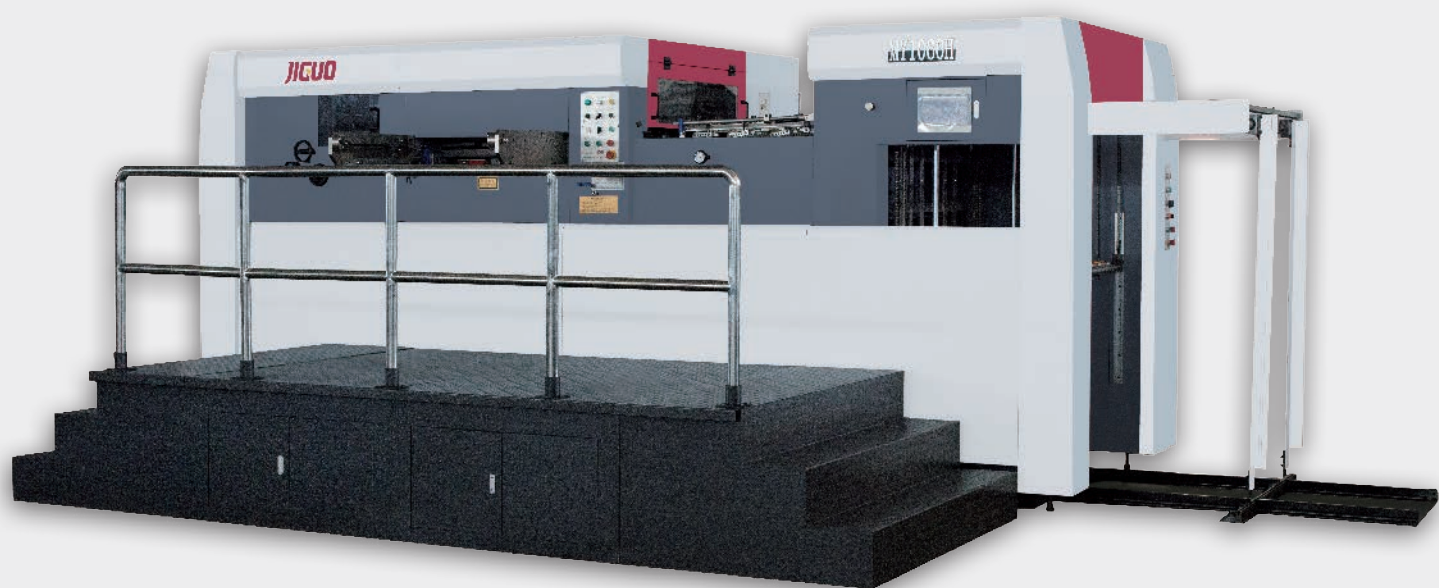


MY 1060 H

Automat sztancujący





MY 1060 H

AUTOMAT SZTANCUJĄCY

*Zdjęcie poglądowe



Dane techniczne

MY 1060 H

SPECYFIKACJA*

dane \ model	MY 1060 H
Max format arkusza (mm)	1060 x 760
Max format wykrawania (mm)	1040 x 750
Min format arkusza (mm)	380 x 340
Siła tłoczenia (t)	< 350
Prędkość wykrawania (ark./h)	< 7500
Grubość arkusza • tektura falista • tektura lita	≤ 4 mm 80 – 2000g/m ² , ≤ 3 mm
Precyzja sztancowania (mm)	±0,1
Max wysokość stosu podawania (mm)	1600
Max wysokość stosu odbioru (kW)	1400
Moc całkowita (t)	24
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	8bar, > 360 l/min
Ciężar maszyny	17
Wymiary (L x W x H) (m)	6,45 x 4,10 x 2,35

* Specyfikacja może ulec zmianie



Dane techniczne

MY 1060 H

PODZESPOŁY**

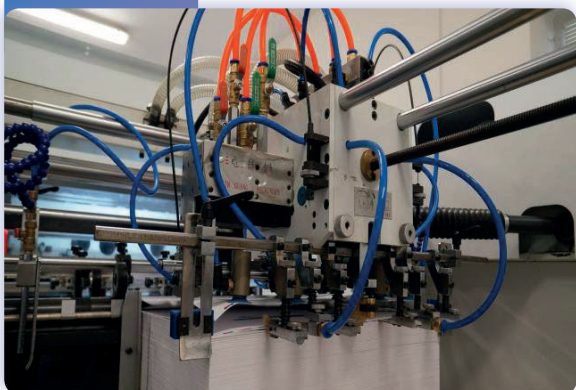
Nazwa	Producent	Kraj
Przekładnia z mechanizmem przerywanym	Comidexer	Tajwan
Łańcuch chwytaczy	Iwis	Niemcy
Sprzęgło pneumatyczne	Ompi	Włochy
Złącze obrotowe	Ompi	Włochy
Falownik	Toshiba	Japonia
Silnik główny	Siemens	Niemcy
PLC	Omron	Japonia
Panel sterujący	Wienview	Tajwan
Enkoder	Omron	Japonia
Przyciski	Schneider	Francja
Przekładniki	Schneider Omron	Francja Japonia
Styczniki	Schneider	Francja
Zabezpieczenia	LS	Korea
Czujniki fotoelektryczne	Omron	Japonia
Czujnik zbliżeniowy	Autonics	Korea
Czujnik ciśnienia oleju	Saginomiya	Japonia
Pompa olejowa	Goldka	Chiny
Łożyska	SKF/NSK/SF HHY/HiWIN	Szwecja/Japonia Korea/Tajwan
Pompa próżniowa	Eurovac	Tajwan
Silniki pomocnicze	Wanshsin	Tajwan
Pneumatyka	SNS	Chiny

** Konfiguracja podzespołów może ulec zmianie

Budowa automatu sztancującego MY 1060 H

Charakterystyka sekcji maszyny

Sekcja podawania



- Platforma załadunkowa z najazdem pozwalająca na wjazd palet do 1400-1600 mm wysokość w zależności od modelu.
- Sekcja wstępnego ładowania (zamiast platformy załadunkowej) – opcja.
- Głowica podająca arkusz (Feida) z 9 ssawkami (4 podnoszące, 5 podających arkusz z możliwością regulacji wysokości) pozwala na precyzyjne pobieranie, prowadzenie w dużym zakresie gramatury arkusza.
- System ciągłego podawania arkuszy „praca non-stop” (przy opcji z platformą należy stosować dedykowane palety).
- Kontrola podania podwójnego arkusza.

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.

Budowa automatu sztancującego MY 1060 H

Charakterystyka sekcji maszyn

Sekcja tnąca



- Czteropunktowy pneumatyczny system blokowania górnej ramy.
- Płyta sztancująca o wysokiej twardości z opcją mikro-regulacją.
- Opcjonalna płyta „plastra miodu” do tłoczenia na zimno.
- Automatyczna regulacja siły tłoczenia z panelu sterowania (HMI).
- Przekładnia z mechanizmem pracy przerywanej (230° cykl transportu arkusza, 130° cykl sztancowania).
- System centrowania center-line wykrojnika.

Sekcja odbioru



- Automatyczny odbiór arkuszy pozwala wymienić „ułożoną paletę” (< 1200-1400 mm w zależności od modelu) bez zatrzymywania maszyny – system pracy non-stop.
- Pneumatyczne urządzenie do pobierania próbek podczas pracy maszyny pozwala kontrolować jakość wykrawania.
- Wstrzeliwacz fiszek (tape inserter) – opcja.

Budowa automatu sztancującego MY 1060 H

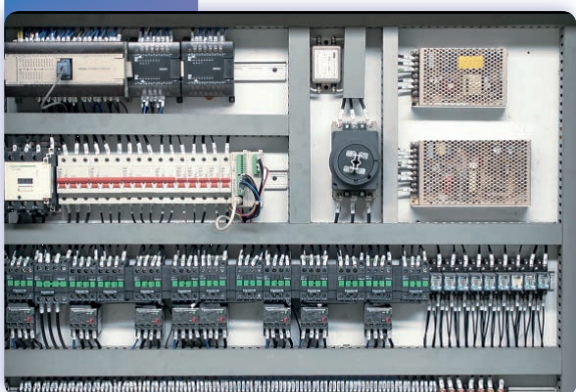
Charakterystyka sekcji maszyn

Sekcja napędowa



- Przekładnia z mechanizmem przerywanym napędu łańcuchów z chwytakami zabezpieczona sprzęgłem przeciążeniowym napędzana pasem zębatym.
- Wydajny olejowy system smarowania głównej przekładni sztancy (MY 1060 H/High wyposażony w zewnętrzny moduł chłodzący olej).
- Włoskie sprzęgło pneumatyczne z hamulcem zwiększa bezpieczeństwo i żywotność 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?

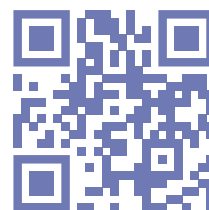
Skontaktuj się z Nami

ul. Piłsudskiego 73
32-050 Skawina

T: +48 12 252 77 77

M: +48 601 458 166

E: tomasz.marczewski@mmds.pl



Odwiedź naszą
stronę internetową