



Kalıp İçi Kılavuz Çekme Makinesi

Elektronik Kontrollü
Vida Dişi Şekillendirme
Ünitesi (hava destekli)

Kalıbın içerisinde tasarım olanağının yanında mevcut kullanımda olan **kalıplarınıza uygulanabilir.**

Ayrıca manuel - otomatik bant sistemleri, aparat sistemleri ve makineler ile birlikte de kullanılabilir. Ünite kompakt ve küçük yapıdadır.

Dikey ve yatay montaj yapılabilir.

Yüksek hızlarda kusursuz operasyon özelliği sayesinde pres makineleri ile senkronize çalışır (32 rpm). Geri dönüş turu, iş parçasından daha hızlıdır. Kılavuz çekme işlemlerini "kalıp çalışma strok mesafesinden" bağımsız olarak gerçekleştirir. Kılavuz çekme mesafesi 27 mm'ye kadardır.

- 3 farklı model ile üretilmiştir:

- | | |
|-------------------------------|-----------------------|
| 1) M2 - M2.5 - M3 - M3.5 - M4 | Otomatik
Diş Çeker |
| 2) M4.5 - M5 - M6 - M7 | |
| 3) M8 - M9 - M10 | |

Her bir diş adımını kontrol eden "Servo Sürücülü Motor" ve sensör sinyali ile diş çekme işleminin başarılı bir şekilde tamamlandığını kontrol edebilen "Dijital LCD Pano" ile operasyonları izlemek mümkündür. Kör deliklerde dahi diş çekebilir. Çoklu kılavuz çekme işlemleriniz için hızlı, kolay ve ekonomik çalışmalar sunar.



Kontrol Paneli
Stand / Dolap

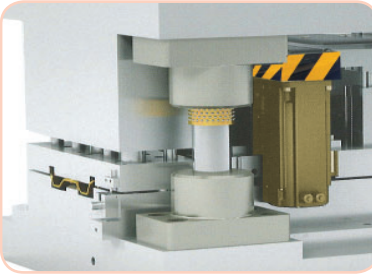


SERİ İŞLEME



Kod: AR M..M..

Otomatik Diş Çekme Servo Sürücülü Motor Direct Drive



Pres Kalıp İçi Uygulamaları



Yatay - Dikey / Çoklu Uygulamalar



Yüksek Hızlı Kalıp İçi Uygulama



SAC İŞLEME TEKNOLOJİLERİ

YENİ



TÜRKÇE
DİJİTAL
LCD
PANO

Her bir diş yeri için yeni bir sistem kurulmalıdır.

Kalıp içi Kılavuz Çekme Makinesi: Otomatik veya manuel sistem ile çalıştırılabilir.

Kılavuz takımı işlem görecektir deliğe **sensör sinyali** ile **otomatik olarak yaklaşır**, bu gayet basit ve hızlı bir süreçtir. Tarafınızdan belirlenen **zaman ve tork** ayarları otomatik olarak işler. Hassas, hızlı ve otomatik sistem sayesinde üretim parçalarının kılavuz çekme operasyonu sorunsuz bir şekilde tamamlanmış olur.

Yeni teknoloji "Direct Drive - DTAP" servo sürücülü kafadan tahrikli motor milinin döngüsel kuvvet aktarımları ile vida dişi oluşturulur. İşlem sonrası, kılavuz takımı otomatik olarak malzemeyi terk eder. Tekrarlama ayarları otomatik komut pozisyonunu alır. Ünite üzerinde sıfırlanabilir elektronik sayaç vardır, çalışma sürecini günlük takip edebilirsiniz. Olası arıza durumları için **"Acil Dur Komutu"** mevcuttur (örnek: sensör arızası), bu şekilde makine ve kalıbın zarar görme durumu engellenmiş olur. İstenildiğinde manuel sisteme geçilebilir. Zaman kontrollü seçimle çalışma yapılabilir. Dijital LCD Pano ile kılavuz takımının pozisyonları izlenebilir veya ayarlanabilir.

Kılavuz değişimi için; ünitenin bağlantı pabuçlarının vidaları gevşetilerek ünite ön tarafa çekilir.

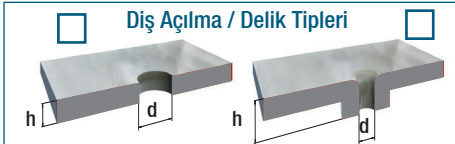
Özel tasarlanmış ve yeni oluşumlu "Kızak Bağlantılı Sistem" sayesinde pano üzerinden "Piston Kontrol Butonu" seçilerek Piston Kolu ileri taşınır. Ardından **"Tutucu Somun"** ile kılavuzu değiştirmek oldukça basittir. Ayrıca "Yönetici Butonu" ile tork değerleri ve zaman kontrol ayarlarını manuel olarak ayarlamak mümkündür (otomatik sistemin dışında / manuel ayar yapabilme olanağı sunar). Tüm süreçler ve buton tanımları ünite ile birlikte teslim edilen kullanım kitapçığında mevcuttur.

Kalıp taşıma esnasında olası hasarları engellemek için, ünitenin enerji hattı (5 metre elektrik kablosu) servo motora yakın konumlandırılmış ve soket bağlantılıdır. Sistem komple olarak metal ve kompakt yapıdadır. Mobil tasarlanmıştır.

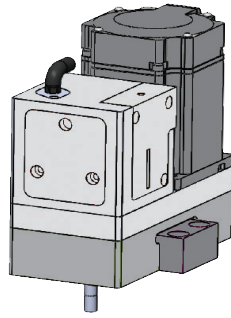
Ürünle ilgili tüm montaj, eğitim ve demo hizmetleri firmamız tarafından verilmektedir.

Sipariş Formu

Kılavuz Tipleri:	<input type="checkbox"/> Ovalama	<input type="checkbox"/> Makine
Kılavuz / Diş Çekme:	d :..mm / h :..mm	
Kılavuz Çekilen Malzeme:	Strok / Dakika:	
Gerilme Dayanımı:	Kılavuz Çekme Süresi:	

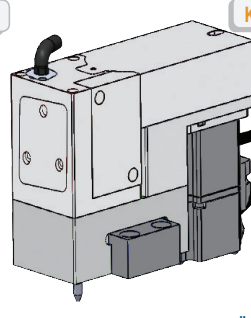


Kalıp İçi Kılavuz Çekme / Otomatik Direct Drive DTAP



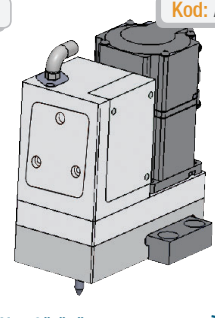
Kod: AR 810

M8 - M10



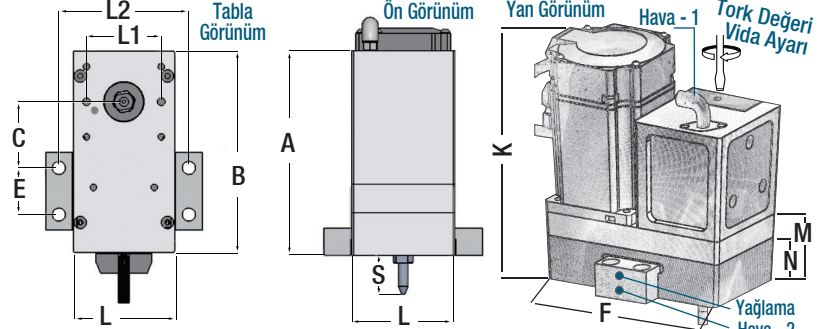
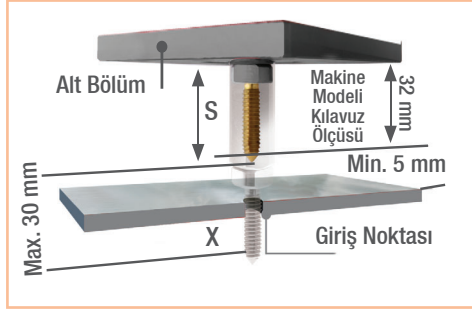
Kod: AR 560

M5 - M6



Kod: AR 340

M3 - M4



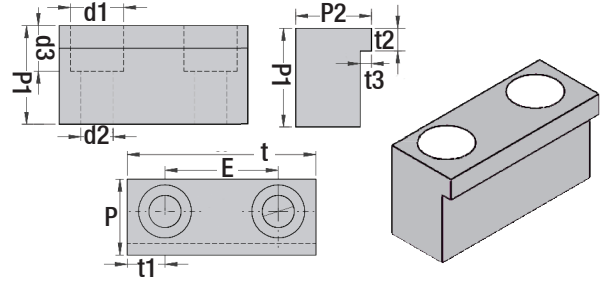
Elektronik Kontrollü Vida Dişi Şekillendirme Ünitesi (hava destekli)

Sipariş Model	Ünite (Servo Motor) Ölçüler mm												Motor Gücü	Max. Motor Hızı	Kılavuz Hızı rpm	Kılavuz Çapı M	Matkap Çapı qmm	
	A	B	C	E	F	K	L	L1	L2	M	N	S						X
AR 340	130	130	42.5	30	130	144	65	48	83.4	51.6	45	25	13	400 w	5.500 rpm	3000	M3	2.80
AR 560		175	12.5		175					45			17				400 w	M4
AR 810	132	165	27.5	165	165	80	65	98	61	53	32	22	750 w	2500	2500	M8	7.40	
												25					M10	9.30

Pabuç Bağlantısı: Ünitenin yan bağlantı pabuçları, kalıp bağlantısında tespit edilecek bağlantı plakasına montaj yapılır. Pabuç takımının alt vidaları (yayı - bilyalı setskur) gevşetilerek üniteye bağlantı plakasıyla kızak sistemi oluşturulur. Bu şekilde ünitenin ileri ve geri hareketi sağlanır.

Kılavuz takımını soğutacak hava takviyesi ayrı bir hortum ile bağlanır. İsteğe göre; yağlama sistemi için "Gresörlük Bağlantı Yeri" oluşturulur. Bu opsiyonel yağlama sistemi için firmamız ile irtibat kurunuz. Kılavuz işlemi için kesme yağı kullanılır.

Servo Sürücülü Motor Bağlantı Pabuçları (2 adet) Ölçüler mm'dir.



Model	t	t1	t2	t3	E	P	P1	P2	d1	d2	d3
AR 340	50	10	7	3	30	20	17	20	14	8.5	12
AR 560			6				26				
AR 810			6				26				

Elektronik Kalıp İçi Kılavuz Çekme Makinesi: Kılavuz çekme işlemlerini otomatik ve kalıp çalışma mesafesinden (strok) bağımsız olarak çok basit bir şekilde yapabilen bir ünitidir. Her diş açma adımı kontrol eden "Servo Sürücülü Motor" ile çalışır. Diş çekme derinliğini ve hızını düzenler. Operasyonlarda mutlaka "Ovalama Kılavuzu" kullanılması gerekir, bu sayede kalıp içerisindeki atık / çapak engellenmiş olur.

Ovalama Kılavuzu: Geleneksel vida dişi kılavuz takımlarına kıyasla yüksek performansları garanti eder. Daha yüksek hızlarda çalışabilirler, diş çekme yüzeyleri daha güçlü ve daha az pürüzlüdür.

Ayarlanarak Diş Çekme Örneği: Malzeme besleme açısı ne kadar küçükse diş açma süresi o kadar yüksek olur. (daha fazla strok / dakika).

