

LINIJE S PREBIJANJEM

LINIJE SA PROBIJANJEM

KATALOG – VSEBINA / SADRŽAJ

\*STROJI ZA KOTNE PROFILE/KOTNE KONSTRUKCIJE, ELEKTRIČNE STOLPE in DRUGE KONSTRUKCIJSKE OBLIKE

\*MAŠINE ZA KUTNE PROFILE/KUTNE KONSTRUKCIJE, TORNJEVE, ELEKTRIČNE STUBOVE i druge KONSTRUKCIJSKE OBLIKE

SEZNAM STROJEV /LINIJA Z POPISOM FUNKCIJ

01 TAPM0605/TAPM1010 VISOKIH HITROSTI CNC LINIJA ZA PREBIJANJE, OZNAČEVANJE IN STRIŽANJE ZA KOTNIKE

03 TAPM1010C VISOKIH HITROSTI CNC LINIJA ZA PRESECANJE, OZNAČEVANJE IN STRIŽANJE ZA KOTNIKE

05 TBL1412/TBL1412A/TAPM1412 (IZBOLJŠANO) CNC LINIJA ZA PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in REZANJE ZA KOTNIKE

07 KOTNIKI TAPM1516/TAPM1516S (IZBOLJŠANO) CNC LINIJA ZA PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in STRIŽANJE ZA KOTNIKE

09 TBL2020/TAPM2020/TAPM2020A/TAPM2020C (IZBOLJŠANO) CNC LINIJA ZA PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in REZANJE ZA KOTNIKE

11 LINIJA TUL20-9 CNC TROSTRANO PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in STRIŽANJE ZA KANALE

13 TBL2532/TBL3635 CNC VRTALNA LINIJA IN OZNAČEVANJE KOTNIH PROFILOV

15 TADM2532/TADM3635 VISOKIH HITROSTI CNC VRTALANJE in OZNAČEVANJE KOTNIH PROFILOV

17 TPP103/TPPR103 (IZBOLJŠAN)/TPP103-4/TPPR103-4 (IZBOLJŠAN) CNC HIDRAVLICNI STROJ ZA PRESECANJE ZA OZNAČEVANJE PLOŠČ

19 TPPD103/TPPRD103 (IZBOLJŠAN)/TPPD103-4/TPPRD103-4 (IZBOLJŠAN) CNC HIDRAVLICNI STROJ ZA PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in VRTANJE ZA PLOŠČE

- 21 TPP104/TPPR104 (IZBOLJŠAN) /TPP104-4/TPPR104-4 (IZBOLJŠAN) CNC HIDRAVLICNI STROJ za PRESECANJE in OZNAČEVANJE PLOŠČ
- 23 TPPD104/TPPRD104 (IZBOLJŠAN) /TPPD104-4/TPPRD104-4 (IZBOLJŠAN) CNC HIDRAVLICNI STROJ za PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in VRTANJE za PLOŠČE
- 25 TPL8004 CNC HIDRAVLICNA LINIJA za PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in STRIŽANJE za PLOŠČE
- 27 TPL9004 CNC HIDRAVLICNA LINIJA za PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in STRIŽANJE za PLOŠKE LIJE in KANALE

### SPISAK MAŠINA/LINIJA SA POPISOM FUNKCIJA

- 01 TAPM0605/TAPM1010 LINIJA VELIKE BRZINE CNC PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I REZANJE ZA KUTNE PROFILE
- 03 TAPM1010C VELIKE BRZINE CNC LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJECANJE KUT.PROF
- 05 TBL1412/TBL1412A/TAPM1412 (UNAPREĐENO) CNC LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJEČENJE KUTNIH PROFILA
- 07 KUTNI TAPM1516/TAPM1516S (POBOLJŠANI) CNC LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJECANJE ZA KUTNE PROFILE
- 09 TBL2020/TAPM2020/TAPM2020A/TAPM2020C (UNAPREĐENO) CNC LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJEČENJE KUTNIH PROFILA
- 11 TUL20-9 CNC LINIJA ZA TROSTRANO PROBOJANJE, OZNAČAVANJE I SJČENJE, KANALA
- 13 TBL2532/TBL3635 CNC LINIJA ZA BUŠENJE I OZNAČAVANJE KUTOVA
- 15 TADM2532/TADM3635 BRZE CNC LINIJA ZA BUŠENJE I OZNAČAVANJE UGLOVA
- 17 TPP103/TPPR103 (POBOLJŠAN) /TPP103-4/TPPR103-4 (POBOLJŠAN) CNC HIDRAULIČNA MAŠINA ZA PROBIJANJE I OZNAČAVANJE PLOČA
- 19 TPPD103/TPPRD103 (POBOLJŠAN) /TPPD103-4/TPPRD103-4 (POBOLJŠAN) CNC HIDRAULIČNA MAŠINA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I BUŠENJE PLOČA
- 21 TPP104/TPPR104 (POBOLJŠAN) /TPP104-4/TPPR104-4 (POBOLJŠAN) CNC HIDRAULIČNA MAŠINA ZA PROBIJANJE I OZNAČAVANJE PLOČA
- 23 TPPD104/TPPRD104 (POBOLJŠAN) /TPPD104-4/TPPRD104-4 (POBOLJŠAN) CNC HIDRAULIČNA MAŠINA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I BUŠENJE PLOČA
- 25 TPL8004 CNC HIDRAULIČKA LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJEČENJE ZA RAVNU ŠIPKU
- 27 TPL9004 CNC HIDRAULIČKA LINIJA ZA PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I SJEČENJE ZA RAVNU ŠIPKU ILI KANAL

### \*KOMPLETNI STROJI za KOTNI STOLP iz JEKLENE KONSTRUKCIJE

#### SEZNAM OZNAKA in NAZIV

- 69 - SERIJE TQJ - HIDRAVLICNI STROJ za REZANJE KOTOV
- 70 - SERIJE TDZ - HIDRAVLICNI MARKIRNI STROJ
- 71 - TQC200/TQC250/TQC360 KOTNI REZKALNI STROJ
- 72 - TGQ200/TGQ250/TGQ360 KOTNI REZKALNI STROJ
- 73 - TX1D1H CNC PLAZMA REZALNI STROJ ZA PLOŠČE
- 74 - TX-XF4/TX-XF8 CNC PLAZMA REZALNI STROJ ZA CEVI
- 75 - PROIZVODNA DELAVNICA
- 77 - SLIKE NAJNE TOVARNE
- 79 - OBISK STRANKE NA SEJMU
- 81 - NAMESTITEV STROJA/LINIJE V OBRATU STRANKE
- DODATNA OPREMA - PLAZMA/PLAMEN REZAČI in ŽAGE

### \*KOMPLETNE MAŠINE za KUTNE STUBOVE iz ČELIČNE KONSTRUKCIJE

#### SPISAK - OZNAKA I NAZIV

- 69 - TQJ SERIJE - HIDRAULIČKA MAŠINA ZA UREZIVANJE (REZANJE) UGLA
- 70 - TDZ SERIJE - HIDRAULIČKA MAŠINA ZA OZNAČAVANJE
- 71 - TQC200/TQC250/TQC360 GLODALICA za UREZIVANJE UGLOVA /KUTOVA
- 72 - TGQ200/TGQ250/TGQ360 GLODALICA za UREZIVANJE UGLOVA/KOTOVA
- 73 - TX1D1H CNC PLAZMA MAŠINA za REZANJE PLOČA
- 74 - TX-XF4/TX-XF8 CNC PLAZMA MAŠINA za REZANJE CIJEVI
- 75 - PROIZVODNA RADIONICA
- 77 - SLIKE NAŠE FABRIKE
- 79 - POSJETA KUPACA SUNRISE
- 81 - INSTALACIJA MAŠINE /LINIJE U POGONU KUPCA
- DODATNA OPREMA - PLAZMA REZAČI i PILE / TESTERE



# CNC SCM

STROJI ZA DORADU KUTNIH PROFILOV  
ELEKTRO ARMATURE • MAŠINE ZA  
OBRAĐU UGAOBNIH PROFILA ZA ELEK-  
TRIČNE ARMATURE



STROJI V VSEH OPCIJAH ZA VRTANJE, PREBIJANJE, REZKANJE,  
OZNAČEVANJE, VREZOVANJE NAVOJIH in UGREZNO LUKNANJE!

CNC Drilling, Milling, Tapping, & Marking Machine for  
Steel Structure Industry

MAŠINE ZA BUŠENJE, UREZIVANJE NAVOJA, GLOBANJE, UPUŠTANJE,  
OZNAČAVANJE I HIDRAULIČNO PROBIJANJE!

**TAPM0605 / TZAPM1010** CNC LINIJA VISOKE HITROSTI  
za PREBIJANJE, OZNAČEVANJE in REZANJE KOTNEGA PROFILA

**TAPM0605 / TZAPM1010** CNC LINIJA VELIKIH BRZINA  
za PROBIJANJE, OZNAČEVANJE i REZANJE KUTNOG PROFILA

## Aa UPORABNO za INDUSTRIJO / Aa PRIMJENLJIVO U INDUSTRIJI

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za kotno označevanje jekla, prebijanje (okrogle luknje, reža) in striženje, predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, objekti za skladiščenje struktur in gradbena industrija jeklenih konstrukcij itd.

Ova mašina je avtomatska specijalna proizvodna linija koja se koristi za ugaono obeležavanje čelika, probijanje (okruglih rupa, proreza) i rezanja krajeva, uglav- nom se upotrebljava u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, objekti za skladištenje - konstrukcije, građevinska industrija i svih čeličnih konstrukcija itd.



## **Bb LASTNOSTI IZDELKA**

- ❖ Hitrost podajanja in hitrost prebijanja sta zelo hitri, močno izboljšata učinkovitost proizvodnje. Kotni profil 50 × 50 × 4 mm, lahko obdela od 9 do 10 ton na 8 ur.
- ❖ Kotna naprava za stiskanje, nosilec za podajanje, naprava za podporo materiala in vpenjalni kremplji imajo nacionalno patentno zaščito.
- ❖ Sprejemanjem in obvladovanjem PLC, uspešno kontroliramo dovajanje servomotorja, visoko učinkovitost, stabilno natančnost obdelave.
- ❖ Enostavno / preprosto programiranje, sprejetjem navodil in programske opreme in za označevanje. Lahko bere datoteke v .NC1 ustvarjena s programske opreme TEKLA.
- ❖ Vso označevanje, prebijanje in striženje v avtomatski popolnosti, vsi končni koti so lahko narejeni s pnevmatsko napravo za delovanje, da se olajša delovna moč.
- ❖ Enota za označevanje ima zaprt okvir z dobro togostjo.
- ❖ Rezanje z enim rezilom, prihranite surovine.
- ❖ Podajalni transporterji uporabljajo dvojna linearna vodila, voziček pa je najnovije oblike, ki se s njim izboljša hitrost in natančnost.

## **Aa KARAKTERISTIKA PROIZVODA**

- ❖ Brzina punjenja i brzina probijanja su vrlo brze, uvelike poboljšavaju efikasnost proizvodnje. Za kutni/ugaoni profil od 50 × 50 × 4 mm, može se obraditi 9 do 10 tona za 8 sati rada.
- ❖ Uređaj za ugaono pritiskanj (stiskanje), nosač za uvlačenje, uređaj za potporu materijala i specialne stezne kandže koje suzaštičene kao nacionalni patent.
- ❖ Usvajanjem i upotrebom PLC kontrole šablonski kontrolišemo, napajane servomotora, visoku efikasnost, stabilnost i preciznost obrade.
- ❖ Lako programiranje, usvajanjem instrukcija za programiranje i softvera za odzračivanje. Može čitati .NC1 datoteke, generira softver TEKLA.
- ❖ Sva markiranja, probijanja i rezanje u automatskom radu u kompletu opreme, svi željeni uglovi mogu biti urađeni pneumatskim obrtnim uređajem kako bi se olakšala radna snaga.
- ❖ Jedinica za označavanje, prihvata zatvoreni okvir dobre krutosti.
- ❖ Rezanje s jednom oštricom, ušteda sirovog materijala.
- ❖ Transportne trake za punjenje(hranjenje) koriste dvostruke linearne vodilice, a kolica su najnovijeg dizajna, koje poboljšavaju brzinu i tačnost.

## C c SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MOFDEL / TIP	TAPM0605	TAPM1010	TAPM1010-2	TAPM1010-3
FUNKCIJA	PREBIJANJE, MARKIRANJE IN REZANJE * PROBIJANJE, OBILJEŽAVANJE, REZANJE			
VELIKOST KOTNEGA PROFILA (mm) VELIČINA UGAONOG	35×35×3 ~ 56×56×6	40×40×3 ~ 100×100×10	40×40×3 ~ 100×100×10	40×40×3 ~ 100×100×10
PREBIJANJE (mm) Maksimalno (DxT) PROBIJANJE (mm)	Φ26×6	Φ26×10	OKRUGLE LUKNJE Φ26×10	OKRUGLE RUPE
SILA PREBIJANJA SILA PROBIJANJA	150 kN	600 kN	1000 kN	1000 kN
SILA OZNAČEVANJA SILA OZNAČAVANJA	630 kN	630 kN	630 kN	630 kN
SILA STRIŽENJA SILA REZANJA	300 kN	1200 kN	1200 kN	1200 kN
Maksimalna (m) Dolžina vhodnega obdelovanca/ Duži. ulaz. komada	10 ali/ili 12	10 ali/ili 12	10 ali/ili 12	10 ali/ili 12
Maksimalna (m) Dolžina končnega obdelovanca/ Duži. gotovog. kom	5 m	8 m	8 m	8 m
Število luknjača na svaki strani (kos) Broj probijača na svakoј stra. (kom)	1 kom.	2 kom.	3 kom.	3 kom.
Količina skupine za označevanje Količina grupe za obilježavanje	4	4	4	4
Velikost znakov Veličina oznaka	14 x 10 x 19 mm			
CNC OSI	3 OSI			
NAČIN REZANJA	ENOJNO REZILO / JEDNA OŠTRICA			
Hitrost podajanja Brzina dodavanja	80 m/min			
NAČIN PROGRAMIRANJA	PROGRAMSKA OPREMA IN NAVODILA ZA PROGRAMIRANJE PROGRAMSKA OPREMA I UPUTSTVA ZA PROGRAMIRANJE			
SKUPNE MERE STROJA (m) UKUPNE DIMENZIJE MAŠINE (m)	Cca 24 x 4 x 2,2 m	Cca 25 x 6,5 x 2,5 m	Cca 25 x 6,5 x 2,5 m	Cca 25 x 6,5 x 2,5 m
NETO TEŽA STROJA / TEŽINA MAŠINE	Cca 10.000 kg	Cca 13.000 kg	Cca 14.000 kg	Cca 14.300 kg

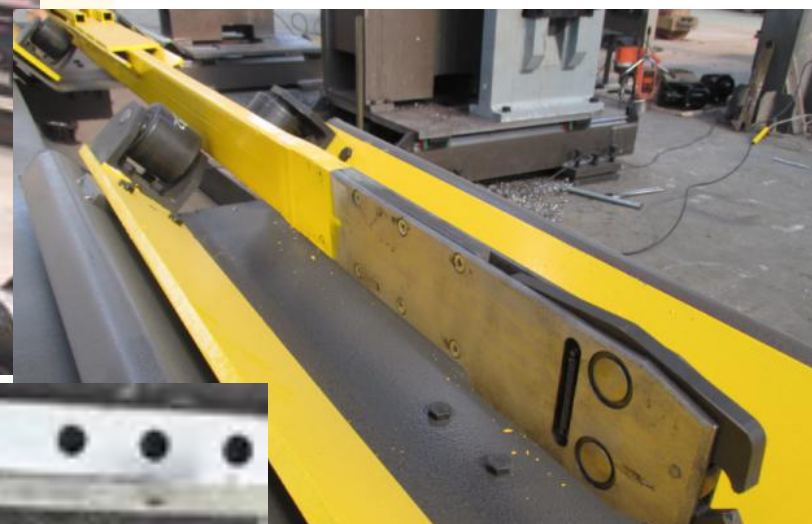
**TAPM1010C** CNC LINIJA VISOKE HITROSTI za PREBIJANJE,  
OZNAČEVANJE in REZANJE KOTNEGA PROFILA

**TAPM1010C** CNC LINIJA VELIKIH BRZINA za **PROBIJANJE**,  
OZNAČAVANJE i REZANJE KUTNOG PROFILA

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za kotno označevanje jekla, prebijanje (okroglih luknji, luknje za reže) in striženje, predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, strukturne skladiščne zmogljivosti in industrija jeklenih konstrukcij itd.

Ova mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se koristi za ugaono obeležavanje čelika, probijanje (okruglih rupa, proreza) i rezanje, uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, objekta za skladištenje konstrukcija, konstrukcije čeličnih konstrukcija objekata itd.



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Hitrost podajanja in hitrost prebijanja sta zelo hitri, kar močno izboljša učinkovitost proizvodnje. Za kotnike 50×50×4 mm lahko obdela 9 do 10 ton na 8 ur.
- Ta stroj je izboljššan na osnovi navadne kotne jeklene linije, zasnovane posebej za obdelavo majhnih kotov, ki se uporabljajo v komunika- cijskem stolpu.
- Samodejna podajalna naprava uporablja visoko tehnologijo, AC servo motor z zobniškim pogonom, visoko natančnostjo s stabilno kakovostjo. Nova oblika vpenjalne palice ima pnevmatsko dvigalo, visoko hitrost in učinkovitost.
- Rezanje z enim rezilom, brez ostankov.
- Lahko obdeluje majhen kot 40 mm.
- Naprava za stiskanje kota (izsekovanje) kota, podajalni voziček, naprava za podporo materiala in vpenjalne kremplje so vsi pridobili zaščito nacionalnih patentov.
- Enostavno programiranje, obvladate programsko opremo za programiranje navodil in programe za vrh tega programiranja (lofting). Lahko berete datoteke NC1, ki jih ustvari programska oprema TEKLA.
- Vse označevanje, luknjanje in striženje v avtomatski popolnosti, izdelava vseh končnih kotov, se lahko izdelajo s pnevmatsko obračalno napravo in s tem razbremenijo celotno napravo, da se zmanjša potrebna delovna moč.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Brzina hranjenja i brzina probijanja su vrlo brze, uveliko poboljšavaju efikasnost proizvodnje. Za uglove 50×50×4 mm, može obraditi 9 do 10 tona za 8 sati.
- Ova mašina je poboljšana na osnovu obične čelične linije za ugao, posebno dizajnirane za obradu malih uglova koji se koriste u komunikacijskom tornju.
- Rezanje sa jednom oštricom, bez ostataka.
- Može obraditi ugao male veličine 40 mm.
- Uređaj za automatsko hranjenje usvaja visoku tehnologiju, AC servo motor sa zupčanikom, visoke preciznosti sa stabilnom kvalitetom. Novi dizajn stezne šipke usvaja pneumatsko podizanje, veliku brzinu i efikasnost.
- Uređaj za presanje (izsjecanje) ugla, nosač za uvlačenje, uređaj za potporu materijala i stezne kandže su zaštićeni nacionalnim patentima.
- Lako programiranje, usvojite instrukcije za programiranje i softver za vrh tog programiranja (lofting). Može čitati NC1 datoteke koje generiše TEKLA softver.
- Sva markiranja, probijanje, odrezivanja i rezanja su u automatskoj potpunosti, svi uglovi mogu se izraditi sa tim pneumatskim obrtnim uređajem pa pomoću te naprave rasteretimo uređaj kako bi se smanjila potrebna radna snaga.



## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL		TAPM 1010C
FUNKCIJE		PREBIJANJE; OZNAČEVANJE; STRIŽENJE (REZANJE) PROBIJANJE; OZNAČAVANJE, STRIŽENJE (REZANJE)
Velikost kota	Veličina ugla / kuta (mm)	40 x 40 x 3 ~ 100x100x10
Maksimalno PREBIJANJE	PROBIJANJE (D x T) (mm)	Trikotna luknja 81x81x6 (pravi kot), Okrogla luknja F26x10 Troglasti otvor 81x81x6 (pravi ugao), Okrugla rupa F26x10
Sila prebijanja	Sila probijanja (kN)	600
Strižna sila (rezanja)	Sila smicanja (rezanja) (kN)	1.200
Maksimalna Dolžina praznine	Dužina praznine (m)	10
Maksimalna Dolžina končnega dela	Dužina gotovog komada (m)	8
Mak. Količina udarcev luknjača na strani A (kosov) Maks. količina udaraca probijanja na strani A (komada)		3 (1 za okroglo luknjo, 2 za reže) (1 za okruglu rupu, 2 za proreze - šliceve)
Mak. Količina udarcev luknjača na strani B (kosov) Maks. količina udaraca probijanja na strani B (komada)		2 (1 za okroglo luknjo, 1 za zarezo) (1 za okruglu rupu, 1 za urezivanje)
CNC osi		3
Škarje striženje (rezanja)	Makaze /škare smicanja (rezanje)	1 rezilo 1 nož
Hitrost podajanja pod kotom (m/min)	Brzina dodavanja pod ulom/kutom	80
Način programiranja, PROGRAMSKA OPREMA Režim (načina) programiranja		LOFTING, ali programiranje navodil Lofting softver ili programiranje instrukcija
Mere stroja - linije	Dimenzije mašine - linije (m)	Približno 25 x 6,5 x 2,5 m
Neto teža stroja / linije	Neto težina mašine/stroja/linije (kg)	Približno 13.000 kg

## TBL1412 / TBL1412A / TAPM1412 (IZBOLŠANA)

CNC LINIJA za PREBIJANJE; OZNAČEVANJE in REZANJE  
KOTNEGA PROFILA

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za označevanje kotnega jekla, prebijanje in striženje predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, konstrukcije skladiščenja jeklene konstrukcije objektov u gradbeništvu, in vseh industrijskih objektov itd.

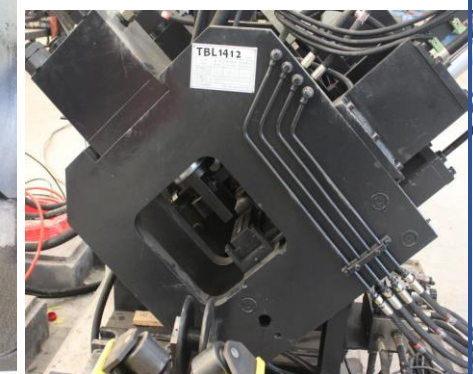
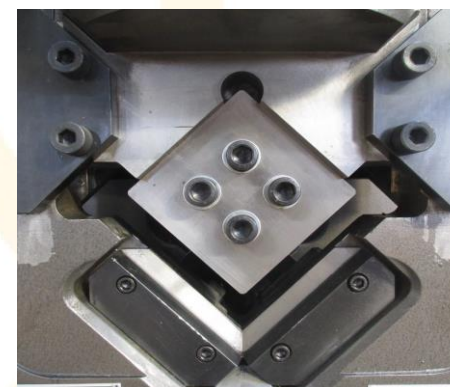
Ova mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se koristi za obeležavanje ugaonog čelika/profila, probijanje i striženje uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, skladištenja konstrukcija objekti za industriju in gradbeništvu, izrada građevinskih industrijskih čeličnih konstrukcija itd.



## TBL1412 / TBL1412A / TAPM1412 (POBOLJŠANA)

CNC LINIJA za **PROBIJANJE**; OZNAČAVANJE i REZANJE KOTNOG  
PROFILA

### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA



## **B b LASTNOST IZDELKA**

- Napredna naprava za podporo kota je pridobila nacionalni patentni certifikat, ki izboljšuje natančnost obdelave kota.
- TBL1412, TBL1412A dva niza luknjačev na vsaki strani, TAPM1412 trije kompleti, lahko obdela vse luknje enkrat.
- TBL1412A, TAPM1412 Rezanje z enim rezilom, varčevanje s surovinami.
- Numerična krmilna obdelava, delovanje je zelo priročno, lahko uresniči avtomatizacijo, visoko natančnost, veliko sort, množično proizvodnjo.
- Enota za označevanje ima zaprt okvir z dobro togostjo. Enota za označevanje je opremljena s štirimi skupinami programabilnega izbirnega polja.
- Z izognjenimi funkcijami striženja za obdelavo kotov fiksne dolžine.
- Vse označevanje, prebijanje in striženje v avtomatski popolnosti, vsi končni koti se lahko raztovorijo s pnevmatsko obračalno napravo, da se zmanjša potreba za delovnim osebjem.
- Enostavno programiranje, uporabite programsko opremo za programiranje navodil in Lofting. Lahko bere datoteke .NC1, ki jih ustvari programska oprema TEKLA.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Napredni uređaj za podršku rezanja ugla/ kuta, dobio je nacionalni patentni certifikat, koji poboljšava tačnost obrade ugla.
- TBL1412, TBL1412A dva seta probojaca sa svake strane, TAPM1412 tri seta, mogu obraditi sve rupe jednom.
- TBL1412A, TAPM1412 Rezanje sa jednom oštricom, uštedita sirovine, materijala.
- Obrada sa numeričkeom kontrolom, rad je vrlo jednostavan, može se rediti automatski, visoku preciznost, mnoge vrsta izradka, za masovnu proizvodnju.
- Jedinica za označavanje prihvata zatvoreni okvir dobre krutosti. Na jedinici za označavanje je opremljen sa četiri grupe programabilnih izbornih polja/ kutija.
- Sa izbjegnutim funkcijama rezanja/smicanja, tako da se obrađuju uglovi fiksne dužine.
- Sva markiranja, probijanje i rezanja/ striženja u automatskoj potpunosti, svi gotovi uglovi mogu se rasteretiti pomoću pneumatskog obrtnog uređaja kako bi se rasteretila radna snaga.
- Lako programiranje, usvajanjem instrukcija za programiranje i softver za softver Lofting. Može čitati .NC1 datoteke koje generiše TEKLA softver.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

Model / TIP	TBL1412	TBL1412A	TAPM1412
Velikost kota Veličina ugla / kuta (mm)	40 x 40 x 3 ~ 140×140×12	40 x 40 x 3 ~ 140×140×12	40 x 40 x 3 ~ 140×140×12
Maksimalno PREBIJANJE PROBIJANJE (D x T) (mm)	Φ 26 x 12	Φ 26 x 12	Φ 26 x 12 (Q420)
Sila prebijanja Sila probijanja (kN)	600	600	1000
Sila označavanja Sila označavanja (kN)	630	630	1030
Strižna sila (rezanja) Sila smicanja (rezanja) (kN)	900	1800	1800
Maksimalna Dolžina praznine Dužina praznine (m)	12	12	12
Maksimalna Dolžina končnega dela Dužina gotovog komada (m)	8	8	8
Količina glave za prebijanje na vsaki strani (kosov) Količina glava za probijanje sa svake strane (komada)	2	2	3
Količina skupine znakov Količina grupe znakova	4	4	4
Količina karaktera (značaja) v saki skupini Količina karaktera u svakoj grupi	12	12	15
Velikost znakov Veličina slova (mm)	14 x 10 x 19	14 x 10 x 19	14 x 10 x 19
CNC osi (količina /komada)	3	3	3
Način striženja (rezanja) Makaze /škare smicanje (rezanje)	2 rezila / 2 noža	1 rezilo / 1 nož	1 rezilo / 1 nož
Maks. Hitrost podajanja Maks.Brzina dodavanja (m/min)	80	80	80
Način programiranja, PROGRAMSKA OPREMA Režim (načina) programiranja	Lofting programska oprema ali programiranje navodil Lofting softver ili instrukcije za programiranje		
Skupne mera stroja Ukupne dimenzije (m)	25,4×7×3	25,4×7×3	26×7×3
Neto teža stroja Neto težina mašine (kg)	14.500	14.800	16.500

**TAPM 1516 / TAPM1516S** (IZBOLŠANA) CNC LINIJA  
za PREBIJANJE; OZNAČEVANJE in REZANJE KOTNEGA PROFILA

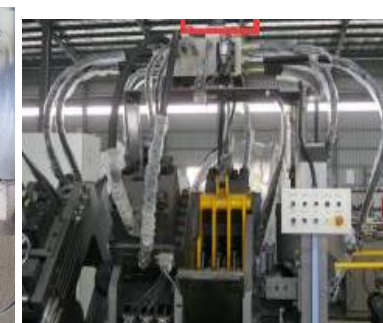
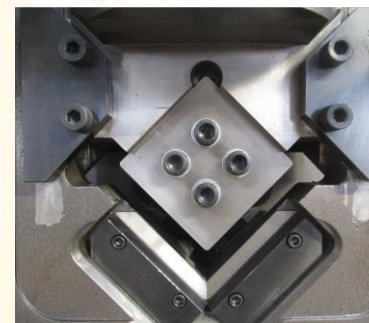
**TAPM1516 / TAPM1516S** (POBOLJŠANA) CNC LINIJA  
za **PROBIJANJE**; OZNAČEVANJE i za REZANJE KUTNOG PROFILA

## Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za označevanje kotnega jekla, prebijanje in striženje, predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, strukturi skladiščenja u objekti, industriji jeklenih konstrukcij itd.

Ova mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se koristi za ugaono obeležavanje čelika, probijanje i striženje, uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, konstrukcija skladištenja u objektima, u građevinskoj industriji čeličnih konstrukcija itd.

## Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA



## **B b LASTNOST IZDELKA**

- Sprejmite CNC tehnologijo, servo motor za napajanje, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelovanca. Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli vseh znanih blagovnih znamk.
- Na vsaki strani so trije kompleti luknjačev in matric, ki lahko namestijo tri vrste luknjačev z različnimi premeri. Trije kompleti kalupov se lahko premikajo skupaj, ki jih nadzira PLC, da spremenijo zadnjo oznako (ozadje).
- Programska oprema s kitajskim/angleškim vmesnikom, enostavnim upravljanjem in lahko prikaže risbo obdelovanca. Enostavno programiranje, uporabite programsko opremo za programiranje navodil s Lofting softverjem.
- CNC podajalni voziček poganja servo motor, kar zagotavlja visoko natančnost pozicioniranja.
- Vse označevanje, prebijanje in striženje v avtomatski popolnosti, vsi končni koti se lahko raztovorijo s pnevmatsko obračalno napravo, da se zmanjša potrebe za delovno silo.
- Krmilni sistem je sestavljen od računalnika, servo motorja, PLC, zunanji pregledovalni senzorji itd.
- Enota za označevanje ima zaprt okvir z dobro togostjo. Na označevalni enoti so pritrjene štiri skupine znakovnih polj, ki jih je mogoče izbrati s programom.
- Rezanje z enim rezilom, strižni (rezni) del je gladek in varčuje s surovinami.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Usvojite CNC tehnologiju, servo motor za napajanje, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću radnog komada. Ključni hidraulički, pneumatski i električni dijelovi svih poznatih marki.
- Na svakoj strani se nalaze tri seta probijača i kalupa koji mogu ugraditi tri vrste probijanja različitih promjera. Tri seta kalupa mogu se pomicati zajedno kontrolirano od strane PLC-a kako bi promijenili zadnje oznake(pozadinu).
- Softver s kineskim/engleskim sučeljem, jednostavan rad i može prikazati crtež radnog komada. Lako programiranje, usvojite instrukcije za programiranje sa softverom Lofting.
- CNC uvlačni nosač se pokreće servo motorom, osigurava visoku preciznost pozicioniranja.
- Sva markiranja, probijanje i striženje (rezanja) u automatskoj potpunosti, svi gotovi uglovi mogu se rasteretiti pomoću pneumatskog obrtnog uređaja kako bi se rasteretila radna snaga.
- Upravljački sistem se sastoji od računara, servo motora, PLC-a, eksternih senzora za ispitivanje itd.
- Jedinica za označavanje prihvata zatvoreni okvir dobre krutosti. Četiri grupe polja sa znakovima su fiksirane na jedinici za označavanje koja se može odabrati programom.
- Rezanje s jedni nožem (oštricom), rezni dio je gladak i štedi sirovinu.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

Model / TIP			TAPM1516	TAPM1516S
<b>FUNKCIJAMA</b>	<b>stroja/linije</b>	<b>mašine/linije</b>	Štancanja prebijanja; označevanja, rezanja /striženja; Probijanja (štancanja), obilježavanja, rezanja/striženja	
<b>Velikost kota</b>	<b>/</b>	<b>Veličina ugla / kuta</b>	40 x 40 x 3 ~ 150×150×16	40 x 40 x 3 ~ 150×150×16
Maksimalno <b>PREBIJANJE</b>	<b>PROBIJANJE</b>	<b>(D x T) (mm)</b>	Φ26×16(Q235)	Φ26×16(Q420)
<b>Sila prebijanja</b>	<b>Sila probijanja</b>	<b>(kN)</b>	1000	1200
<b>Sila označevanja</b>	<b>Sila označavanja</b>	<b>(kN)</b>	800	1030
<b>Strižna sila (rezanja)</b>	<b>Sila smicanja (rezanja)</b>	<b>(kN)</b>	1800	2700
Maksimalna <b>Dolžina praznine</b>	<b>Dužina praznine</b>	<b>(m)</b>	12 ali/ili 14	12 ali/ili 14
Maksimalna <b>Dolžina končnega dela</b>	<b>Dužina gotovog komada</b>	<b>(m)</b>	10	10
<b>Količina glave za prebijanje na vsaki strani</b>	<b>(kosov)</b>		3	3
<b>Količina glava za probijanje sa svake strane</b>	<b>(komada)</b>			
<b>Količina skupine znakov</b>	<b>Količina grupe znakova</b>		4	4
<b>Velikost znakov</b>	<b>Veličina slova</b>	<b>(mm)</b>	14 x 10 x 19	14 x 10 x 19
<b>CNC osi</b>	<b>(količina /komada)</b>		3	3
<b>Način striženja (rezanja)</b>	<b>Makaze /škare smicanje (rezanje)</b>		1 rezilo / 1 nož	1 rezilo / 1 nož
<b>Maks. kpotna Hitrost podajanja</b>	<b>Maks.Brzina dodavanja</b>	<b>(m/min)</b>	80	80
<b>Način programiranja, PROGRAMSKA OPREMA</b>	<b>Režim (načina) programiranja</b>		LOFTING SOFTVER in /i PROGRAMIRANJE	
<b>Skupne mera stroja</b>	<b>Ukupne dimenzije</b>	<b>(m)Približno</b>	25×7,5×3	25×7,5×3
<b>Neto teža stroja</b>	<b>Neto težina mašine</b>	<b>(kg)Približno</b>	16.500	17.300

## TBL2020/TAPM2020/TAPM2020A/TAPM2020C

CNC LINIJA za PREBIJANJE; OZNAČEVANJE in REZANJE  
KOTNEGA PROFILA

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za označevanje kotnega jekla, prebijanje in striženje predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, strukturi skladiščenja, objekti in industrija jeklenih konstrukcij itd. Ova mašina je avtomatska specijalna proizvodna linija koja se koristi za ugaono obeležavanje čelika, probijanje i rezanje (striženje) uglavnom u oblasti industrije profila, ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, konstrukcija skladištenja u objektima, građevinska industrija čeličnih konstrukcija itd, tome slično.



## TBL2020/TAPM2020/TAPM2020A/TAPM2020C

CNC LINIJA za PROBIJANJE, MARKIRANJE i REZANJE KUTNOG  
PROFILA

### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA





## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Napredna naprava za obdelavo kotnega profila je pridobila nacionalni patentni certifikat, ki izboljšuje natančnost stroja/linije za obdelave kotnega profila.
- Trije nizi luknjačev na vsaki strani, lahko obdelajo vse luknje od enkrat.
- TBL2020, TAPM2020 z rezanjem z dvojnimi rezilom, za profile od jekla velike natezne sile in velike velikosti strani. TAPM2020A, TAPM2020C Rezanje z enim rezilom, varčevanje s surovinami.
- Numerična krmilna obdelava, delovanje je zelo priročno, lahko uresniči avtomatizacijo, visoko natančnost, veliko vrst, množično proizvodnjo.
- Enota za označevanje ima zaprt okvir z dobro togostjo. Enota za označevanje je opremljena s štirimi skupinami programabilnega izbirnega polja.
- Z izognjenimi funkcijami striženja za obdelavo kotov fiksne dolžine.
- Vse označevanje, luknjanje in rezanje v avtomatski popolnosti, vsi dokončno obdelani profili se lahko raztovorijo s pnevmatsko obračalno napravo, da se zmanjša potreba za delovno silo.
- Enostavno programiranje, uporabite programsko opremo za programiranje navodila za Lofting program. Lahko bere datoteke .NC1, ki jih ustvari programska oprema TEKLA.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Napredni uređaj za podršku ugla, dobio je nacionalni patentni certifikat, koji poboljšava tačnost mašine za obrade ugaonog profila.
- Tri seta probijača sa svake strane, mogu obraditi sve rupe od jednom.
- TBL2020, TAPM2020 sa nožem za dvostruko rezanje (striženje), za čelične profile velike zatezne snage i veliki uglovnih strana. TAPM2020A, TAPM2020C Rezanje sa jednom oštricom, štedi sirovi materijal.
- Obrada sa numeričkom kontrolom, rad je vrlo zgodan, može realizirati automatizaciju, visoku preciznost, mnoge vrste profila, masovnu proizvodnju.
- Jedinica za označavanje prihvata zatvoreni okvir dobre krutosti. Jedinica za označavanje je opremljena sa četiri grupe programabilnih izbornih kutija.
- Sa izbjegnutim funkcijama rezanja (smicanja), tako da se obrađuju uglovi fiksne dužine.
- Sva markiranja, probijanja i rezanja u automatskoj kompletnosti, svi konačno obrađeni profili mogu se istovariti pneumatskim obrtnim uređajem kako bi se smanjila potreba za fizičkom radnom snagom.
- Na mašini je lako programiranje, usvojite instrukcije za programiranje i softver za Lofting program. Može čitati .NC1 datoteke koje generiše TEKLA softver.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP	TBL2020	TAPM2020	TAPM2020A	TAPM2020C
Velikost profila      Veličina profila (mm)	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20
Maksimalno prebijanje profila Maksimalno probijanje profila (D x T) (mm)	Φ26x20(Q235)	Φ26x20(Q420)	Φ26x20(Q420)	Φ26x20(Q420) #8 - #15 žleb / kanal
PREBIJALNA SILA      SNAGA PROBIJANJA (Kn)	1000	1200	1200	1200
SILA MARKIRANJA      SNAGA MARKIRANJA (Kn)	800	1030	1030	1030
Sila za rezanje /striženje Snaga za rezanje /striženje (Kn)	1400	2100	4300	4300
Maksimal. Dolžina praznine      Dužina praznine (m)	14	14	14	14
Maksimalna Dolžina končnega dela Dužina gotovog komada (m)	12	12	12	12
Količina glave za prebijanje na vsaki strani (kosov) Količina glava za probijanje sa svake strane (koma.)	3	3	3	3
Količina skupine znakov      Količina grupe znakova	4	4	4	4
Koli. karaktera v vsaki skupini Količ. karak. U svaki skupini	12	15	15	15
Velikost črke(karaktera)      Veličina znaka (mm)	14 x 10 x 19			
Količina CNC osi	3			
Način in količ. Rezil      Način i broj noževa	Dva rezila /noža	Dva rezila /noža	Eno rezilo	Jedan nož
Maks. hitrost dovajanja      Maksim. Brzina uvlačenj	(m/min) 60	60	60	60
Način programiranja      Režim programiranja	Lofting softver ali /ilinačin programiranja			
Skupne mere stroja      Ukupne mijere mašine (m)	Približno 32 x 7x3	32 x 7 x 3	32 x 7 x 3	32 x 7 x 3
Neto teža stroja      Neto težina mašine (kg)	Približno 16.500	17.000	17.500	17.500

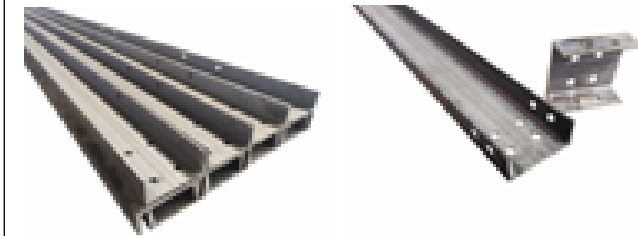
**TUL20-9/ CNC LINIJA za PREBIJANJE; OZNAČEVANJE in LINIJA za REZANJE KANALA (U PROFILA)**

**TUL20-9 CNC LINIJA za PROBIJANJE, MARKIRANJE i LINIJA za REZANJE KANALA (U profila)**

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Stroj, ki se uporablja za tristransko označevanje kanalov, prebijanje in rezanje s fiksno dolžino, dvostransko prebijanje kotnih strani in enostransko prebijanje ravnih plošč, da se zagotovi natančnost lokacije lukenj, visoka delovna učinkovitost in avtomatizacija. Pogosto se uporablja v elektroenergetiki za jeklene konstrukcije in drugih konstrukcijah profilih v industriji. Mašina koja se koristi za trostrano označavanje kanala, probijanje i rezanje fiksne dužine, dvostrano probijanje uglovnih strana i jednostrano probijanje ravnih dijelova kako bi se osigurala tačnost lokacije rupe, visoka radna efikasnost i automatiza. Široko se koristi u elektroenergetici, čeličnim konstrukcijama i drugim industrijskim profilnim konstrukcijama.

### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA



## Bb LASTNOST IZDELKA

- V primerjavi s tradicionalnim strojem za prebijanje ima stroj prednosti v načini delovanja, učinku prebijanja in ceni izdelka, ki jih drugi izdelki ne morejo doseči in uresničiti. Ima visoko natančnost in učinkovitost proizvodnje ter ima večjo stabilnost in zmožljive funkcije.
- Stroj je bil izboljšán v proizvodnem procesu in tehnologiji obdelave ter je izbral edinstveno strukturo za rokovanje z matrico, tako da lahko izboljša svojo hitrost vrtenja in poveča varnost pri uporabi.
- Stroj ima močno odpornost proti obrabi in vsi materiali ob izbiri so tako izbrani da so bolj odporni proti koroziji in obrabi, stroj pa je lahko tudi podvržen posebni obdelavi, tako da je mogoče zagotoviti položaj in natančnost prebijanja v sami uporabi.
- Poleg tega stroj nima samo le visoke stabilnosti in zmožljivih funkcij, ampak ima tudi prednosti nizke porabe energije in visoke varnosti, kar lahko izboljša njegovo hitrost vrtenja obdelovanca in učinkovitost proizvodnje.
- Električni sistemi in električne komponente ter glavne hidravlične komponente, pnevmatske komponente, cilindri so izdelki od dobro znanih blagovnih znamk v svetu in imajo visoko zanesljivost.
- Stroj je s funkcijo samodiagnoze napak.

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA

- U poređenju sa tradicionalnom mašinom za probijanje, mašina ima prednosti u načinu rada, efektu probijanja i ceni proizvoda koje drugi proizvodi ne mogu da postignu i realizuju. Ima visoku tačnost i efikasnost proizvodnje, ima veću stabilnost i moćne funkcije.
- Mašina je poboljšana u proizvodnom procesu i tehnologiji obrade, te je odabrala jedinstvenu strukturu za rukovanje matricama, tako da može poboljšati svoju brzinu rotacije i poboljšati sigurnost u upotrebi.
- Mašina ima jaku otpornost na habanje, a svi materijali su pažljivo izabrani da su bolje otporni na koroziju i habanju u toku rada mašina se može podvrgnuti i posebnom tretmanu, tako da se položaj i tačnost probijanja mogu osigurati i u toku upotrebe.
- Osim toga, mašina ne samo da ima visoku stabilnost i moćne funkcije, već ima i prednosti niske potrošnje energije i visoke sigurnosti, što može poboljšati njegovu brzinu rotacije obradka i efikasnost proizvodnje.
- Električni sistemi i električne komponente i glavne hidraulične komponente, pneumatske komponente, cilindri su proizvodi poznatih brendova u svijetu, te imaju visoku pouzdanost.
- Mašina je sa funkcijom samodijagnoze grešaka.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP		TUL20-9
Največja dolžina obdelovanca	Maksimalna dužina radnog komada (mm)	9.000
Največja dolžina končnega obdelovanca	Maksimalna dužina gotovog komada (mm)	6.000
Velikost kanala	Veličina kanala (cm)	#80--#200
Velikost kota	Veličina ugla (mm)	40x40x3~160x160x12
Velikost ploščate palice	Veličina ravne šipke (mm)	40~180
Maks. premer okrogle luknje	Max. prečnik okrugle rupe (mm)	Φ26
Maks. ovalna luknja stranice	Max. ovalni otvor na strani (mm)	22X50
Maks. ovalna luknja na strani prirobnice	Max. ovalni otvor na stran prirobnice (mm)	22X50
Največja debelina	Maksimalna debljina (mm)	12
Prebijalna sila mreže	Sila probijanja mreže (KN)	1000
Prebijalna sila prirobnice (levo in desno)	Sila probijanja prirobnice (lijevo i desno) (KN)	1000
Število izrezovalne postaje za mrežo	Broj stanica za štancanje mreže	3 postaje (2 za okroglo luknjo, 1 za ovalno luknjo) 3stanice (2 za okruglu rupu, 1 za ovalnu rupu)
Število prebijalnih postaj bočnih strana (levo in desno)	Broj stanica za probijanje bočnih stranica (lijevo i desno)	3 postaje (2 za okroglo luknjo, 1 za ovalno luknjo) 3stanice (2 za okruglu rupu, 1 za ovalnu rupu)
Označevalna sila	Sila označavanja (KN)	630
Velikost znakov	Veličina karaktera (mm)	14×10×19
Rezalna sila	Sila rezanja (KN)	1800
Način rezanja	Način rezanja	Reza. z enim rezilom Seče. sa jednom oštricom
Način hranjenja	Način hranjenja	NC voziček NC kolica
Hitrost podajanja	Brzina uvlačenja (m/min)	60
Način programiranja		Auto CAD ali programska oprema za Lofting
Programska funkcija		Prikaz greške jezika
Skupna moč	Ukupna snaga (kW)	Približno 43
Dimenzije stroja	Kontura mašine (mm)	Približno 25600 x 7000 x 2200
Neto teža stroja	Neto težina mašine (kg)	Približno 20.000

**TBL2532 / TBL3635 CNC LINIJA za VRTANJE, OZNAČEVANJE in REZANJE PRAVOKOTNIH PROFILA -opcijski**

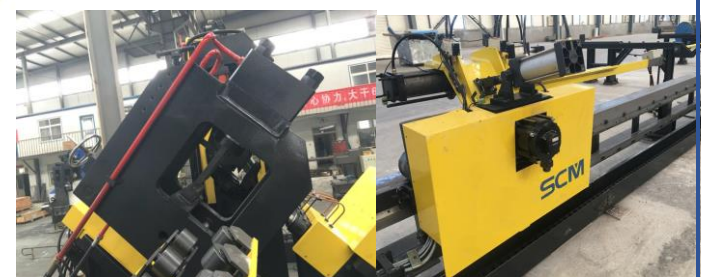
**TBL2532 / TBL3635 CNC LINIJA za BUŠENJE, OZNAČAVANJE, REZANJE PRAVOKUTNIH PROFILA-opcija**

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja predvsem za kotno vrtanje in označevanje jekla na področju industrije kotnih jeklenih stolpov.

Ova mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se uglavnom koristi za ugaono bušenje i obeležavanje čelika u oblasti industrije ugaonih čeličnih stubova.

### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA



## Bb LASTNOST IZDELKA

- Vgrajena naprava proti blokiranju vretena, katera je pridobila nacionalni patent.
- Sprejmite CNC tehnologije, dovajanje s servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelovanja.
- Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli so vsi od znanih blagovnih znamk.
- Enostavno programiranje, uporabite programsko opremo za programiranje navodil in Lofting softverja. Lahko bere datoteke .NC1, ki jih ustvari programska oprema TEKLA.
- Programska oprema v angleškem in kitajskim vmesnikom, enostavnim upravljanjem in lahko prikaže risbo obdelovanja.
- Vse označevanje in vrtanje v avtomatski popolnosti, vse končane kote je mogoče razbremeniti s pnevmatsko obračalno napravo, da se zmanjšajo fizična dela oseba na delu s strojem.
- S funkcijo samodiagnoze napak.
- **Lahko se namesti strižna enota (največja debelina 20 mm) v skladu z zahtevami. Ta funkcija je opsijska.**

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA

- Ugrađen je uređaj protiv blokiranja vretena, koji je dobio nacionalni patent.
- Usvojite CNC tehnologiju, hranjenje je servo motorom, s visokom učinkovitošću, stabilnom preciznošću obratka.
- Ključni hidraulički, pneumatski i električni dijelovi su svi poznatih bređova /marki.
- Lako programiranje, usvojite instrukcije za programiranje i softver za Lofting. Možete čitati .NC1 datoteke koje generiše TEKLA softver.
- Softver sa engleskim i kineskim interfejsom, lakim radom i može da prikaže crtež obratka.
- Sva markiranja i bušenja u automatskoj kompletности, svi gotovi uglovi se mogu rasteretiti pneumatskim obrtnim uređajem kako bi se olakšalo radn osoblja u opsluživanju mašine.
- Uz funkciju samodijagnoze grešaka.
- **Može se ugraditi jedinica za rezanje (max. debljina 20 mm) prema zahtjevima. Ova funkcija je opciona.**

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL TIP stroja / mašine			TBL2532	TBL3635
Velikost PROFILA	Veličina PROFILA	(mm)	140x140x10~250x250x32	140x140x10~360x360x35
Označevalna sila	Sila označavanja	(kN)	1030	1030
Maks. dolžina surovca	Max. dužina sirovog materijala	(m)	14	14
Maks. dolžina končanega dela	Max. dužina gotovog	(m)	12	12
Količina vrtnja na vsaki strani	Količina. bušenja s svake strane		3	3
Število skupine znakov	Broj grupe karaktera		1	1
Količina znakov	Broj karaktera znakova		15	15
Velikost znakov	Veličina znakova	(mm)	14x10x19	14x10x19
Oznaka na hrbtu	Oznaka nazad	(mm)	20 ~ 220	20 ~ 340
Količina CNC osi	Broj CNC osi		3	3
Hitrost vrtenja vretena	Brzina rotacije vretena	(r/min)	120 — 560, brezstopenjska nastavitev pretvornika	120 — 560, brezstopenjska nastavitev pretvornika
Maks. hitrost podajanja	Max. brzina hranjenja	(m/min)	40	40
Premer vrtnja	Prečnik bušenja	(mm)	Φ17,5~Φ40	Φ17,5~Φ40
Hod vretena	Hod vretena	(mm)	180	180
Način programiranja	Način programiranja		Lofting programska oprema ali / ili ročni program	
Mere stroja/ linije	Mijere mašine / linije	(m)	Približno 32 × 7.5 × 3	Približno 32 × 8.9 × 3.2
Teža stroja	Težina mašine / linije	(kg)	Približno 17.000	Približno 18.800



TADM2532 / TADM3635 CNC LINIJA za VRTANJE,  
OZNAČEVANJE PROFILA (pravokotni ali U profil)

TADM2532 / TADM3635 CNC LINIJA za BUŠENJE,  
OZNAČAVANJE (PROVOKUTNIH ili U PROFILA )

Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja predvsem za kotno vrtanje in označevanje pravokotnih jeklenih profilov na področju industrije kotnih jeklenih stolpov in jeklenih konstrukcij.

Ova mašina je avtomatska specijalna proizvodna linija koja se uglavnom koristi za profile za bušenje i obilježavanje čeličnih pravokotnih preofila u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva i čeličnih konstrukcija.



## Bb LASTNOST IZDELKA

- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje obdelovanca servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, stabilno delovno natančnostjo.
- Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli so vsi znanih blagovnih svetovnih znamk.
- Programska oprema s kitajskim/angleškim vmesnikom, enostavnim upravljanjem in lahko prikaže risbo obdelovanca.
- Nakladanje, označevanje, vrtanje in razkladanje se izvajajo samodejno.
- Enostavno programiranje, lahko ročno programiranje in lahko uporablja tudi program, ki ga ustvari programska oprema za Lofting softver, lahko bere datoteke .NC1, ki jih ustvari programska oprema TEKLA.
- Stroj je nameščen s ravno podporo in ravno stiskalno napravo.
- Brez funkcije rezanja, za obdelavo pravokotnih profilov, fiksne dolžine.
- S funkcijo samodiagnoze napak.
- **Rezna enota je izbirna in uporablja rezanje z dvojnimi rezili.**

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA

- Usvojite CNC tehnologiju, dovod obradka servo motorom, sa visokom efikasnošću, stabilnom radnom preciznošću.
- Ključni hidraulički, pneumatski i električni dijelovi su svi poznatih svijetskih marki / brendova.
- Softver s kineskim/engleskim sučeljem, jednostavan rad i može prikazati crtež radnog komada.
- Utovar, označavanje, bušenje i istovar se obavlja automatski.
- Lako programiranje, može ručno programirati i također može koristiti program generiran softverom za Lofting softver, Mogu se čitati .NC1 datoteke generirane od TEKLA softvera.
- Mašina je ugrađena sa nosećim i ravnim uređajem za pritiskanje.
- Bez funkcije rezanja, tako da se obrađuju pravokotni profili fiksne dužine.
- Sa funkcijom samodijagnoze grešaka.
- **Jedinica za rezanje je opciona, koristeći sečenje sa duplim noževima.**

# TACK

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL	TIP STROJA/MAŠINE	LINIJE	TADM2532	TADM3635
Velikost PROFILA	Veličina PROFILA	(mm)	140 × 140 × 10 ~ 250 × 250 × 32	140 × 140 × 10 ~ 360 × 360 × 35
Maks. dolžina surovega kosa	Maks. dužina sirovine	(m)	14	14
Označevalna sila	Sila označavanja	(kN)	1030	1030
Tip označevalne enote	Tip jedinice za označavanje		Zaprta tip / Zatvoreni tip	Zaprta tip / Zatvoreni tip
Število skupine znakov	Broj grupa karaktera		1	1
Število znakov (karakter)	Broj karaktera / oznaka		15	15
Velikost znakov	Veličina karaktera znakov	(mm)	14×10×19	14×10×19
Oznaka zadaj	Oznaka odozad	(mm)	50 ~ 220 brezstopenjsko / bez stepeni	50 ~ 330 brezstopenjsko / bez stepeni
Število vrtanja na vsaki strani	Broj burgija sa svake strane		3	3
Maks. premer vrtanja	Max. prečnik bušenja	(mm)	26	26
Konus vrtalnega vretena	Konus vretena za bušenje		BT40	BT40
Maks. hitrost vrtenja vretena	Max. Brzina rotacije vretena	(r/min)	6.000	6.000
Maks. hitrost podajanja	Max. brzina hranjenja	(m/min)	40	40
Maks. hitrost premikanja nosilca vrtalne glave			10	10
Max. brzina kretanja navoza glave za bušenje		(m/min)		
Maks. hitrost vrtanja vrtalne glave			14	14
Max. brzina bušenja glave za bušenje		(m/min)		
Število CNC osi	Broj CNC osa		0 - 5	0 - 5
Skupne mere stroja/linije	Ukupne dimenzije mašine	(m)	Približno 33 x 7,5 x 3	Približno 33,3 x 8,9 x 3
Teža stroja	Težina mašine	(Kg)	Približno 30.000	Približno 34.000

# TACK

**TPP103/TPPR103 (IZBOLJŠANO)**

**TPP103-4 /TPPR103-4 (IZBOLJŠANO) CNC**

**HIDRAVLIČNI STROJ/LINIJA za PREBIJANJE; OZNAČEVANJE PLOŠČ**

**Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Ta stroj je posebna oprema, ki se uporablja za prebijanje in označevanje priključnih plošč na področju jeklenih stolpov, mostov, jeklenih konstrukcij kot in na mnogih drugih področjih kje so potrebne podobne delovne operacije.

Ova mašina je specialna oprema koja se koristi za probijanje i obeležavanje priključnih ploča u oblasti čeličnih tornja, mostova, čeličnih konstrukcija in amnogo drugih područija gdje su potrebni ovi radovi.

**TPP103/TPPR103 (POBOLJŠANI)**

**TPP103-4 /TPPR103-4 (POBOLJŠANI) CNC HIDRAULIČNA**

**MAŠINA / LINIJA za PROBIJANJE I OZNAČAVANJE PLOČA**

**Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Okvir stroja je izdelan z varjenjem plošče tipa C, z dobro togostjo in velikim prostorom za rokovanje. Stroj TPP103/TPPR103 ima tri postaje za izrezovanje (dve izsekanja, eno označevanje), TPP103-4/TPPR103-4 ima štiri postaje za izrezovanje (tri izsekovanje, eno označevanje), samodejno preklapljanje diestacij. Vpenjalni sistem je mogoče prilagoditi različnim obdelovancem, z referenčnim blokom in obdelovancem, ki ga podpira delovna miza z kotalno kroglo. Delovanje osi X in Y, ki ga nadzirata servo motorji in pogon s krogličnim vijakom ter PLC, nadzirata položaj prebijanja, tako da se celoten postopek obdelave izvede samodejno. Operater vnese program obdelovanca, ki ga je mogoče večkrat uporabiti.
- Sprejmite CNC tehnologijo, za uspešno delo na stroju, a stroj je za uspešno delovanje opremljen s vrhunsko opremo za dovajanje servo motorje, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelave obdelovanca.
- Pomembne funkcionalne komponente imajo modularno sestavo, ki jo je enostavno popraviti.
- Doseči luknjanje in označevanje na eni plošči.
- Enostavno programiranje, lahko bere risbo CAD in lahko uporablja tudi program, ustvarjen z Lofting programsko opremo. Lahko bere datoteke programske opreme TEKLA Lofting, kot je format NC1.
- S funkcijo samodijagnoze napak.
- Os X, Y poganja servo motor + kroglični vijak + linearno vodilo, natančnost je naj boljša.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Okvir mašine je izrađen zavarivanjem ploča tipa C, dobre krutosti i velikog prostora za rukovanje. TPP103/TPPR103 mašina ima tri alatne stanice (dve za štancanje, jedna za obeležavanje), TPP103-4/TPPR103-4 imaju četiri alatne stanice (tri za štancanje, jedna za obeležavanje), automatske preklopne diestacije. Stezni sistem se može prilagoditi različitim radnim predmetima, sa referentnim blokom i radnim komadom podržanim radnim stolom sa kotrljajućim kuglicama. Radne osi X i Y kontrolirane sa servo motorom i kugličnim vijkom i PLC-om, kontroliraju položaj probijanja, kako bi cijeli proces obrade bio automatski. Operater unosi program obratka, može se više puta koristiti.
- Usvojite CNC tehnologiju, za rad na mašini a mašina je za uspješan rad opremljena sa servo motor za napajanje, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću obrade radnog komada.
- Važne funkcionalne komponente imaju modularnu montažu, koja se lako popravlja.
- Ostvarite probijanje i označavanje na jednoj ploči.
- Lako programiranje, može čitati CAD crtež i također može koristiti program generiran softverom za Lofting. Može čitati datoteke TEKLA softvera za Lofting, kao što je NC1 format.
- Uz funkciju samodijagnoze grešaka.
- X, Y osi pokreću servo motori + kuglični vijak + linearna vodilica, preciznost je najbolja.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

TACK

MODEL / TIP STROJA - MAŠINE	TPP103	TPPR103	TPP103-4	TPPR103-4
Največja velikost obdelovanca	<b>1500 X 800</b>			
Maksimalna velikost radnog komada D×Š (mm)				
Maks. premer luknjanja      Max. prečnik bušenja (mm)	Okrogla luknja Φ26 Okrugla rupa Φ26		Okrogla luknja Φ26, Režna luknja 22x50 Okrugla rupa Φ26, produžena rupa 22x50	
Debelina prebijanja plošče      Debljina probijanja ploče (mm)	5 ~ 25 (Q235)	5-25 (Q345), 5-20 (Q420)	5 ~ 25 (Q235)	5-25 (Q345), 5-20 (Q420)
Prebijalna sila      Sila probijanja (kN)	<b>1000</b>	<b>1200</b>	<b>1000</b>	<b>1200</b>
Označevalna sila      Sila označavanja (kN)	<b>800</b>	<b>1000</b>	<b>800</b>	<b>1000</b>
Min. razdalja med luknjo in rob plošče Min. udaljenost između rupe i rub ploče (mm)	<b>25</b>			
Velikost znakov      Velikost karaktera (mm)	<b>14×10×19</b>			
Število značaja (karakterja)      Broj karaktera	<b>12</b>	<b>14</b>	<b>12</b>	<b>12</b>
Matične postaje      Matične stanice	<b>3</b>		<b>4</b>	
Način programiranja	<b>Auto CAD ali programska oprema za lofting</b>			
Skupne mere stroja/linije      Ukupne dimenzije D×Š×V (m)	Oko 3,2×3×1,9	Oko 3,4×3,2×1,9	Oko 3,2×3×1,9	Oko 3,4×3,2×1,9
Teža stroja      Težina mašine (Kg)	Približno 5420	Približno 6.500	Približno 5.520	Približno 6.800

TACK

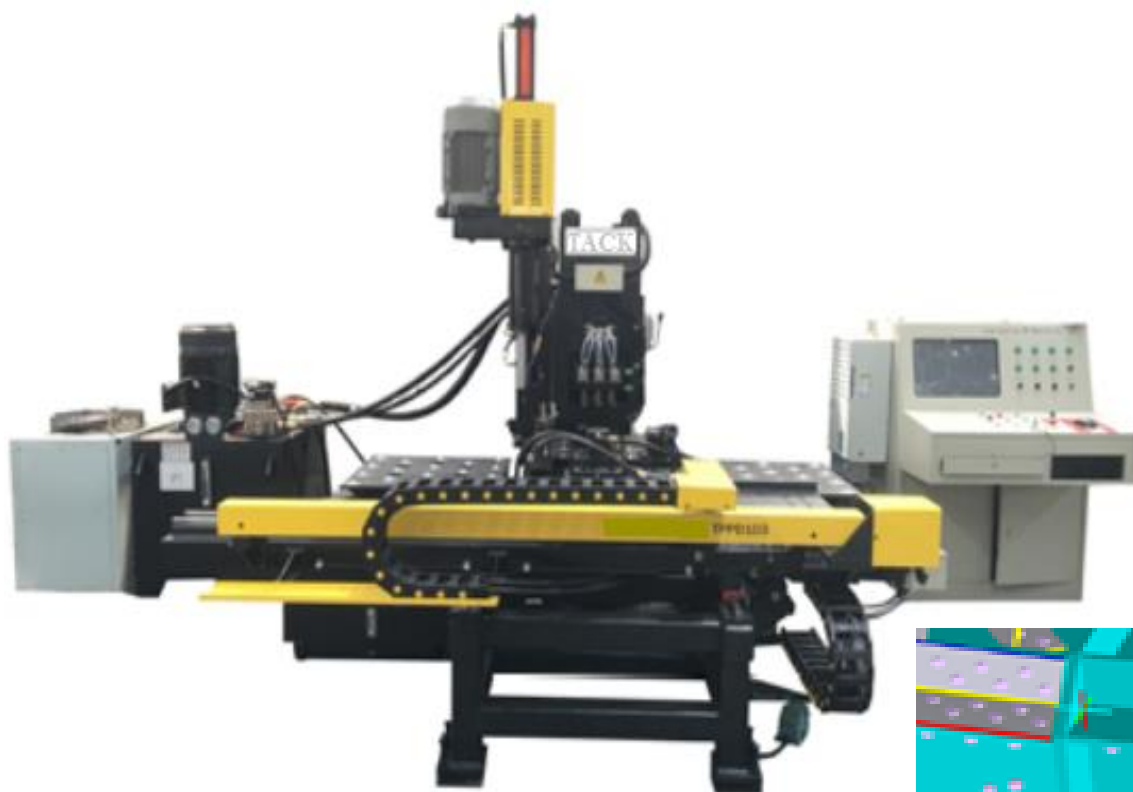
**TPPD103/TPPRD103 (IZBOLJŠANO)**

**TPPD103-4 /TPPRD103-4 (IZBOLJŠANO) CNC HIDRAVLICNI STROJ/LINIJA za PREBIJANJE, VRTANJE IN OZNAČEVANJE PLOČA**

### **Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Poseben CNC stroj za prebijanje, vrtanje in označevanje jeklenih plošč na področju industrije obdelave kovinskih plošč v izdelavi jeklenih stolpov. Uporablja se tudi za prebijanje in označevanje jeklenih plošč drugih industrij.

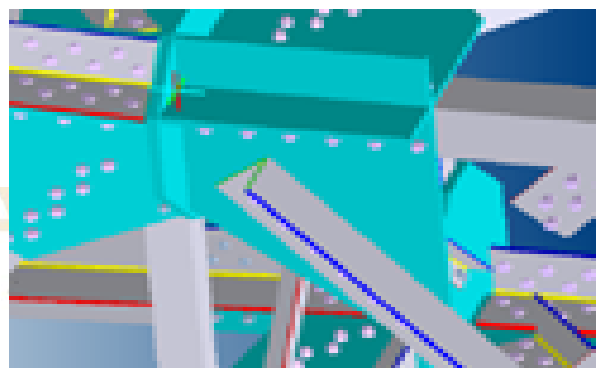
Specijalna CNC mašina za probijanje, bušenje i obeležavanje čeličnih ploča u oblasti industrije obrade metalnih ploča kao i u izradi čeličnih tornjeva. Također se koristi za bušenje i obilježavanje čeličnih ploča drugih industrija.



**TPPD103/TPPRD103 (POBOLJŠANI)**

**TPPD103-4 /TPPRD103-4 (POBOLJŠANI) CNC MAŠINA / LINIJA za PROBIVANJE, VRTANJE I OZNAČAVANJE PLOČA**

### **Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Okvir stroja je izdelan z varjenjem plošče tipa C, z dobro togostjo in velikim prostorom za rokovanje. Model TPPD103/TPPRD103 stroj ima štiri postaje za izrezovanje (dve izsekovalni, eno označevanje in eno vrtnanje), stroj TPPD103-4/TPPRD103-4 ima pet izrezovalnih postaj (tri izsekovanje, eno označevanje in eno vrtnanje), avtomatske preklopne postaje za izrezovanje. Vpenjalni sistem je mogoče prilagoditi različnim obdelovancem, z referenčnim blokom in obdelovancem, ki ga podpira delovna miza z kotalno kroglo. Delovanje osi X in Y, ki ga nadzirata servo motor in pogon s krogličnim vijakom ter PLC, nadzirata položaj prebijanja, tako da se celoten postopek obdelave izvede samodejno. Operater vnese program obdelovanca, ki ga je mogoče večkrat uporabiti in poboljšati /spremeniti.
- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje obdelovanca s servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelovanca.
- Pomembne funkcionalne komponente imajo modularno sestavo, ki jo je enostavno popraviti.
- Izvedite luknjanje, vrtnanje in označevanje na eni plošči.
- Enostavno programiranje, lahko bere risbo CAD in lahko uporablja tudi program, ki ga ustvari programska oprema za Lofting. Lahko pripravi datoteke programske opreme TEKLA Lofting, kot je format NC1.
- S funkcijo samodijagnoze napak.
- Osi X, Y poganja servo motor + kroglični vijak + linearno vodilo, natančnost je odlična.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Okvir mašine je napravljen zavarivanjem ploča tipa C, dobre krutosti i velikog prostora za rukovanje. Model TPPD103/TPPRD103 mašina ima četiri probojne stanice (dve za probijanje, jednu za markiranje i jednu za bušenje), TPPD103-4/TPPRD103-4 mašina ima pet matrica (tri za probijanje, jednu za markiranje i jednu za bušenje), automatske preklopne matrice. Sistem stezanja se može prilagoditi različitim radnim predmetima, sa referentnim blokom i radnim komadom podržanim radnim stolom sa kotrljajućim kuglicama. Djelovanje osi X i Y kontrolirano servo motorom i kugličnim zavrtnjem i PLC-om, kontroliraju pozicije štancanja, tako da je cijeli proces obrade automatski. Operater unosi program obratka, može se više puta koristiti i dograđivati.
- Usvojite CNC tehnologiju, servo motor za napajanje, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću radnog komada.
- Važne funkcionalne komponente usvajaju modularnu montažu, lako se popravljaju.
- Izvršite probijanje, bušenje i obeležavanje na jednoj ploči.
- Lako programiranje, može čitati CAD crtež i također može koristiti program generiran softverom za Lofting. Može i primiti TEKLA softverske datoteke za Lofting, kao što je NC1 format.
- Sa funkcijom samodijagnoze grešaka.
- X, Y osi pokreću servo motori + kuglični vijak + linearna vodilica, preciznost je odlična.



## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

TPPD103/ TPPD103-4 / in/ i (IZBOLJŠANI /POBOLJŠANI) TPPRD103 / TPPRD103-4

MODEL / TIP		TPPD103	TPPRD	TPPD103-4	TPPRD103-4
Največja velikost obdelovanca	D×Š	1500 x 800			
Maksimalna velikost radnog komada	(mm)				
Maksim. Premer luknjanja prebijanjem	Prečnik probijanja (mm)	Okrogla luknja	Okrogla rupa Φ26	Okrogla luknja	Okrogla rupa Φ26
				in / i šlic 22x50 (prorez)	
Debelina prebijanja plošče	Debljina ploče probijanje (mm)	5 ~ 25(Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)	5 ~ 25 (Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)
Maks. Premer vrtanja	Prečnik bušenja (mm)	Φ50			
Maks. Debelina vrtanja	Debljina bušenja (mm)	40 mm			
Sila Prebijanja	Sila probijanja (kN)	1000	1200	1000	1200
Sila Označevanja	Sila označavanja (kN)	800	1000	800	1000
Min. razdalja med luknje in roba plošče	Min. udaljenost između rupe i ruba ploče (mm)	PREBIJANJE /PROBIJANJE		25 mm	
		Vrtanje je odvisno od premera luknje		Bušenje Zavisi od prečnika rupe	
Dimenzija znakov	Dimenzija karaktera (mm)	14×10×19			
Število znakov	Broj znakova (karaktera)	12	16	12	12
Matrica postaje	Matrica stanice	4		6	
Hitrost podajanja pri vrtanju	Brzina uvlačenja pri bušenju (mm/min)	25 ~ 280			
Hod vrtalnega vretena	Hod vretena za bušenje (mm)	180			
Hitrost vrtenja vrtalnega vretena	Brzina rotacije vretena za buše. (r/min)	120 ~ 560			
Način programiranja		Auto CAD ali programska oprema za lofting			
Skupne mere D×Š×V	Ukupne dimenzije D×Š×V (m) Približno	3,2 × 3 × 2,6	3,4 × 3,2 × 2,6	3,4 × 3,2 × 2,6	3,4×3,2×2,6
Teža stroja	Težina mašine (Kg) Približno	5.800	7.000	5.900	7.300

**TPP104 / TPPR104 (IZBOLJŠANO)**

**TPP104-4/TPPR104-4 (IZBOLJŠANO) CNC HIDRAVLIČNI  
STROJ za PREBIJANJE IN OZNAČEVANJE PLOŠČ**

**TPP104 / TPPR104 (POBOLJŠANI)**

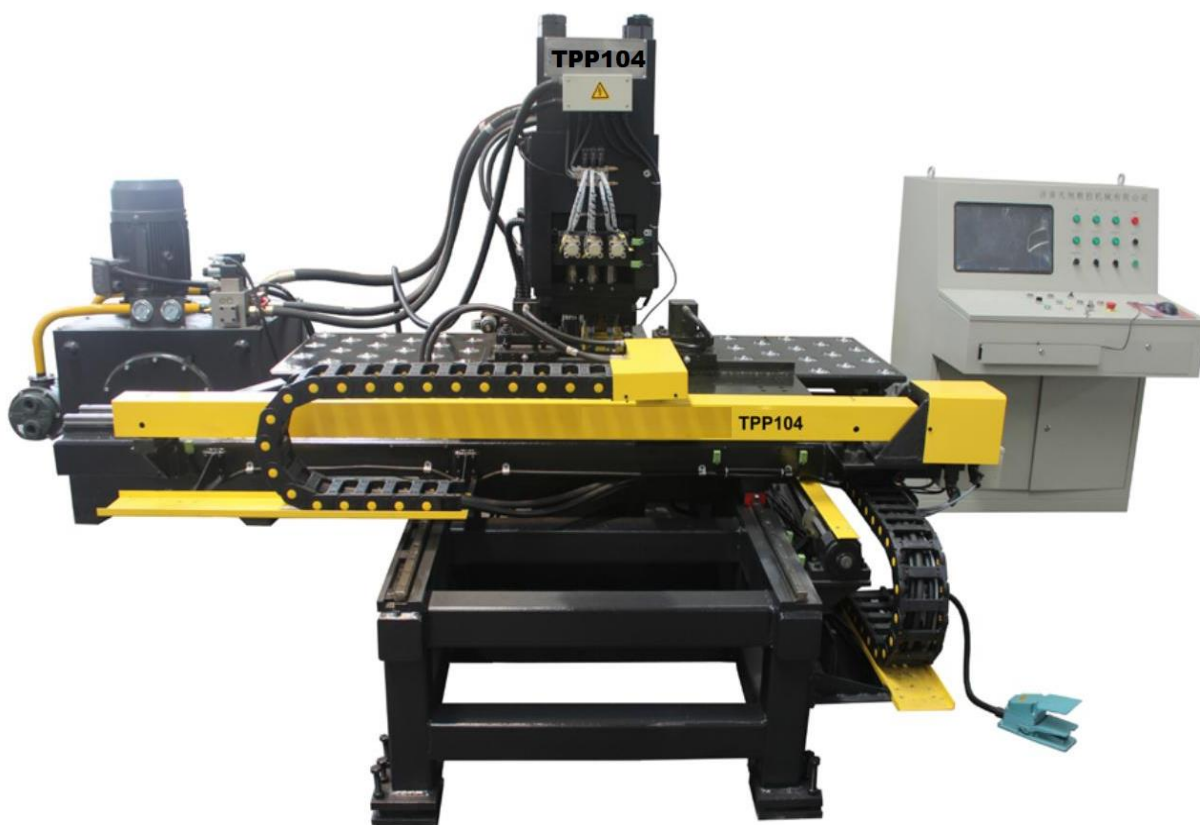
**TPP104 /TPPR104-4 (POBOLJŠANI) CNC HIDRAULIČNA  
MAŠINA za **PROBIJANJE** I OZNAČAVANJE PLOČA**

### **Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Poseben CNC stroj za prebijanje in označevanje jeklenih plošč na področju industrije jeklenih stolpov. Uporablja se tudi za prebijanje in označevanje jeklenih plošč drugih industrij.

Specijalna CNC mašina za probijanje i obeležavanje čeličnih ploča u oblasti industrije čeličnih tornjeva. Također se koristi za probijanje i obilježavanje čeličnih ploča drugih industrija.

### **Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Ogrodje stroja je izdelano z varjenjem plošč tipa C, z dobro togostjo in velikim prostorom za rokovanje. Stroj TPP104/TPPR104 ima tri postaje (dve za prebijanje, eno za označevanje), TPP104-4/TPPR104-4 ima štiri postaje (tri za prebijanje, eno za označevanje), samodejno stikalne postaje. Vpenjalni sistem je mogoče prilagoditi različnim obdelovancem, z referenčnim blokom in obdelovancem, ki ga podpira delovna miza z kotalnimi kroglicami. Delovanje osi X in Y, ki ga nadzirata servo motor in pogon s krogličnim vijakom ter PLC, nadzira položaj prebijanja, tako da bo celoten proces obdelave avtomatiziran. Operater vnese program obdelovanca, ki ga je mogoče večkrat uporabiti i dograjevati.
- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje obdelovanca je s servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelovanca.
- Pomembne funkcionalne komponente imajo modularno sestavo, ki jo je enostavno popraviti.
- Izvedite luknjanje in označevanje na eni plošči.
- Enostavno programiranje, lahko bere risbo CAD in lahko uporablja tudi program, ki ga ustvari programska oprema za Lofting. Lahko bere datoteke programske opreme TEKLA Lofting, kot je format NC1.
- S funkcijo samodijagnoze napak.
- Osi X, Y poganja servo motor + kroglični vijak + linearno vodilo, natančnost je odlična. 🌱

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Okvir mašine je napravljen zavarivanjem ploča tipa C, dobre krutosti i velikog prostora za rukovanje. TPP104/TPPR104 mašina ima tri matrice (dve za probijanje, jednu za obeležavanje), mašine TPP104-4 / TPPR104-4 imaju četiri matrice (tri probijanje, jedno za obeležavanje), automatsko prebacivanje alata-stanica. Sistem stezanja se može prilagoditi različitim radnim predmetima, sa referentnim blokom i radnim komadom, podržanim radnim stolom sa kotrljajućim kuglicama. Kretanja osi X i Y su kontrolisane servo motorom i kugličnim vretenom i PLC-om, koji skupa kontroliraju položaj probijanja, kako bi cijeli proces obrade bio automatski. Operater unosi program obratka, može se više puta koristiti i korigovati.
- Usvojite CNC tehnologiju, mašina ima servo motor za napajanje, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću rada, obrade komada.
- Važne funkcionalne komponente usvajaju modularnu montažu, lako se popravljaju.
- Izvršite probijanje i označavanje na jednoj ploči.
- Lako programiranje, može čitati CAD crtež i također može koristiti program generiran softverom za Lofting. Može čitati datoteke TEKLA softvera za lofting, kao što je NC1 format.
- Sa funkcijom samodijagnoze grešaka.
- X, Y osi pokreću servo motor + kuglični vijaki + linearna vodilica, preciznost je odlična.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL TIP	TPP104	TPPR104	TPP104-4	TPPR104-4
Največja velikost obdelovanca Maksimalna velikina radnog komada D×Š (mm)	1500×1000			
Maks. premer prebijanja Prečnik probijanja (mm)	Okrogla luknja Φ26 Okrugla rupa Φ26		Okrogla luknja Φ26, Režna luknja 22x50 Okrugla rupa Φ26, ŠLIC rupa 22x50	
Debelina prebijanja plošče Debljina probijanja ploče (mm)	5 ~ 25 (Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)	5 ~ 25 (Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)
Prebijalna sila Sila probijanja (kN)	1000	1200	1000	1200
Označevalna sila Sila označavanja (kN)	800	1000	800	1000
Min. razdalja med luknjo in robom plošče Min. razmak između rupe i ruba ploče (mm)	25	25	25	25
Velikost znakov Veličina karaktera (mm)	14×10×19	14×10×19	14×10×19	14×10×19
Količina znakov Kol. karaktera	12	16	12	12
Matrica postaje Matrica stanice	3		4	
Način programiranja Način programiranja	Auto CAD ali programska oprema za Lofting Auto CAD ili softver za Lofting			
Skupne mere Ukupne dimenzije D×Š×V (m) Približno	3,2 × 3 × 1,9	3,4 × 3,2 × 1,9	3,2 × 3 × 1,9	3,4 × 3,2 × 1,9
Teža stroja Težina mašine (Kg) oko	5.800	6.900	5.900	7.500

TACK

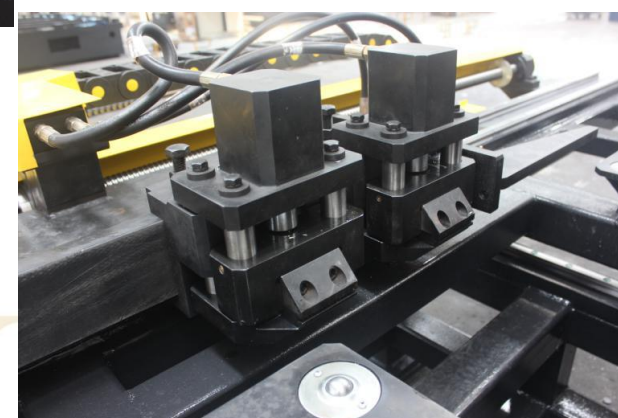
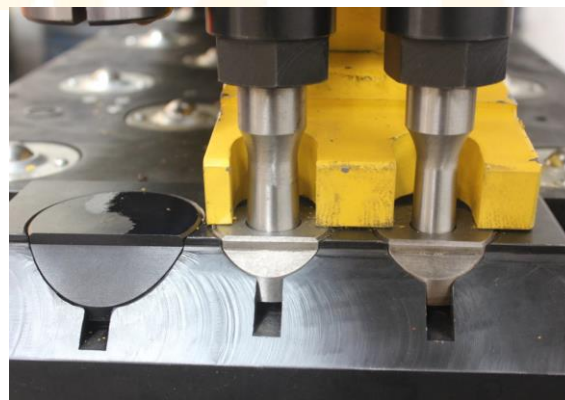
**TPPD104 / TPRD104 (IZBOLJŠANO)**

**TPPD104-4 / TPRD104-4 (IZBOLJŠANO) CNC HIDRAV-  
LIČNI STROJ za PREBIJANJE, VRTANJE IN OZNAČEVANJE**


### **Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Posebeni CNC stroj za prebijanje, vrtanje in označevanje jeklenih plošč na področju industrije jeklenih stolpov. Uporablja se tudi za prebijanje in označevanje jeklenih plošč drugih industrij.

Specijalna CNC mašina za probiranje, bušenje i obeležavanje čeličnih ploča u oblasti industrije čeličnih tornjeva. Također se koristi za probiranje i obilježavanje čeličnih ploča drugih industrija.



## Bb LASTNOST IZDELKA

- Ogrodje stroja je izdelano z varjenjem plošč tipa C, z dobro togostjo in velikim prostorom za rokovanje. Model TPPD104/TPPRD104 stroj ima štiri postaje za delovanje (dve za prebijanje, eno za označevanje in eno za vrtanje), stroj TPPD104-4/TPPRD104-4 ima pet delovnih postaj (tri za prebijanje, eno za označevanje in eno za vrtanje), avtomatske preklonke delovne postaje. Vpenjalni sistem je mogoče prilagoditi različnim obdelovancem, z referenčnim blokom in obdelovancem, ki ga podpira delovna miza z kotalnimi kroglicami. Delovanje osi X & Y, ki ga nadzira servo motor za pogon in s krogličnim vijakom ter PLC, nadziranje položaja prebijanja, tako da je celoten postopek obdelave avtomatski. Operater vnese program obdelovanca, ki ga je mogoče večkrat uporabiti, korigirati in dograjevati po potrebah.
- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje materiala je s servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, s stabilno natančnostjo položaja in obdelave obdelovanca.
- Pomembne funkcionalne komponente imajo modularno sestavo, ki jo je enostavno popraviti.
- Preprosto izvedete luknjanje, vrtanje in označevanje na eni plošči.
- Enostavno programiranje, lahko bere risbo CAD in lahko uporablja tudi program, ki ga ustvari programska oprema za Lofting. Lahko bere datoteke programske opreme TEKLA Lofting, kot je format .NC1.
- S funkcijo samodiagnoze napak.
- Osi X, Y poganja servo motorji + kroglični vijak + linearno vodilo, natančnost je idealna. 

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA

- Okvir mašine je napravljen zavarivanjem ploča tipa C, dobre krutosti i velikog prostora za rukovanje. Model TPPD104/TPPRD104 mašina ima četiri radne stanice (dve za probijanje, jednu za markiranje i jednu za bušenje), TPPD104-4/TPPRD104-4 mašina ima pet radnih stanica - matrica (tri za štancanje, jednu za markiranje i jednu za bušenje), automatske preklonke matrice. Sistem stezanja se može prilagoditi različitim radnim predmetima, sa referentnim blokom i radnim komadom podržanim radnim stolom sa kotrljajućim kuglicama. Djelovanje osi X i Y kontrolirano servo motorom i kugličnim vretenom te PLC-om za kontrolisanu poziciju štancanja, tako da je cijeli proces obrade automatski. Operater unosi program obratka, može se više puta koristiti kao i korigovati, dograđivati.
- Usvojite CNC tehnologiju, servo motor je za napajanje materialom, sa visokom efikasnošću, te s stabilnom preciznošću položaja i obrade obradnog komada.
- Važne funkcionalne komponente imaju modularne komponente koje se lako zamijene poprave.
- Jednostavno izvršite probijanje, bušenje i obeležavanje na jednoj ploči.
- Lako programiranje, može čitati CAD crtež i također može koristiti program generiran softverom za lofting. Može čitati TEKLA softverske datoteke za lofting, kao što je .NC1 format.
- Sa funkcijom samodijagnoze grešaka.
- X, Y osi pokreću servo motor + kuglični vijak + linearna vodilica, preciznost je idealna.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP STROJA - MAŠINE			TPPD104	TPPRD104	TPPD104-4	TPPRD104-4
Maks. velikost obdelovanca	Max. veličina radnog komada	D×Š(mm)	1500 x 1000			
Maks. premer prebijanja	Max. prečnik probijanja	(mm)	Okrogla luknja Φ26 Okrogla rupa Φ26		Okrogla luknja Φ26, Režna luknja 22x50 Okrogla rupa Φ26, šlic rupa 22x50	
Debelina prebijanja plošče	Debljina probijanja ploče	(mm)	5 ~ 25 (Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)	5 ~ 25 (Q235)	5 ~ 25 (Q345) 5 ~ 20 (Q420)
Maks. premer vrtanja	Max. prečnik bušenja	(mm)	Φ50			
Maks. debelina vrtanja	Maks. debljina bušenja	(mm)	40			
Prebijalna sila	Sila probijanja	(kN)	1000	1200	1000	1200
Označevalna sila	Sila označavanja	(kN)	800	1000	800	1000
Min. razdalja med luknjno in robom plošče (mm)			PREBIJANJE /PROBIJANJE		25 mm	
Min. udaljenost između rupa i rub ploče (mm)			Vrtanje je odvisno od premera luknje		Bušenje Zavisi od prečnika rupe	
Dimenzija znakov	Dimenzija karaktera	(mm)	14 × 10 × 19			
Količina znakov	Kol. karaktera		12	16	12	12
Delovnih matric/postaj	Radnih stanica/matrica		4		5	
Hitrost podajanja pri vrtanju bušenju (mm/min)	Brzina uvlačenja pri		25 ~ 280			
Hod vrtalnega vretena	Hod vretena za bušenje	(mm)	180			
Hitrost vrtenja vrtalnega vretena	Brzina rotacije vretena za bušenje	(r/min)	120 ~ 560			
Način programiranja			Auto CAD ali programska (softver) oprema za Lofting			
Skupne mere stroja	Dimenzije mašine	D×Š×V (m)	Približno 3,2 × 3 × 2,6	Približno 3,4 × 3,2 × 2,6	Približno 3,2 × 3 × 2,6	Približno 3,4 × 3,2 × 2,6
Teža stroja	Težina mašine	(Kg)	Približno 6.000	Približno 7.400	Približno 6.100	Približno 7.700

**TPL8004 CNC HIDRAVLICNI STROJ / LINIJA za  
PREBIJANJE, OZNAČEVANJE IN REZANJE PLOŠČATIH  
PALIC NA DOLŽINO**

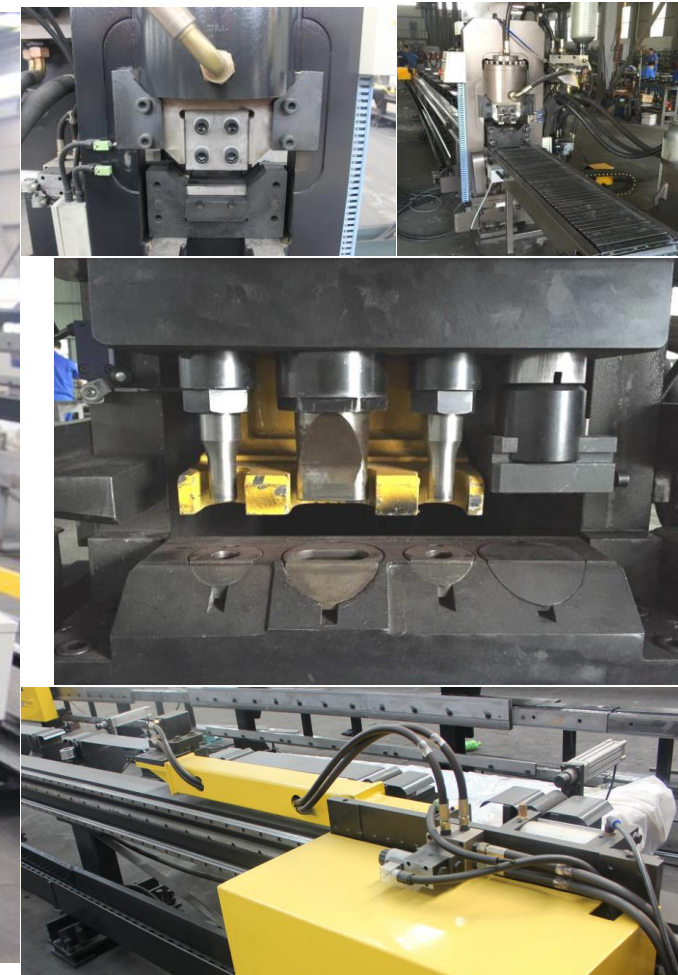
**Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Ta stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za označevanje, prebijanje in striženje ploščatih palic predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur, skladiščnih objektov in industrije jeklenih konstrukcij itd.

Ova mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se koristi za obeležavanje ravnih šipki, probijanje i rezanje uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, objekata za skladištenje konstrukcija i industrije konstrukcija, čeličnih konstrukcija itd.

**TPL8004 CNC HIDRAULIČNA LINIJA / MAŠINA za  
PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I REZANJE PLOČASTIH  
ŠIPKI NA DUŽINU**

**Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**





## Bb LASTNOST IZDELKA

- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje obdelovanca servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, stabilno natančnostjo obdelave obdelovanca.
- Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli so vsi uvoženi in od znanih proizvajalcev.
- Računalnik s kitajskim/angleškim vmesnikom, enostavnim za upravljanje in lahko prikaže risbo obdelovanca.
- Vse označevanje, luknjanje in striženje v avtomatski popolnosti.
- Hitra hitrost označevanja.
- Ravni konec z enojnim rezom; Konec krožnega loka s rezanjem z dvojnimi rezilom;
- S funkcijo samodiagnoze napak.

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA

- Usvojite CNC tehnologijo, servo motor za napajanje, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću obrade radnog komada.
- Ključni hidraulični, pnevmatski i električni dijelovi svi uvozni od vrhunskih poznatih proizvođača.
- Računar sa kineskim/engleskim sučeljem, jednostavan rad i može prikazati crtež radnog komada.
- Sva markiranja, probijanje i rezanje u automatskoj potpunosti.
- Velika brzina označavanja.
- Ravan kraj sa jednostrukim sečenjem; Kružni lučni kraj sa rezanjem sa dvostrukom oštricom;
- S funkcijom kvarova samodijagnoze.





## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE



MNODEL / TIP		TPL8004	
Najveća dolžina obdelovanca	Maksimalna dužina radnog komada	(mm)	<b>8.000</b>
Širina obdelovanca	Širina radnog komada	(mm)	<b>40~120</b>
Maks. premer prebijanja	Maks. premer prebijanja	(mm)	<b>Okrogle luknje <math>\Phi 26</math>, luknja za reže <math>\Phi 22 \times 50</math> Okrogle rupe <math>\Phi 26</math>, šlic /prorez <math>\Phi 22 \times 50</math></b>
Najveća debelina	Maks. debljina	(mm)	<b>12</b>
Sila prebijanja	Sila probijanja	(kN)	<b>1000</b>
Število - količina matrice	Broj-kol. matrica		<b>Štiri (dve za okrogli luknji, ena luknja za režo, ena za oznaka) Četiri (dviye za okrogle rupe, jedna matr. za prorez, jedna za oznake)</b>
Sila označevanja	Sila označavanja	(kN)	<b>800</b>
Velikost znakov	Veličina karaktera	(mm)	<b>14 × 10 × 19</b>
Količina znakov	Kol. karaktera		<b>12</b>
Rezalna sila	Sila rezanja	(kN)	<b>1200</b>
Način rezanja	Režim rezanja		<b>Ravni konec z enim rezilom; Zaključek krožnega loka z dvojnim rezilom Ravan kraj sa jednom oštricom; Kružni lučni kraj sa dvostrukom oštricom</b>
Način podajanja obdelovanca	Način unosa obradka		<b>NC voziček                      NC nosač / kolica</b>
Hitrost podajanja	Brzina hranjenja	(m/min)	<b>60</b>
Programska funkcija	Programa funkcija		<b>Prikaz napak                      Prikaz greške</b>

**TPL9004 CNC HIDRAVLICNI STROJ /LINIJA za  
PREBIJANJE, OZNAČEVANJE IN REZANJE PLOŠČATIH  
PALIC I U KANALA NA DOLŽINO**

**TPL9004 CNC HIDRAULIČNA LINIJA / MAŠINA za  
PROBIJANJE, OZNAČAVANJE I REZANJKE PLOČASTIH  
ŠIPKI I U KANALA NA DUŽINU**

### **Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Ta stroj je avtomatska posebna oprema, ki se uporablja za **označevanje jekla** z ravnimi palicami in kanali, **prebijanje in rezanje**, predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov.

Ova mašina je avtomatska specialna oprema koja se koristi za **obeležavanje** ravnih šipki i čeličnih kanala, **probijanje i sečenje** uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva.

### **Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Sprejmite CNC tehnologijo, dovajanje obdelovanca s servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, s stabilno natančnostjo obdelave obdelovanca.
- Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli vsi znanih blagovnih svetovnih znamk.
- Računalnik s angleškim / kitajskim vmesnikom, enostavnim upravljanjem in lahko prikaže risbo obdelovanca.
- Vse označevanje, luknjanje in striženje v avtomatski popolnosti.
- Pri urejanju programa morate vnesti le velikost obdelovanca, premer lukenj in količino obdelovanca.
- Velika hitrost označevanja.
- Ravni konec rezanjem z enim rezilom; Konec krožnega loka s rezanjem z dvojnimi rezilom;
- S funkcijo samodijagnoze napak.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVODA**

- Usvojite CNC tehnologijo, servo motor za napajanje sa obradkom, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznošću radnog komada.
- Ključni hidraulički, pneumatski i električni dijelovi svih poznatih svjetskih marki.
- Računar sa engleskim /kineskim sučeljem, lakim radom i može prikazati crtež radnog komada.
- Sva markiranja, probijanje i rezanja u automatskoj potpunosti.
- Potrebno je samo uneti veličinu radnog komada, prečnik rupa i količinu obradaka prilikom uređivanja programa.
- Velika brzina označavanja.
- Ravan kraj rezanjem sa jednim nožem; Kružni lučni kraj rezanje sa dvostrukom oštricom;
- S funkcijom samodijagnoze kvarova.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

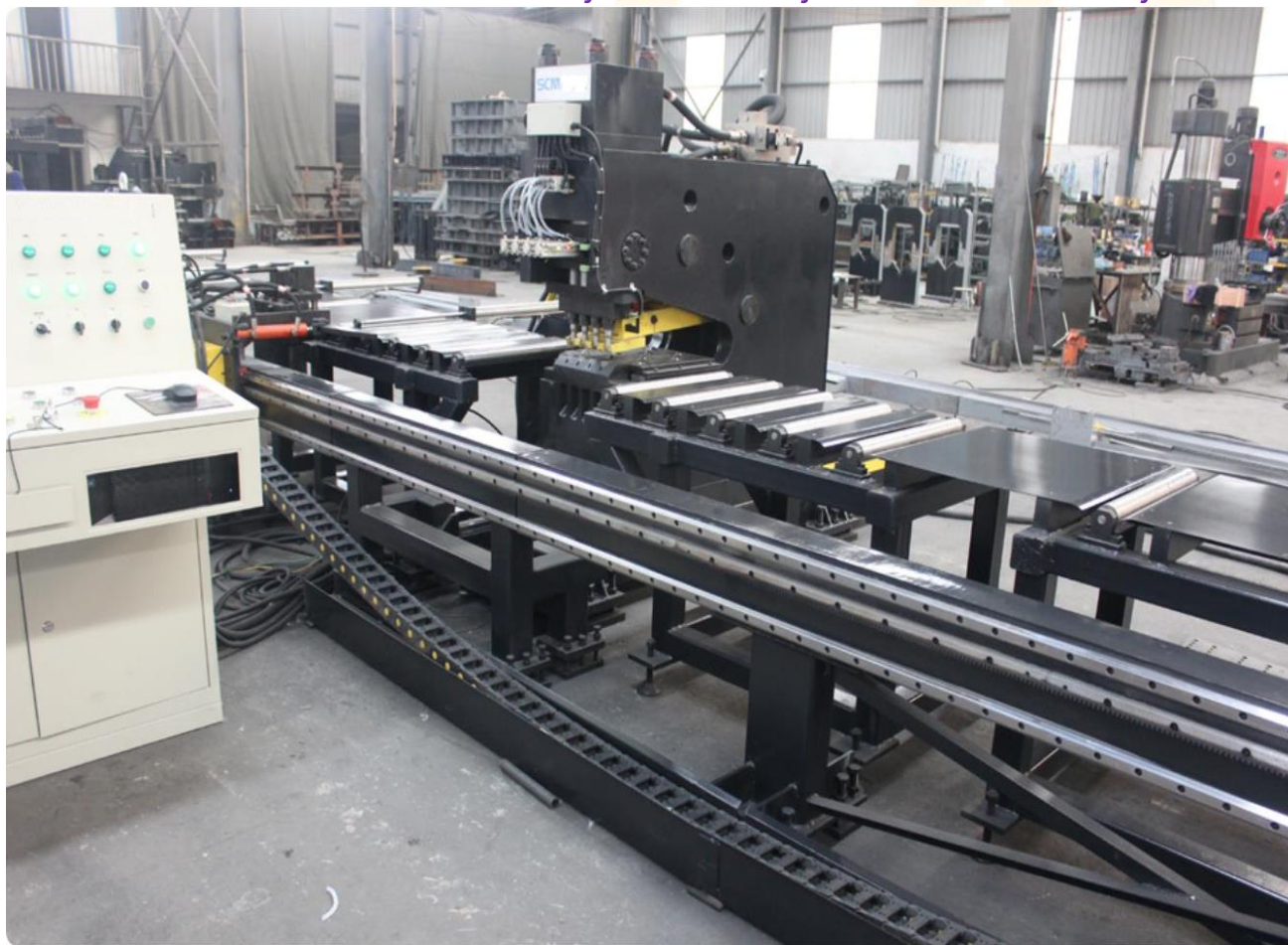
MODEL 7 TIP			TPL9004-12	TPL9004-16
Najveća dolžina obdelovanca	Maksimalna dužina radnog komada	(mm)	9.000	
Širina obdelovanca	Širina radnog komada	(mm)	40~120	40~160
Velikost kanala	Veličina kanala	(mm)	#6.3~#12	#6.3~#16
Najveći premer prebijanja	Maks .prečnik probijanja	(mm)	Φ26	
Luknja za reže	Prorez / šlic	(mm)	22 x 50	
Maksimalna debelina	Maks. debljina	(mm)	12	
Sila prebijanja	Sila probijanja	(kN)	1000	
Količina postaj za prebijanje	Kol. stanica za probijanje		3	
Označevalna sila	Sila označavanja	(kN)	800	
Število matric za označevanje – postaj	Broj matrica/stanica za označavanje		1	
Velikost znakov	Veličina karaktera	(mm)	14 x 10 x 19	
Število polja znakov	Količina polja sa znakovima		4	
Količina znakov	Količina znakova		12	
Rezalna sila	Sila rezanja	(kN)	1200	
Način rezanja	Način rezanja		Eno rezilo	Jedan nož
Način podajanja	Način unosa obradka		NC voziček	NC nosač/kolica
Hitrost podajanja	Brzina hranjenja (m/min)		60	
Programa funkcija	Programska funkcija		Samodiagnoza napak	Samodiagnoza greške

## TPL104 / TPL108 VEČPOSTAJNI CNC HIDRAVLIČNI STROJ / LINIJA za PREBIJANJE JEKLENIH PLOŠČ

### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Stroj je avtomatska posebna proizvodna linija, ki se uporablja za prebijanje jeklenih plošč, predvsem na področju avtomobil-ske industrije, gradnje jeklenih konstrukcij, te podobnih prebijalnih dela na ploščatem jeklu itd.

Mašina je avtomatska specialna proizvodna linija koja se koristi za probijanje / štancanje na čeličnih pločama, uglavnom u oblasti automobilske industrije, konstrukcije čeličnih konstrukcija i sličnih potreba na obradi ploča, itd.



## TPL104 / TPL108 CNC LINIJA / MAŠINA sa VIŠE STANICA za PROBIJANJE, ČELIČNIH PLOČA

### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA



## **Bb LASTNOST IZDELKA**

- Okvir stroja je izdelan z varjenjem plošč tipa C, z dobro togostjo in velikim prostorom za rokovanje.
- Stroj nastavi štiri matrice, avtomatsko preklapne matrice. Vpenjalni sistem se lahko prilagodi različnim obdelovancem, z referenco, in obdelovanec, ki ga podpira kotalne krogle delovne mize. Delovanje osi X, ki ga nadzira servo motor in pogon na stojalo, delovanje osi Y, ki jo nadzira servo motor in pogon s krogličnim vijakom, in dvoosni CNC sistem nadzoruje položaj prebijanja, tako da se celoten postopek obdelave izvede samodejno; operater lahko vnese velikosti obdelovanca v računalnik za ponovni klic programa v prihodnosti.
- Stroj kontrolira CNC tehnologija, premikanje servo motorjem, z visoko učinkovitostjo, s stabilno natančnostjo premika obdelovan.
- Pomembne funkcionalne komponente imajo modularno sestavo, ki jo je enostavno popraviti.
- Lahko izvedite različne vrste lukenj na eni plošči.
- Ključni hidravlični, pnevmatski in električni deli so vsi uvoženi od svetovno znanih proizvajalcih.
- S funkcijo samo diagnoze napak.
- Hidravlična postaja in vodno hlajenje.
- Olajšano delo delovne sile pri stroju.

## **Bb KARAKTERISTIKE PROIZVOD**

- Okvir mašine je napravljen zavarivanjem ploča tipa C, dobre krutosti i velikog prostora za rukovanje.
- Mašina ima postavljene četiri probijačke stanice, avtomatsko prebacivanje probijačke stanica. Sistem stezanja se može prilagoditi različitim radnim predmetima, sa referencom, i radnim komadom podržanim radom radnog stola sa kotrljajućim kuglicama stola. Osa X pomicanje kontrolisano servo motorom i pogonom stalka, kretanje osi Y kontrolirana servo motorom i kugličnim vretenom, a dvoosni CNC sistem kontrolira položaj probijanja, tako da cijeli proces obrade bude automatski; Operater može uneti veličine radnog komada u računar za ponovno pozivanje programa u budućnosti.
- Mašinom upravlja CNC tehnologija, kretanje servo motorima, sa visokom efikasnošću, stabilnom preciznom pokretanju radnog komada.
- Važne funkcionalne komponente usvajenom modularnom konstrukcijom, lako se popravljaju.
- Izvršavate različite vrste bušenja rupa na jednoj ploči.
- Ključni hidraulički, pneumatski i električni dijelovi svi uvozni od znanih brendova.
- S funkcijom kvarova samodijagnoze.
- Hidraulična stanica i vodeno hlađenje.
- Olakšan fizički rad posluge mašine.

# TACK

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP	TPL104	TPL108
Maksimalna velikost obdelovanca (mm) Maksimalna veličina radnog komada (mm)	6000 × 520	6000 × 520
Maksimalni premer prebijanja (mm) Maksimalni prečnik probijanja (mm)	Φ26	2.5 ≤ t ≤ 12, Maks. Φ50 12 ≤ t ≤ 25, Maks. Φ26
Debelina prebijanja / Debljina probijanja (mm)	2.5 ~ 25	2.5 ~ 25
Sila prebijanja (kN) / Sila probijanja (kN)	1.000	1.400
Število postaj za prebi. / Broj stanica za probij.	4	8
Način programiranja / Način programiranja	Auto CAD ali programska oprema za lofting / Auto CAD ili softver za lofting	
Programska funkcija	Prikaz napak	Prikaz greške
Delovno okolje / Radno okruženje	Temperature : -10° ~40° ; volti : 380V (±10%).50Hz, 3 faze;	

# TACK



# TQJ SERIJSKI HIDRAVLIČNI STROJI ZA REZANJE IN KOTNO ZAREZOVANJE

## SERIJSKE HIDRAULIČNE MAŠINE za REUZANJE I UGAONO UREZIVANJE

Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Uporablja se za rezanje kotov v industriji kotnih stolpov.

Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA

Koristi se za rezanje uglova u industriji ugaonih stubova.



## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP			TQJ140	TQJ160	TQJ200
<b>Funkcije</b>			Uporablja se za rezanje kotov v industriji jeklenih stolpov Koristi se za rezanje uglova u industriji čeličnih tornjeva		
Nazivni TLAK / PRITISAK		(kN)	800	1000	1400
Hod oljnega cilindra	Hod cilindra olja	(mm)	50	50	85
število udarca v 1 min.	Broj udaraca u 1 min.		20~25	20~25	20
Moč motorja	Snaga motora	(kW)	15	15	18.5
Globina grla	Dubina grla	(mm)	325	325	430
Obseg kotov (mm)	Opseg uglova	(mm)	L40×40×3~ L140×140×12	L40×40×3~ L160×160×16	200x200x20 (Q235) 200x200x18 (Q420)
Skupne mere D×Š×V	Ukupne dimenzije D×Š×V	(m)	1,27×1,02×1,8	1,3×1,02×1,88	2,635×1,02×1,8

# TDZ SERIJA HIDRAVLICNEGA MARKIRNEGA STROJA

## SERIJA HIDRAULIČNE MAŠINE ZA OZNAČAVANJE

Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA

Uporablja se za označevanje kotov in kovinskih plošč na področju industrije jeklenih stolpov.

Koristi se za označevanje uglova i metalnih ploča u oblasti industrije čeličnih tornjeva.



# TACK

# TACK

## Bb LASTNOST IZDELKA

- \* Oprema ima neodvisen hidravlični sistem napajanja in električni krmilni sistem.
- \* Hidravlični sistem za vzvratno vožnjo uporablja elektromagnetni ventil.

## Bb KARAKTERISTIKE PROIZVOD

- \* Oprema posедуje nezavisan hidraulički sistem i električni upravljački sistem.
- \* Hidraulički sistem koristi elektromagnetski ventil za vožnjo unazad.

## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP		TDZ80	TDZ100
Označevalna sila (kN)	Sila označavanja (kN)	800	1000
Količina Skupine znakov	Grupe karaktera	1	
Količina Znakov	Karaktera / ZNAKOVA	12	15
Velikost znakov	Veličina karaktera / ZNAKOVA	14 x 10 x 19	
Delovni hod	Radni hod (mm)	20 - 25	
Čas udarca/GIBA	Vrijeme udara(kretanja) (min-1)	20 - 25	
Moč motorja (kW)	Snaga motora (kW)	11	15
Teža stroja	Težina mašine (Kg)	900	1100

**TQC 200 / TQC 250 / TQC 360**  
**REZKALNI STROJ za HRBTNI KOTNIK**

**TQC 200 / TQC 250 / TQC 360**  
**MAŠINA GLODALICA za LEĐNI**

**Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

**Stroj, ki se uporablja za kotno rezkanje roba, predvsem na področju industrije kotnih jeklenih stolpov, električnih armatur,**

**strukturnih skladiščnih prostorov in industrije gradnje jeklenih konstrukcij itd.**

**Mašina koja se koristi za ugaono glodanje ivice, uglavnom u oblasti industrije ugaonih čeličnih tornjeva, električnih armatura, objekata za skladištenje konstrukcija i industrije konstrukcije čeličnih konstrukcija itd.**

**Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**



## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP	TQC 200	TQC 250	TQC 360
Velikost obdelave kota Veličina ugla obrade (mm)	L63 x 6 ~ L200 x 20	L63 x 6 ~ L250 x 32	L63 x 6 ~ L360 x 35
Hitrost podajanja (mm/min) Brzina uvlačenja	100 ~ 500	100 ~ 500	100 ~ 500
Dolžina obdelave Dužina obrade (mm)	380 ~ ∞	380 ~ ∞	380 ~ ∞
Skupna moč Ukupna snaga (kW)	7,5	9,5	18,5
Količina Dovodnih motorjev Motora za napajanje	2	2	2
Vrtenje vretena (ob/min) Rotacija vretena (ok/min)	288	288	239
Število osi Broj osa	2	2	3
Premer rezalne plošče Prečnik rezne ploče (mm)	100	100	160/63/160
Velikost rezil Veličina noževa	16 x 16/R20、R28	16 x 16/R20、R40	16 x 16/R28、R40
Število rezilnih rezil Broj noževa za rezanje	16/16	16/16	024/3/24
Tlak v valju Pritisak u cilindru (KN)	60	60	60
Kapacitet-a rezervoarja za olje Rezervoara za ulje (L)	130	130	130
Teža (T) Približno Težina (T) Oko	2,5	3,5	4,5
Skupna velikost Približno Ukupna veličina Oko (m)	2,2 x 1,6 x 1,7	2,4 x 2 x 1,8	3,5 x 2,2 x 1,8

**TX1D1H**

## CNC PLAZMA REZALNIK za jeklene PLOŠČE

### CNC MAŠINA ZA PLAZMA REZANJE PLOČA

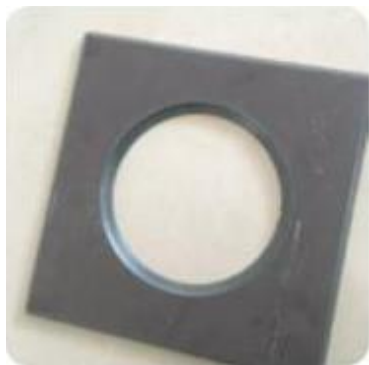
#### Aa UPORABNA INDUSTRIJA

Uporablja se za rezanje jeklenih plošč jeklenih konstrukcij, mostov, jeklenih nadstropnih garaž, industrije bencinskih ploščadi in tako naprej.

Koristi se za rezanje čeličnih ploča, čeličnih konstrukcija, mostova, spratnih čelilnih garaža, industrije benzinskih platformi i tako dalje.

#### Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA





## Cc SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

ŠT./BR	PREDMETI	PARAMETRI
1.	Učinkovita širina in dolžina rezanja Efektivna širina in dužina rezanja	Po želji stranke /kupca Po zahtevu kupca
2.	Metoda rezanja	Plazemsko in plamen rezanje Plazma i plamen rezanje
3.	Visoka natančnost / debeline rez. Odvisno od plaz. Izvora Visoka preciznost / debljina rezanja ovisna od plazma izvora	Hypertherm 125A ali drug po želji stranke Hypertherm 125A ili drug po želji stranke
4.	Dvižna razdalja gorilnika / Razmak podizanja gorionika	200 mm
5.	Hitrost delovanja stroja / Brzina rada mašine	0 - 9000 mm/min
6.	Toleranca hitrosti / Tolerancija brzine	≤ ±5%
7.	Gorilnik plamen / Plamen gorionik	En ali več – po zahtevah stranke / jedan ili više po zahtjevu
8.	Gorilnik plazma / Plazma gorionik	En ali več – po zahtevah stranke / jedan ili više po zahtjevu
9.	Krmilnik višine obločne napetosti HYD Regulator visine napona luka HYD	En / Jedan
10.	Avtomatska naprava za vžig Uređaj za automatsko paljenje	Ni potrebno Nema potrebe
11.	Način kretanja Način kretanja	Dvostranski pogon / Pogon na obe strane



**TX-XF4/TX-XF8**

**CNC PLAZMA REZALNIK za CEVI**

**CNC MAŠINA za PLAZMA REZANJE CIJEVI**

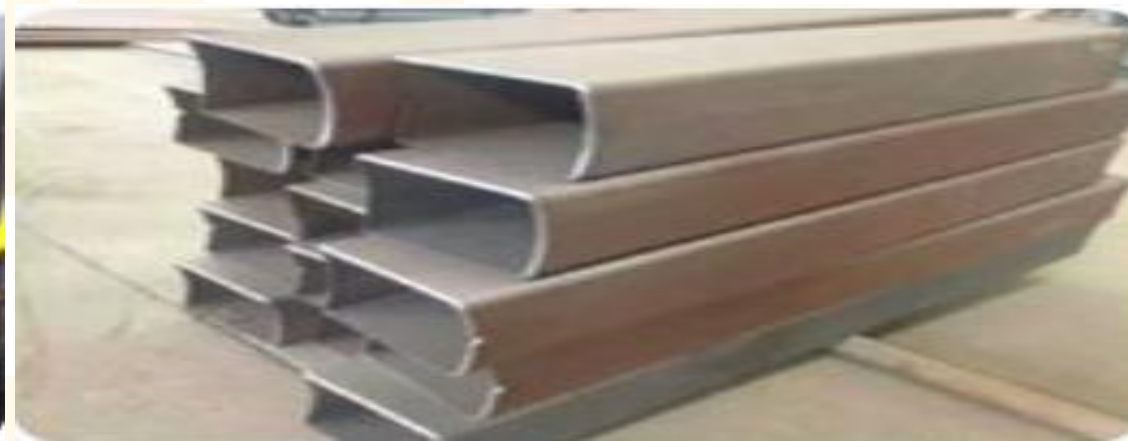
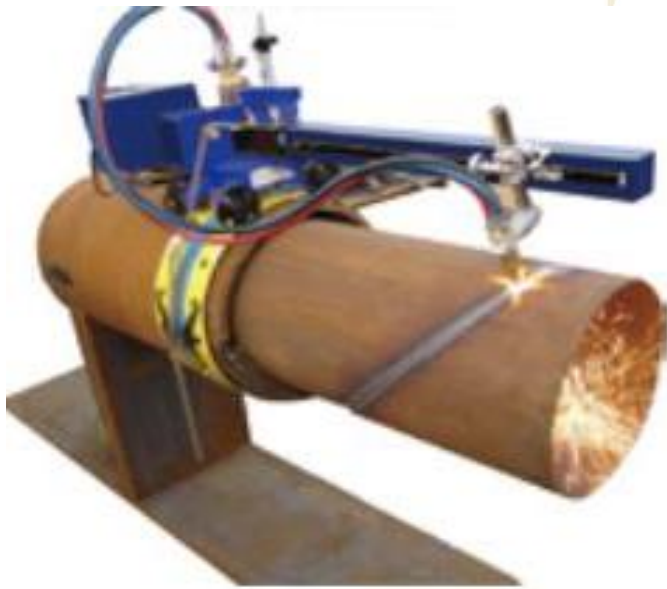
**Aa UPORABNA INDUSTRIJA**

Uporablja se za rezanje cevi jeklenih konstrukcij, mostov, garaž, večnadstropnih garaž, industrije, naftnih ploščadi in tem podobnih objektov.

Koristi se za rezanje cijevi čeličnih konstrukcija, mostova, garaža, višespratnih garaža, industriji, naftnih platformi i tome slično.

**Aa PRIMJENLJIVA INDUSTRIJA**





# TACK

Cc SPECIFIKACIJE

Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP	TX - XF4 / TX - XF8
Premer cevi za obdelavo Prečnik cevi za obradu	Okrogla / Okrugla cev od 100mm-200mm (Po zahtevi stranke) Kvadratna cev od 100mm -200mm (Po zahtjevima kupca)
Dolžina cevi / Dužina cijevi	12m (po želji stranke) 12m (po želji kupca)
Način rezanja	Eno / jedno plazemsko in/ i eno / jedno plamensko rezanje
Debelina reza / Debljina rezanja	Plazma hypertherm 125A, max.Rez 25mm, plameni rez max. do 60mm

# TACK

## DODATNA OPREMA - ŽAGE - TESTERE / PILE

**TBS 750 / TBS 1000/TBS 1250  
TRAČNE ŽAGE**

### Aa UPORABNO za INDUSTRIJO

Uporablja se za žaganje H-nosilcev, škatlastih nosilcev, kanaletnega jekla, kotnega jekla in okroglega jekla za jeklene konstrukcije, mostove, tridimenzionalnih objektov, garaž, naftnih ploščad ter ostalih podobnih objektov / izdelkov.

Koristi se za obradu H grede, kutijaste grede, čeličnih kanala, ugaonih čeličnih konstrukcija, mostova, trodimenzionalnih objektov, garaže, naftnih platformi i ostalih sličnih objektov.



**TBS 750 / TBS 1000/TBS 1250  
TRAČNE PILE / TESTERE**

### Aa PRIMJENLJIVO U INDUSTRIJI



## **Bb LASTNOSTI IZDELKA**

- \* Zasnova z dvojnimi stebrom, opremljena z močnim ohišjem stroja, s fino funkcijo blaženja vibracij med visoko hitrostjo žaganja.
- \* Lahko se vrti sam in ni potrebe po vrtenju daljšega obdelovanca pri poševnem nagibu rezanja od 0~45°, lahko ohrani kontinuiteto proizvodnje.
- \* Pogon žaginega lista z večjo močjo motorja in dobrim prenosom. Uporablja se za specializirano obdelavo različnih jeklenih profilov industrije jeklenih konstrukcij.
- \* Samodejna hidravlična naprava za napenjanje žaginega lista ohranja stabilnost žaginega lista med vrtenjem pri visoki hitrosti in lahko podaljša življenjsko dobo žaginega lista.
- \* Opremljen z vpenjalno roko in vodilom žaginega lista za preprečevanje upogiba žaginega lista, za premagovanje pojava visoke hitrosti sponke žaginega lista.
- \* Žagin list proizvaja ozek šiv in visoko končno natančnost, kar močno zmanjša porabo materiala.
- \* Funkcija laserske poravnave in napredna umaknjena struktura, rahlo prilagojena z roko, priročno za natančno rezanje.
- \* Samodejna hladilna naprava, ki je združljiva z rezilom, lahko naredi efikasno mazivo za rezilo in zmanjša temperaturo rezila.
- \* Nadzor PCL, linearno hitrost žaganja je mogoče prilagoditi z pretvornikom motorja, hitrost podajanja žaganja pa je mogoče prilagoditi tudi s hidravlično brezstopenjsko nastavitvijo. To zelo spodbuja učinkovitost proizvodnje.
- \* Ključne elemente stroja, komponente za hidravlični tlak in električne komponente so izbrani od znanih proizvajalcev doma in tujini.

## **Bb KARAKTERISTIKA PROIZVODA**

- \* Dvostruki stubni dizajn, izvedena sa snažnim tijelom mašine, sa finom funkcijom upijanja / neutraliziranja vibracija pri velikoj brzini piljenja / rezanja.
- \* Može se sam rotirati i nema potrebe za rotacijom za duži radni komad kada se reže koso od 0~45°, može zadržati kontinuitet proizvodnje.
- \* Pogon lista testere / pile je sa većom snagom motora i dobrim prenosom. Koristi se za specijaliziranu obradu čelika različitih profila u industriji čeličnih konstrukcija.
- \* Hidraulički uređaj za automatsko zatezanje lista testere / pile, održava list testere stabilnim tokom velike brzine rotacije koji može produžiti životni vijek lista testere.
- \* Opremljen steznom rukom i vodilom lista pile kako bi se spriječilo skretanje lista pile, kako bi se prevazišao fenomen brze pile.
- \* List pile proizvodi uski rez i visoku preciznost, što uvelike smanjuje potrošnju materijala.
- \* Funkcija laserskog poravnanja i napredna povučena struktura lagano prilagođena rukom, veoma praktičn za precizno rezanje / sečenje.
- \* Automatsko rashlađivanje, sredstvo kompatibilno sa oštricom lista, čini podmazivanje oštrice (rezajućeg traka) veoma efikasnim i smanji temperaturu lista / oštrice.
- \* PCL kontrola, linearna brzina piljenja / rezanja može se podesiti pomoću sonde (pretvarača) motora, a brzina uvlačenja pile se također može podesiti hidrauličnim bezstepenim podešavanjem. Ovo uvelike povećava efikasnost proizvodnje.
- \* Ključne mašine, hidraulični pritisak i električne komponente biraju se od poznatih proizvođača u zemlji i inostranstvu.

## C c SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

TIP / MODEL		TBS 750	TBS 1000	TBS 1250
Velikost obdelovanca (mm)	Okrogli jekleni kos	Φ550	Φ660	Φ660
	Okrogli čelični komad			
Veličina obradka (mm)	Kvadratni kos	480×480	550×550	630×630
	Kvadratni komad			
	H – oblike gredi	750×450	1000×500	1250×600
	H - greda			
Velikost žaginega lista	Veličina lista testere (mm)	T:1.3;W:41;L:6650	T:1.6;W:54;L:8300	T:1.6;W:54;L:7600
Linijska hitrost žaginega lista (m/min)	Linealna brzina lista testere	20 ~ 80 m/min		
Višina mize	Visina stola (mm)	800 mm		
Hitrost podajanja	Brzina (dodavanja) hranjenja	Brezstopenjsko podajanje	Beskonačno hranjenje	
Kot vrtenja rezila	Ugao rotacije (zakretanja)	0° ~ 45°		
Moč glavnega motorja	Snaga glavnog motora(kW)	5,5 kW	11 kW	11kW
Moč hidravličnega motorja	Snaga hidrauličkog motora (kW)	2,2 kW	2,2 kW	2,2 kW
Moč motorja hladilne črpalke	Moč motorja hladilne črpalke (kW)	0,12 kW		
Vrsta vpenjanja	Vrsta stezanja	Hidravlično vpenjanje		Hidraulično stezanje
Skupne mere	Ukupne dimenzije (DxŠxV) (m)	3,5×2,5×2,6	4×2,3×2,6	4,225×2,3×2,725
Teža stroja približno	Težina mašine približno (Kg)	5500 kg	6000 kg	6800 kg

## TDJ 1000 / TDJ 1250 CNC KOTNE TRAČNE ŽAGE

### Aa UPORABNO za INDUSTRIJO

Uporablja se za žaganje H nosilcev, škatlastih nosilcev, kanalnega profilnega jekla, kotnega jekla in okroglega jeklenega profila. V industriji konstrukcij, mostov, tridimenzionalnih objektov, garaž, naftnih ploščad ter ostalih podobnih objektov / izdelkov.

Koristi se za piljenje/testerisanje H greda, kutijastih i kvadratnih greda, čeličnog kanala, ugaonih čeličnih profila i okruglog čeličnog profila u komplet industriji konstrukcija, mostova, trodimenzionalnih objekata, garaža, naftnih platformi te ostalih sličnih objekata, proizvoda.



## TDJ 1000 / TDJ 1250 CNC KUTNE / UGAONE TRAČNE PILE / TESTERE

### Aa PRIMJENLJIVO U INDUSTRIJI



## **Bb LASTNOSTI IZDELKA**

- \* Stroj je sestavljen iz več osnovnih delov, kot so iz okvir (telo) žage, delovne mize, navpične podajalne naprave, navpične stiskalne naprave, vrtljive delovne mize, vozička za podajanje obdelovanca, hidravličnega sistema, hladilnega sistema, električnega sistema in sistema za krmiljenje te še nekaterih drobnih elementov.
- \* Hitrost podajanja je mogoče samodejno prilagoditi glede na različne odseke in uresničiti tudi recipročno prilagodljivo žaganje vseh delov obdelovanca.
- \* Visoka učinkovitost in visoka natančnost pozicioniranja kota vrtenja (rotacije) za kotno žaganje.
- \* Stroj je opremljen s sponkskim vozičkom, ki lahko samodejno identificira dovodno dolžino H-žarka/ gredi, ki lahko samodejno nadzoruje celoten proces.
- \* Krmilnik s zaslonom na dotik za vnos dimenzij obdelovanca, podatke o obdelavi je mogoče prikazati in spremljati v realnem času.
- \* Močna zmogljivost žaganja je posebej zasnovana za obdelavo različnih vrst profiliranih palic v industriji jeklenih konstrukcij.

## **Bb KARAKTERISTIKA PROIZVODA**

- \* Mašina se sastoji od okvira (rama/kučišta) pile/testere, radnog stola, uređaja za vertikalno ubacivanje, uređaja za vertikalno stiskanje, rotacionog radnog stola, nosača za ubacivanje radnog komada, hidrauličkog sistema, sistema za hlađenje, električnog sistema i upravljačke elektronske jedinice te ostalih sitnih dijelova.
- \* Brzina uvlačenja može se automatski podesiti prema različitim odjeljcima i također ostvariti recipločno piljenje/ testerisanje mašine / stroja.
- \* Visoka efikasnost i precizno pozicioniranje ugla/kuta rotacije stola, za potpuno tačan ugao/kut rezanja.
- \* Mašina je opremljena kolica sa stezaljkama koji može automatski da identifikuje dužinu uvlačenja H-grede, što može automatski da kontroliše čitav proces.
- \* Upravljačka jedinica - koristite ekran osetljiv na dodir da unesete dimenziju obratka, podaci obrade se mogu prikazati i pratiti u realnom vremenu.
- \* Snažan kapacitet piljenja posebno je dizajniran za obradu različitih vrsta profiliranih šipki u industriji čeličnih konstrukcija.



## C c SPECIFIKACIJE

## Cc SPECIFIKACIJE

MODEL / TIP	TDJ 700	TDJ 1000	TDJ 1250
<b>Mere za H-nosilec (mm)</b> <b>(brez kota vrtenja) )</b> (višina mreže x premer prirobnice) (bez kuta/ugla zakretanja) (viosina mreže x širina prirubnice)	Maks. 700 x 400	Maks. 1000 x 500	Maks. 1250 x 600
	Minimalno 200 x 75		
<b>Velikost žaginega lista (mm)</b> <b>Veličina lista testere (mm)</b>	T:1.3 W:41 L:6420	T:1.6 W:54 L:8800	T:1.6 W:67 L:9300
<b>Linearna hitrost žaginega lista (m/min)</b> <b>Linearna brzina lista testere / pile</b>	<b>20 ~ 100</b>		
<b>Višina mize (mm)</b> <b>Visina stola (mm)</b>	<b>800 mm</b>		
<b>Hitrost podajanja (m/min)</b> <b>Brzina hranjenja / dodavanja</b>	<b>Programabilno krmiljenje</b>	<b>Programabilna kontrola</b>	
<b>Kot vrtenja rezanja (°)</b> <b>Ugao rotacije sečenja/rezanja</b>	<b>0° ~ 45°</b>		
<b>Moč glavnega motorja (kW)</b> <b>Snaga glavnog motora (kW)</b>	<b>5.5kW</b>	<b>11 kW</b>	<b>15 Kw</b>
<b>Moč hidravličnega motorja (kW)</b> <b>Snaga hidrauličnog motora (kW)</b>	<b>2,2 kW</b>	<b>5,5 kW</b>	<b>5,5 kW</b>
<b>Vrsta vpenjanja (mm)</b> <b>Vrsta stezanja</b>	<b>Hidravlično vpenjanje</b>	<b>Hidraulično stezanje</b>	
<b>Celotna dimenzija stroja (m) Približno</b> <b>Ukupna dimenzija mašine približno (m)</b>	<b>3 x 1,95 x 2,2</b>	<b>4,15 x 2,3 x 3,3</b>	<b>4,5 x 2,3 x 3,45</b>
<b>Skupna teža stroja (kg)</b> <b>Ukupna teжина mašine oko</b>	<b>6000 kg</b>	<b>9000 kg</b>	<b>11000 kg</b>

GENERTALNO ZASTUPNIK za Ex YU područje – Bosnu i Hercegovinu ; Crnu Goru ; Hrvatsku; Makedoniju; Sloveniju ; Srbiju



d.o.o. Stegne 35; SLOVENIJA EU

Tel./ Fax:+386 (0)1 620 98 00 gsm: 040/78 00 10

[tack@tack.si](mailto:tack@tack.si) ; [info@tack.si](mailto:info@tack.si) ; [www.tack.si](http://www.tack.si)

ZASTUPNIK za BiH „HIDROMETAL“ d.o.o. Banja Luka in „SMR-ELECTRONICS“ d.o.o. Gradačac

s svojim zastopnikih po EX YU području



1. ZASTUPNIK za BiH „HIDROMETAL“ d.o.o. Banja Luka in „SMR-ELECTRONICS“ d.o.o. Gradačac



2. ZASTUPNIK za CRNU GORU „HIDROMETAL“ d.o.o. Banja Luka in „SMR-ELECTRONICS“ d.o.o. Gradačac



3. ZASTUPNIK U HRVATSKOJ : „METAL-SERVIS“ d.o.o. KRIŽEVCI In  „MT SOLUTIONS&TECHNOLOGY“ d.o.o. Zagreb



4. ZASTUPNIK za CRNU GORU  „BMT SOLUTIONS&TECHNOLOGY“ d.o.o. BG