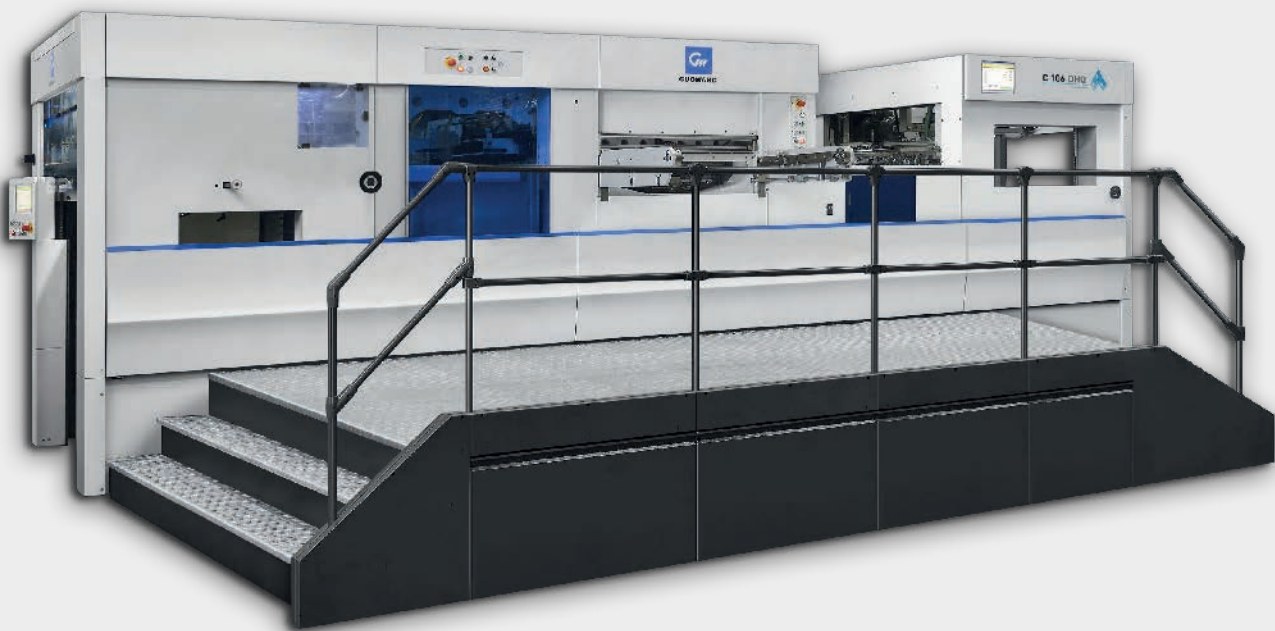


# C-106 DHQ

Automatyczna sztanca z tłoczeniem na gorąco oraz oczyszczaniem.





# C-106 DHQ

**AUTOMATYCZNA SZTANCA Z TŁOCZENIEM NA GORĄCO  
ORAZ OCZYSZCZANIEM.**

\* Zdjęcie poglądowe



# Dane techniczne

C-106 DHQ

## SPECYFIKACJA\*

dane \ model	C-106 DHQ
Max format arkusza (mm)	1060 x 760
Max format wykrawania (mm)	1045 x 745
Min format arkusza (mm)	450 x 370
Siła tłoczenia (t)	< 500
Prędkość wykrawania (ark./h)	< 6000
Temperatura stref grzewczych (°C)	20 – 200
Ilość stref grzewczych	20
Grubość arkusza: • tektura falista • tektura lita	≤ 4 mm 90 – 2000g/m <sup>2</sup> , ≤ 3 mm
Precyzja sztancowania (mm)	±0,1
Max wysokość stosu podawania (mm)	1600
Max wysokość stosu odbioru (mm)	1350
Moc silnika głównego (kW)	15
Moc całkowita (kW)	35
Ciężar maszyny (t)	22
Wymiary (L x W x H) (m)	5,20 x 4,25 x 2,43

\* Specyfikacja może ulec zmianie



# Dane techniczne

C-106 DHQ

## KOMPONENTY\*\*

Nazwa	Producent	Kraj
Głowica podająca		Tajwan
Łożyska	NSK/ITO	Japonia
Osprzęt pneumatyczny	SMC	Japonia
Łańcuch gripper bar	Renold	Niemcy
Gripper bar		Japonia
Pompa vakum	Becker	Niemcy
Sprzęgło przeciążeniowe		Tajwan
Osprzęt elektryczny	Schneider/Eton/Moeller	Niemcy
Przełącznik bezpieczeństwa	PILZ	Niemcy
Silnik główny	Siemens	Niemcy
Falownik silnika głównego	Schneider	Francja
Pasy transportowe	Nita	Japonia

\*\* Konfiguracja podzespołów może ulec zmianie

# Budowa maszyny

## C-106 DHQ

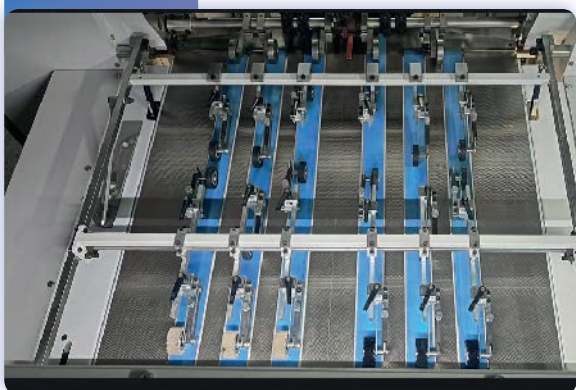
Charakterystyka sekcji maszyny

### Sekcja podawania



- Platforma załadunkowa z najazdem pozwalająca na wjazd palet do 1600 mm wysokości.
- Sekcja wstępnego ładowania (zamiast platformy załadunkowej) – opcja.
- Głowica podająca arkusz z 8 ssawkami (4 podnoszące, 4 podających arkusz z możliwością regulacji wysokości) pozwala na precyzyjne pobieranie, prowadzenie w dużym zakresie gramatury arkusza i jego kondycji.
- System ciągłego podawania arkuszy „praca non-stop” (przy opcji z platformą należy stosować dedykowane palety).
- Kontrola podania podwójnego arkusza.
- Pompa podciśnienia Becker.

### Stół spływowy



- Stół spływowy wykonany ze stali nierdzewnej.
- Moment przenoszenia arkusza jest regulowany (przyspieszany lub opóźniany) w zależności od rodzaju arkusza.
- Marki przednie sterowane z panelu i boczne (ciągnąco-pchające) wyposażone w czujniki kontroli ustawienia arkusza.
- Pasy transportowe Nita.

# Budowa maszyny

## C-106 DHQ

Charakterystyka sekcji maszyny

### Sekcja tnąca i tłoczenia na gorąco



- Pneumatyczny system blokowania górnej i dolnej ramy.
- Płyta sztancująca o wysokiej twardości z opcją mikro-regulacji
- Automatyczna regulacja siły tłoczenia z panelu sterowania (HMI).
- Przekładnia z mechanizmem pracy przerywanej (240° cykl transportu arkusza, 120° cykl sztancowania).
- 20 stref grzewczych ustawianych indywidualnie pozwala na łatwe dostosowanie przestrzeni grzania i płynną regulację temperatury w tolerancji  $\pm 1$  °C.

### Sekcja oczyszczania



- 3-częściowa konstrukcja ram usuwająca nieużytki z napędem krzywkowym.
- System cente-line w sekcji ułatwiający pozycjonowanie matryc oczyszczających.
- Możliwość usuwania nieużytków przy pomocy matryc lub wypychaczy.

# Budowa maszyny

## C-106 DHQ

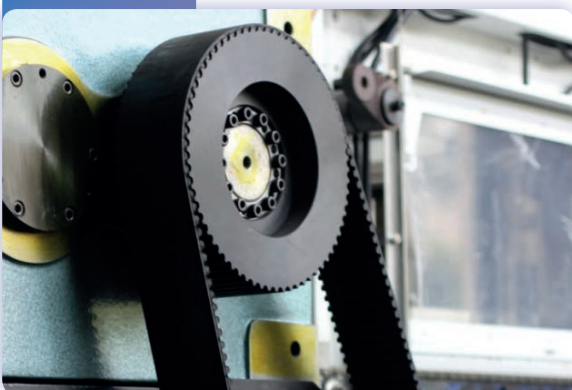
Charakterystyka sekcji maszyny

### Sekcja odbioru



- Automatyczny odbiór arkuszy pozwala wymienić „ułożoną paletę” (< 1350 mm) bez zatrzymywania maszyny – system pracy non-stop.
- Elektrycznie sterowany mechanizm szczotki hamującej arkusz.
- Wstrzeliwacz fiszek (tape inserter) – opcja.

### Sekcja napędowa



- Przekładnia z mechanizmem przerywanym napędu łańcuchów z chwytakami zabezpieczona sprzęgłem przeciążeniowym napędzana pasem zębatym.
- Wydajny olejowy system smarowania z chłodzeniem głównej przekładni sztancy.
- Sprzęgło pneumatyczne z hamulcem zwiększającym bezpieczeństwo i żywotność maszyny.



# Budowa maszyny

C-106 DHQ

Charakterystyka sekcji maszyny



## Sterowanie maszyną



- Intuicyjny i przyjazny interfejs HMI wspomagający pracę operatora, wskazujący status pracy maszyny, występujące błędy i sposób ich rozwiązania.
- Sterowanie maszyny – PLC Omron.
- System barier, czujników, sygnalizator dźwiękowy i świetlny zabezpiecza operatora oraz maszynę przed uszkodzeniami.



# Masz więcej pytań?

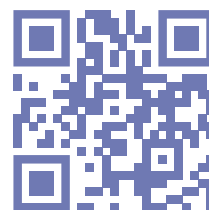
## Skontaktuj się z Nami

ul. Piłsudskiego 73  
32-050 Skawina

T: +48 12 252 77 77

M: +48 601 458 166

E: [tomasz.marczewski@mmds.pl](mailto:tomasz.marczewski@mmds.pl)



Odwiedź naszą  
stronę internetową