parçaların hem üstüne hem altına özel karışimli kimyasal püskürtür. Bu solüsyon polisaj ünitesi öncesi malzemeyi temizlenmeye hazırlar.

Testere Ünitesi



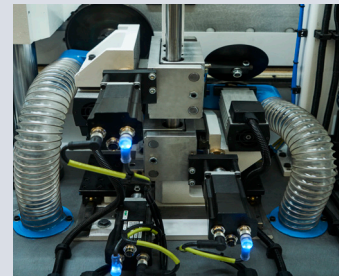
Parça önü ve arkasını, mekanik kopya ile takip eden ünite 2 adet motoru sayesinde kenar bandının iş parçasına göre kesimini gerçekleştirir. Her iki testere de açılabilir.

Polisaj Ünitesi



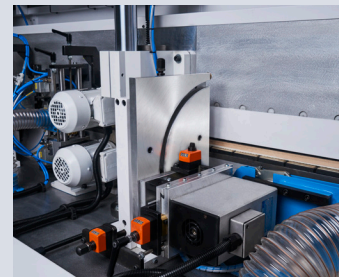
Tüm işlemlerin sonunda, iş parçası polisaj keçelerinin arasından geçerek son temizliği yapılır.

Servo Kontrollü Freze Ünitesi



Servo motorlar ile kontrol edilen üniteler sayesinde makinedeki ayarlar bozulmadan gün başında alınan malzeme kalitesi gün sonunda da aynı hassasiyette devam eder.

Jumpingli Kanal Testere Ünitesi



Parça üzerinde ister boydan boya, ister dalma çıkma (Jumping) yaparak 3mm ile 10 mm arasında kanal açar.