

TC8580-CNC	Manforts RNC7-CNC	شرح	ردیف
شرکت ماشین سازی تبریز	آلمان Wirths		
710	720	ماکزیم قطر تراشکاری	1
380	415	ماکزیم کورس حرکت محور X	2
12 ایستگاه با سیستم نامشخص	VDI 60 ایستگاه با سیستم 12	نوع تارت	3
ندارد	دارد	سیستم هیدرواستاتیک بر روی شفت استوانه ای محور Z	4

مزیت های دستگاه Manforts RNC7 را بشرح ذیل به آگاهی می رساند:

1. در مقایسه ابعادی و فنی ماکزیم قطر تراشکاری در دستگاه RNC7 آلمانی قطر 720 می باشد ولی در تراش پیشنهادی شرکت ماشین سازی 710 می باشد.
 2. در تراش آلمانی ماکزیم کورس حرکت محور X 415 می باشد ولی در تراش ماشین سازی 380 میباشد.
 3. در تراش آلمانی نوع تارت در آلمانی 12 ایستگاه با سیستم VDI 60 می باشد ولی در تراش ماشین سازی 10 ایستگاه با آپشن 12 است که نوع سیستم مشخص نشده است.
 4. سرعت اسپیندل در تراش آلمانی ماکزیم 3000 دور بر دقیقه ولی در تراش ماشین سازی 2500 دور بر دقیقه است.
 5. از مزایای دستگاههای MONFORTS وجود سیستم هیدرواستاتیک بر روی شفت استوانه ای در طول محور Z است این سیستم امکان ایجاد سطوح با کیفیت سطح بسیار بالا بر روی قطعه و همچنین میرا کننده ارتعاش در هنگام براده برداری می باشد. همچنین مقاومت بسیار بالا در برابر نیروهای برشی و بالاترین مقاومت در برابر تنشهای مداوم را ایجاد می نماید. این سیستم بهترین راه حل برای میرا نمودن ارتعاش همچنین مقاومت در برابر سایش ها می باشد. همچنین از مزایای این سیستم حرکت بدون اثر لغزشی در سیستم مکانیکی دستگاه و کاهش هزینه ها به دلیل افزایش عمر ابزار خواهد بود.
- این سیستم بر روی دستگاه بدون نیاز به تعمیر و نگهداری (MAINTENANCE –FREE) و همچنین بدون سایش (WEAR –FREE) می باشد و هیچ گونه اثر لغزشی بر روی سیستم به علت وجود فیلم روغن 10 میکرومتر بین سوراخ و ستون وجود ندارد. حتی در حرکت های 0.001 میلی متری نیز بدون لغزش حرکت نموده و کیفیت و دقت سطح را بسیار بالا میبرد. این مزایا معیار های تعیین کننده ای برای شرایط تولید قطعات مخصوص می باشند.
- مراتب فوق در سایت شرکت MONFORTS به تفصیل توضیح داده شده است. لازم به ذکر است که هدف از خرید این دستگاه تولید ابزار های بروج با طول بلند و قالبهای رول فورمینگ ریم سازی با قطر زیاد می باشد که مستلزم وجود کیفیت سطح و عدم ارتعاش در عملیات دستگاه مورد استفاده می باشد .