

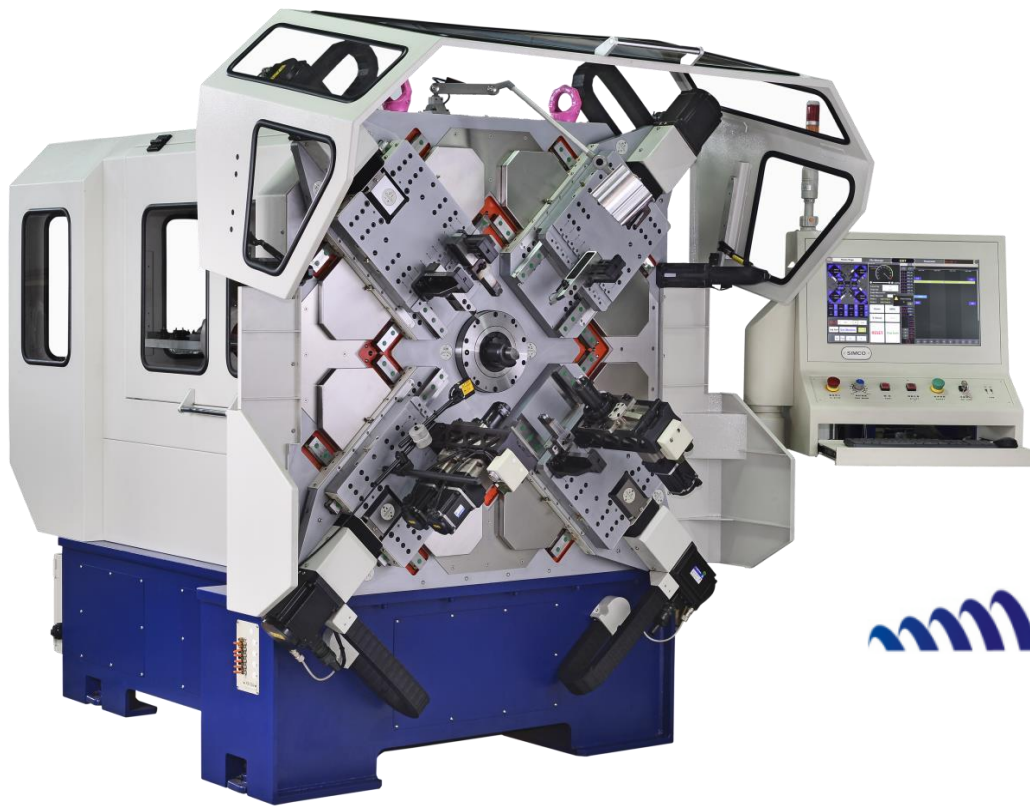


Maszyny do
formowania metali

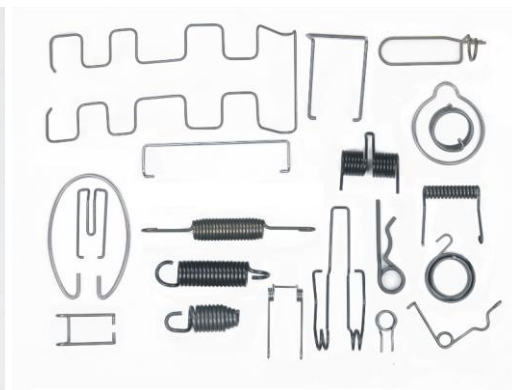
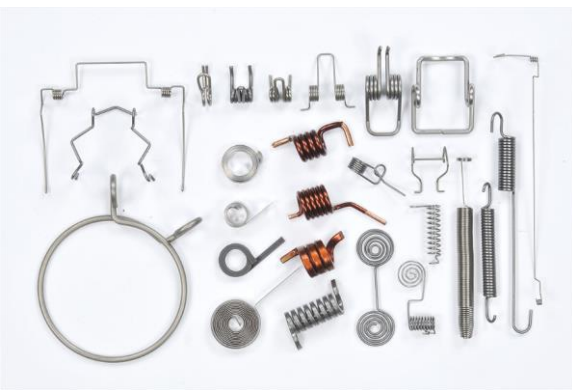
tfm.pl

Multiformer do produkcji sprężyn

Seria SFX



 SIMCO



Technologie Formowania Metali Sp. z o.o.

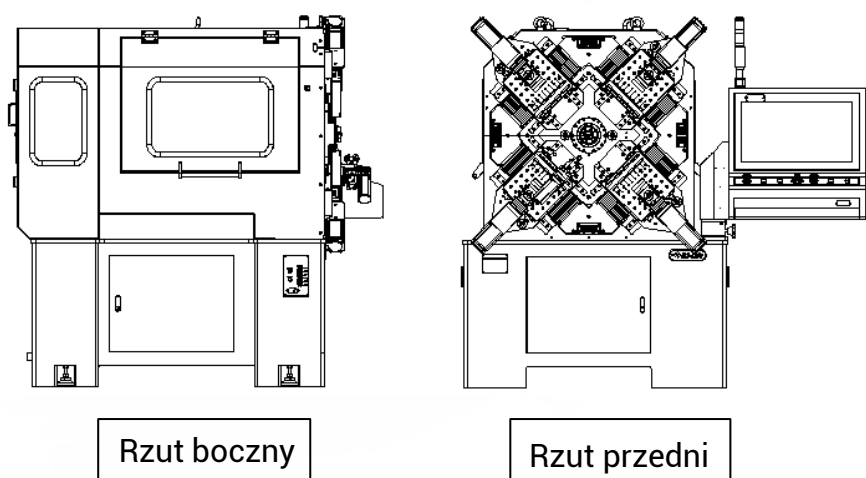
ul. Mazańcowicka 89 • 43-502 Czechowice-Dziedzice • NIP: 6521725832

tel.: 32 214 88 00 • kom: 513 089 200 • e-mail: info@tfm.pl • web: www.tfm.pl

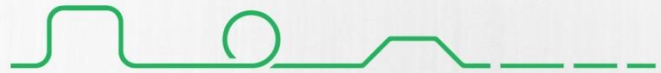
Wprowadzenie.

Multiformery serii SFX to uniwersalne wieloosiowe automaty CNC służące do formowania sprężyn. Standardowo wyposażone są w 11 osi sterowanych komputerowo: oś posuwu drutu, obrotu drutu, obrotu prowadnika centralnego oraz 8 osi suwaków.

Automatyczny odwijak drutu



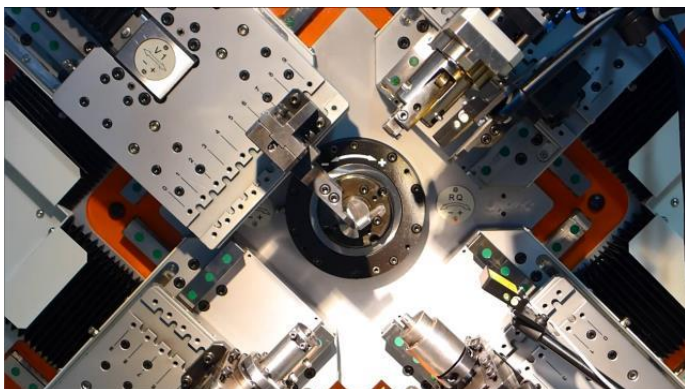
Drut jest automatycznie odwijany z kręgu, a następnie dzięki rolkom podającym, napędzanym przez silnik serwo, przeciągany przez rolkową prościarkę dwupłaszczyznową i podawany do prowadnika centralnego, gdzie następuje właściwy proces formowania sprężyny. Kolejny serwomechanizm napędza oś obrotu drutu, który realizowany jest poprzez obrót łożyskowanego mechanizmu posuwu z rolkami podającymi oraz prościarki. Kolejna oś odpowiada za ruch obrotowy prowadnika centralnego. Dzięki możliwości pełnego obrotu (360°) jego położenie idealnie dostosowuje się do aktualnie używanego narzędzia formującego oraz odcinającego. Serwomechanizmy suwaków realizują ich ruchy w przód i a tym oraz w lewo i prawo.



Specyfikacja.

Model		SFX-10	SFX-20	SFX-40
Standardowa ilość osi		11	11	11
Maksymalna ilość osi		18	18	18
Zakres średnicy drutu (mm)		0.1~1.0	0.5~2.6	1.8~4.2
Maks. średnica zew. (mm)		25	40	70
Maks. długość nogi (mm)		35	60	150
Zasilanie		400V, 3 phase, 50~60Hz		
Wymiary maszyny (mm)	L	1650	1962	2150
	W	1560	1788	2670
	H	950	1763	2480

Właściwości.



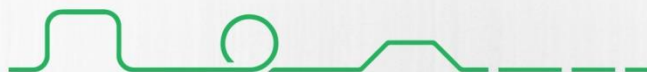
Elastyczne ruchy suwaków

Stoły ślizgowe każdego z suwaków umożliwiają ich dwuwymiarowy ruch, co zapewnia dużą elastyczność w ustawieniu narzędzi i pracy strefy roboczej. Wszystkie stoły ślizgowe i uchwyty narzędziowe mają skale pomiarowe, a wszystkie osie są sterowane przez serwonapędy, co pozwala zminimalizować czas przezbrojenia.

Opatentowany system sterowania

Dzięki systemowi sterowania maszyną opartemu na Windowsie, integrującemu komunikację EtherCAT, program posiada intuicyjną stronę programowania, która pomaga zoptymalizować program, zmniejszając zwłokę czasową między ruchami osi i znacznie zwiększając prędkość produkcji.





Zintegrowana struktura

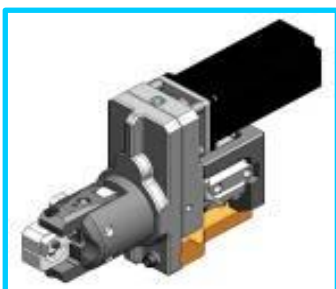
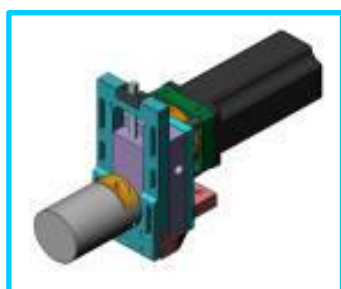
W celu zwiększenia prędkość i jakości produkcji, elementy konstrukcyjne maszyny zostały wykonane z uwzględnieniem procesu obróbki cieplnej, a szeroki wachlarz dodatkowych osi i akcesoriów umożliwia jeszcze lepsze dopasowanie maszyny do potrzeb klienta.

System szybkiego zwolnienia zacisku

Prościarka oraz rolki prostujące posiadają system szybkiego otwarcia i zacisku. Otwarcie obu modułów następuje jednocześnie i zabezpieczone jest wyłącznikiem bezpieczeństwa, który zabezpiecza maszynę przed uruchomieniem w trakcie regulacji ww. modułów.



Opcjonalne dodatkowe osie.

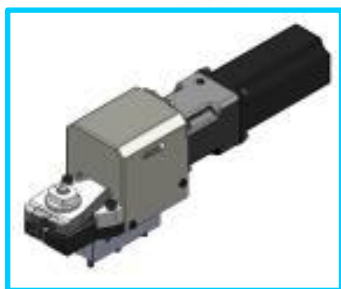
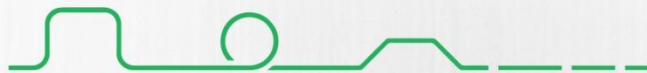


Serwo spinner.

Pozwala na szybkie wygięcie drutu pod różnymi kątami, skracając czas produkcji i ułatwiając konfigurację narzędzi. Może zastąpić większość pracy, jaką wykonują narzędzia gnące.

Serwo chwytak.

Potrafi chwycić i obrócić cały detal. Jest wykorzystywany zazwyczaj przy większych sprężynach naciągowych.



Nóż serwo.

Zastępuje narzędzie odcinające. Oś zwykle instalowana jest, gdy średnica giętego drutu jest większa, a uformowany sprężyna dłuższa.

Akcesoria dodatkowe.



Chwytnik odbiorczy.

Odbiera uformowany detal, natychmiast po jego wygięciu i zapobiega utknięciu sprężyny w maszynie.



Czujnik laserowy.

Umożliwia dokładną kontrolę wymiarów sprężyn przy większej prędkości.

OSOBA KONTAKTOWA:

Adam Dyrda
Inżynier sprzedaży



Technologie Formowania Metali Sp. z o.o.
ul. Mazańcowicka 89 • 43-502 Czechowice-Dziedzice
NIP: 6521725832 • KRS: 0000585232
tel.: 32 214 88 03 • kom: 533 626 206
e-mail: adam.dyrda@tfm.pl
web: www.tfm.pl