

WZC



10 lat doświadczeń w budowaniu
urządzeń gwintujących

Urządzenie Gwintujące z Bezpośrednim Napędem Technologia Direct Drive



Opatentowane



DTAP DIRECT DRIVE, NOWE URZĄDZENIE BORDIGNON. WYDAJNOŚĆ I DOKŁADNOŚĆ NA USŁUGACH UŻYTKOWNIKA TŁOCZNIKA.

Nowa technologia Direct Drive / Nowy panel dotykowy / Zmniejszone rozmiary

Z nowym modelem urządzenia do gwintowania DTAP DIRECT DRIVE, firmy Bordignon Trading srl i Bordignon Simone srl, oddają do dyspozycji cały know-how, który dojrzewał w dziesięcioletniej produkcji elektronicznych urządzeń do gwintowania, przedstawiając na rynku jedno z najbardziej technologicznie rozwiniętych urządzeń. Począwszy od samej jego budowy, urządzenie do gwintowania DTAP Direct Drive jest systemem składającym się z dwóch elementów:

URZĄDZENIE GWINTUJĄCE

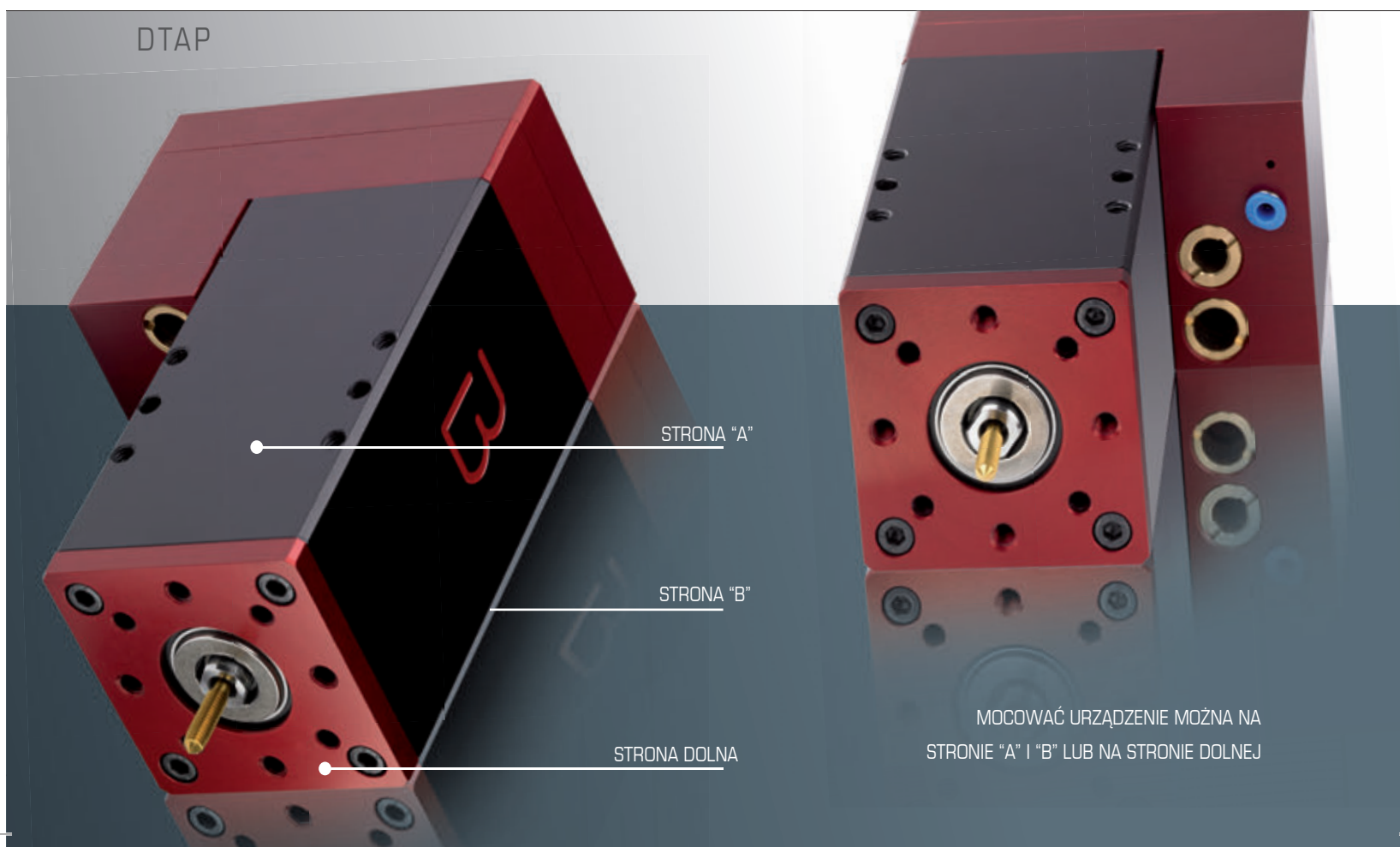
Silnik urządzenia Direct Drive DTAP bezpośrednio napędza prowadzenie jednostki gwintującej, eliminując elementy pośrednie, takie jak przekładnie czy koła pasowe, które rozpraszają energię, zajmują miejsce i wymagają konserwacji. Brak śruby prowadzącej, pozwala zmieniać skok gwintowania z maksymalną elastycznością oraz pozwala na łatwą wymianę końcówki gwintującej. Dzięki bezpośredniemu napędowi, system Direct Drive zapewnia: większą moc, szybki powrót, co pozwala na oszczędność miejsca i czasu oraz zredukować koszty utrzymania.

W odróżnieniu od urządzeń mechanicznych z zębatką lub śrubą prowadzącą, DTAP pracuje w prosty sposób za pomocą impulsu elektrycznego (START). Maszyna pracuje więc niezależnie od skoku tłoczniaka i przy każdym kącie, wykonując gwintowanie w sposób szybki i dokładny nie tylko w tłoczniakach, ale i w innych automatycznych urządzeniach. Wydajność wspierana jest przez dobrą odporność na płyliny i inne substancje obecne podczas procesu tłoczenia.

PANEL

Jest kompaktowym panelem dotykowym ostatniej generacji, który steruje urządzeniem do gwintowania i zapewnia łatwą kontrolę w każdej fazie obróbki. Wiele funkcji, w które jest wyposażony czynią z niego instrument inteligentny i intuicyjny. Sam operator, wspomagany przez wskazania panelu, może łatwo wprowadzać wszystkie parametry konfiguracji i sterowania potrzebne by otrzymać doskonały gwint:

- Ustawienie wysokości gwintu.
- Ustawienie czasu gwintowania (obroty na minutę), która pozostaje



stała podczas wykonywania gwintu. Powrót gwintownika następuje z większą prędkością niż prędkość gwintowania, skracając tym samym czasy produkcji.

- Szybkie automatyczne przybliżenie gwintownika do otworu.
- Wskaźnik zakończenia procesu.
- Sprawdzanie zużycia gwintownika.
- Sprawdzanie maksymalnego i minimalnego momentu obrotowego.
- Zmiana gwintu.
- Ustawienie dla lewego gwintowania.
- Zapamiętanie i zapisanie ustawień gwintowań.
- Regulacja minimalnego smarowania.

Dodatkowo panel wyświetla możliwe anomalie, takie jak:

- Otwór nieznaalezony.
- Maksymalny moment obrotowy.
- Minimalny moment obrotowy.
- Koniec procesu gwintowania.
- Pęknięcie gwintownika.
- Niski poziom oleju.

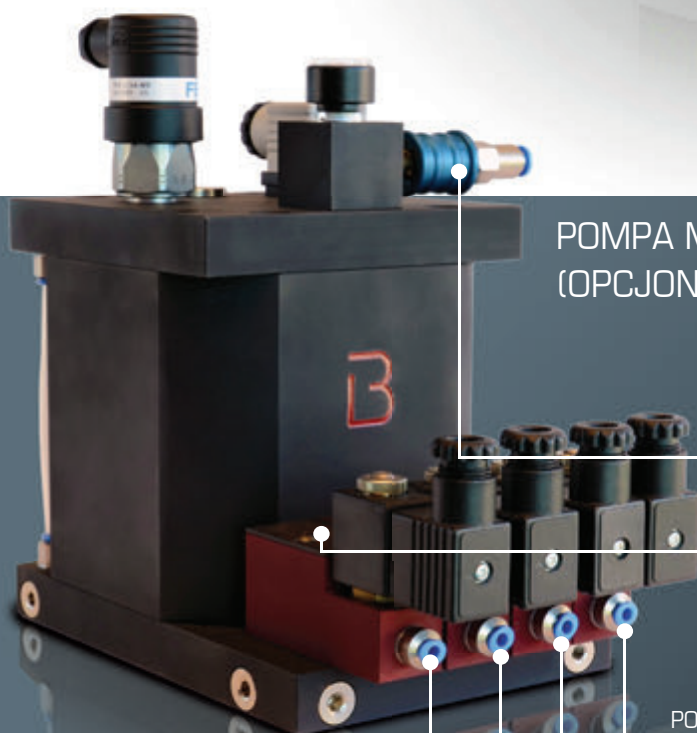
DTAP dostępny jest w trzech modelach, różniących się wymiarami oraz mocą. Każdy z nich został zaprojektowany aby pracować z najlepszymi osiągnięciami oraz określonym zakresem gwintowników. Operator może w prosty sposób zmienić rozmiary gwintu poprzez zmianę oprawki gwintownika w urządzeniu i wprowadzeniu nowych ustawień w panelu.

Brak prowadzenia jednostki gwintującej pozwala na wykonanie tej operacji w kilka minut. Dodatkowo po wykonaniu określonego gwintu, można zapamiętać dane i parametry w panelu, by móc je przywołać w przypadku, gdyby po jakimś czasie powtórzyła się ta sama obróbka.

DTAP może być wzbogacony o opcjonalny układ dozowania minimalnej ilości smaru do gwintowania. Rzeczywiście za pomocą panelu można ustawić czas smarowania unikając niepotrzebnego zużycia oleju. Dodatkowo za pomocą dwóch niezależnych regulacji śrubowych, można wybrać smarowanie mieszkanką powietrzno olejową lub jedynie olejem (mniej szkodliwa dla środowiska, ponieważ unika rozpylania).



PANEL DOTYKOWY



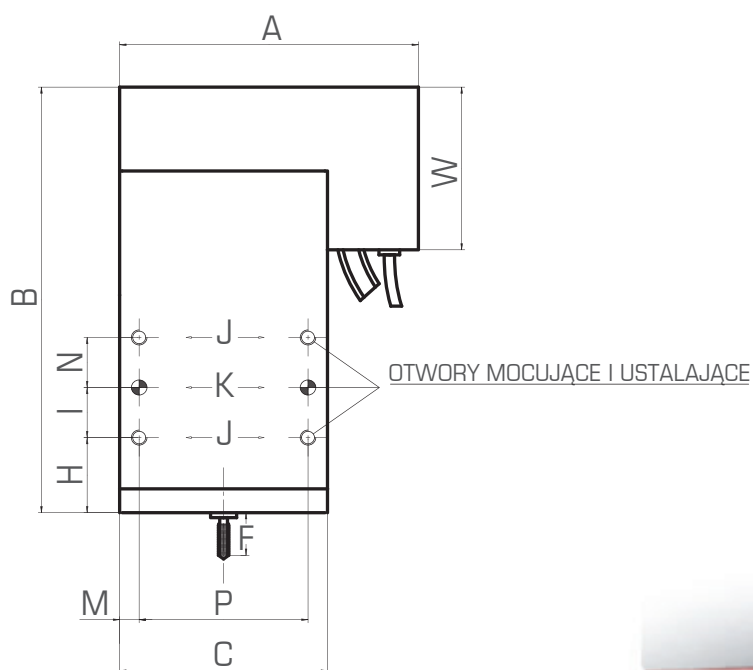
POMPA MINIMALNEGO SMAROWANIA (OPCJONALNIE)

PRZEWÓD POWIETRZA Ø 6 mm

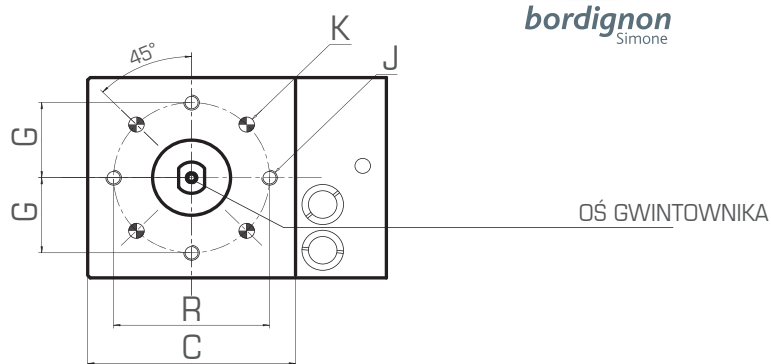
KONTROLA PRZEPŁYWU SMAROWANIA

PORTY WYLOTOWE Ø4 mm DLA MIESZANKI SMAR/POWIETRZE

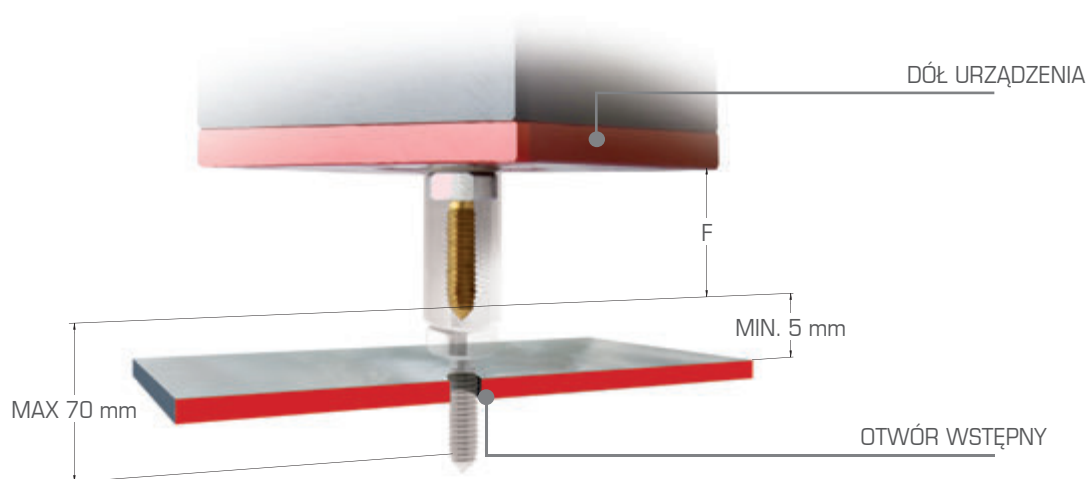
OTWORY MOCUJĄCE I USTALAJĄCE



WIDOK Z DOŁU



POZYCJA STARTUJĄCA



SYMBOL	A	B	C	G	H	I	N	M	P	R	W	J	K
DTAP1	100	150	65	25	35	15	15	5	55	50	65	M6	5
DTAP2	115	170	80	30	30	20	20	7,5	65	60	65	M6	6
DTAP3	125	195	90	35	30	20	20	7,5	75	70	65	M6	6

F	M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M6	M8	M10
DTAP1	12	12	14	16	17	18	20		
DTAP2					17	18	20	22	
DTAP3							25	25	30

FORMULARZ TECHNICZNY DO WYCENY

GWINTOWANIE NA ZIMNO
 GWINTOWANIE Z CIĘCIEM

GWINT _____

RODZAJ MATERIAŁU _____

WYTRZYMAŁOŚĆ (N/mm²) _____

D: _____ mm H: _____ mm

SKOKI/MIN. _____

CZAS GWINTOWANIA _____

Z doświadczenia Bordignon, inteligentne rozwiązanie w smarowaniu / *From Bordignon experience, the smart solution for lubrication.*

Pompa Minimalnego Smarowania



Pompa minimalnego smarowania

Powietrze/olej minimalny system modułowy / Air/oil modular minimal system

System smarowania powietrze/olej składa się ze zbiornika ciśnieniowego oraz jednego lub więcej modułów mieszających. Smar, który może być mieszanką powietrza i oleju lub tylko oleju, pod ciśnieniem powietrza zostaje przesłany do modułów mieszających poprzez przewody wewnątrz zbiornika.

Moduły są wyposażone w komponenty, które pozwalają na niezależną kontrolę:

- dwie śruby do regulacji ilości oleju i powietrza lub tylko oleju.
- elektrozawory, które dają impuls i kontrolują początek oraz długość trwania procesu smarowania. Każdy z tych zaworów może być ustawiony niezależnie pozwalając na różne smarowanie w każdym module.

The air-oil lubricating system consists of mainly a pressurised tank and one or more mixing modules. The lubricant, which can be made of a mixture of air and oil or oil only, is pressurized by the air and sent to the mixing modules through a pipe inside the tank.

The modules are provided with components that allow them to be controlled independently:

- two screws to adjust oil and air or only oil quantity.
- electrovalves which give the impulse and control the starting and the duration time of the lubrication. These electrovalves can be set independently allowing different lubrication times for each module.

KOMPONENTY POMPY / PUMP COMPONENTS

RURA POWIETRZA Ø 6 mm AIR
INJET - 6 mm Ø PIPE

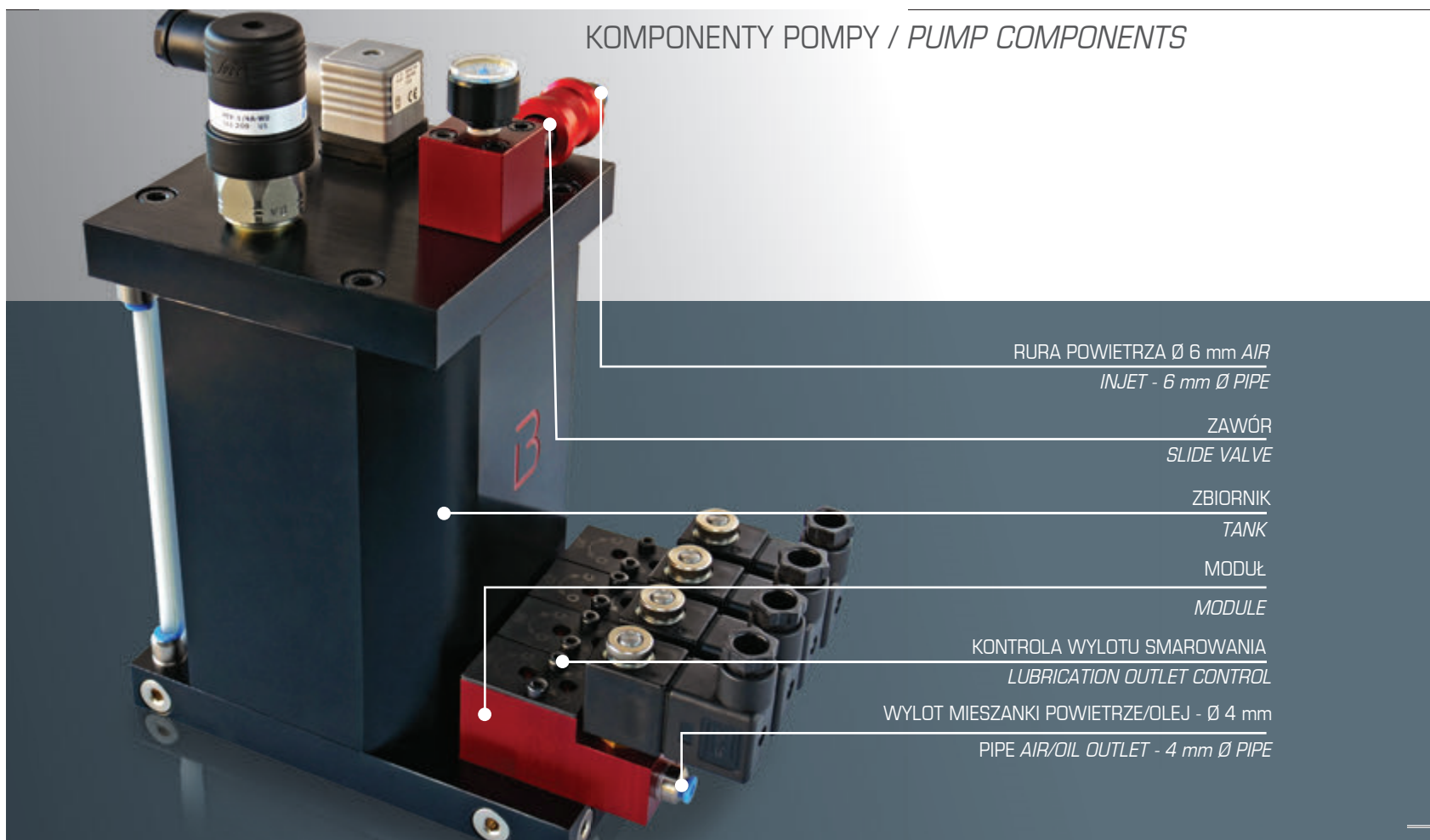
ZAWÓR
SLIDE VALVE

ZBIORNIK
TANK

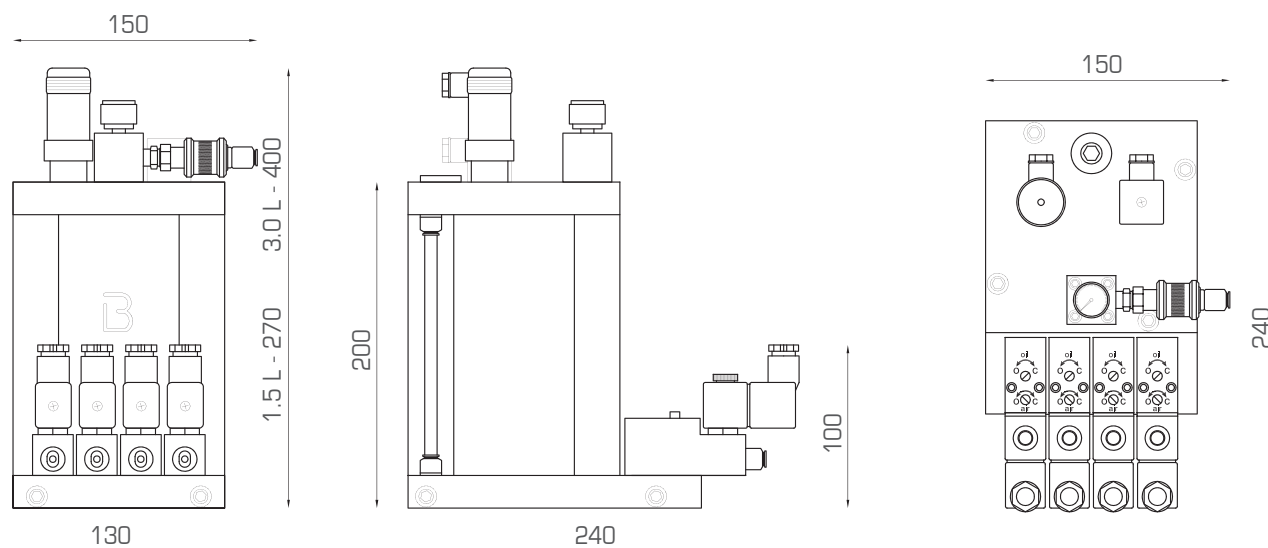
MODUŁ
MODULE

KONTROLA WYLOTU SMAROWANIA
LUBRICATION OUTLET CONTROL

WYLOT MIESZANKI POWIETRZE/OLEJ - Ø 4 mm
PIPE AIR/OIL OUTLET - 4 mm Ø PIPE

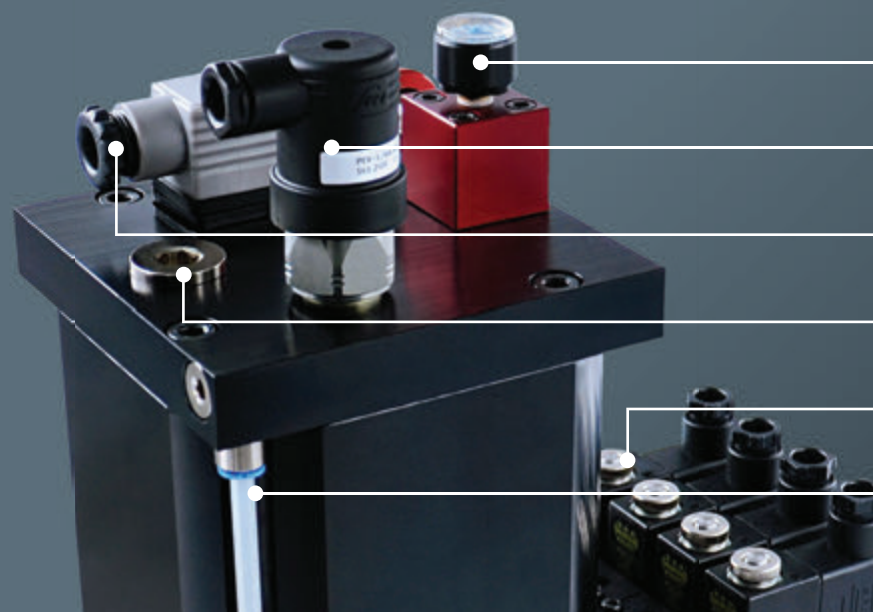


WYMIARY POMPY / PUMP SIZE



SPECYFIKACJA / SPECIFICATIONS

pojemność zbiornika / <i>tank capacity</i>	1.5 L lub 3.0 L
maksymalna liczba modułów / <i>maximum number of modules</i>	4
wlotowe ciśnienie powietrza / <i>air inlet pressure</i>	3 bar ÷ 8 bar
max zużycie powietrza na wylocie dla każdego z modułów / <i>max. air consumption at the outlet of each module</i>	7.5 l/min.
przewód doprowadzający powietrze / <i>air inlet pipe</i>	Ø 6 mm
przewód wylotowy mieszanki powietrze/olej / <i>air/oil outlet pipe</i>	Ø 4 mm
max przepływ oleju dla każdego modułu / <i>oil flow max. rate per module</i>	0.05 l/min. (olej ÷ 25 cSt)
smarowanie olejem / <i>lubricating oil</i>	10cSt ÷ 100cSt
kalibracja czujnika ciśnienia / <i>pressure switch calibration</i>	3 bar
max. obciążenie ciśnienia / <i>max. pressure switch load</i>	48 Vac - DC 0.5 A
max. minimalne poziom obciążenia / <i>max. minimum level load</i>	250 Vdc 1.3 A
zasilenie elektrozaworu / <i>electrovalve power supply</i>	24 Vdc - 5.5 W
temperatura pracy / <i>operating temperature</i>	+5° ÷ +50°C
waga netto / <i>net weight</i>	kg 5.8



WSKAŹNIK CIŚNIENIA
PRESSURE GAUGE

CZUJNIK CIŚNIENIA
PRESSURE SWITCH

MINIMALNY POZIOM ELEKTRYCZNY
MINIMUM ELECTRIC LEVEL

KOREK ŁADOWANIA Z FILTREM
LOADING CAP WITH FILTER

ELEKTROZAWÓR
ELECTROVALVE

WIDOCZNY POZIOM
VISIBLE LEVEL