

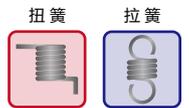
LM-16A

MEC 15 轴精密数控转线扭簧成型机

对应线径： $\phi 0.4 \sim \phi 1.6 \text{ mm}$

装备转线机构和 8 基加工滑座，实现了最直观的操作。

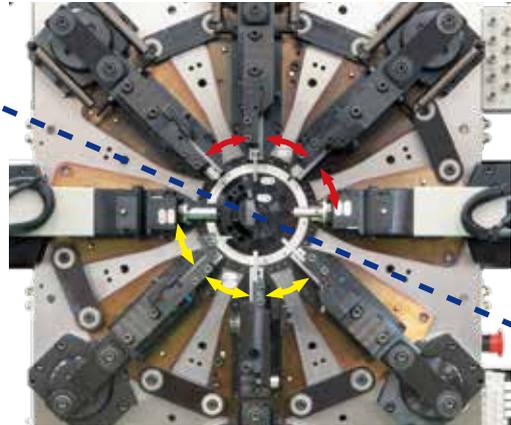
配备两个摆动轴，可以分别控制对向滑座的左右移动。



特长

通过缩短调机时间和减少工作量来提高生产效率

- 双摆动轴分为上下两部分，可利用数值控制滑座的左右移动。利用程序可实现高度再现性，并有助于缩短调机时间。还可固定或解除任意滑座的连动。



- 标准配备 (15 轴): 送线、转线、芯轴旋转、摆动 1 ~ 2、滑座 1 ~ 8、R 伺服 1 ~ 2。
- 2 通过采用双滚轮送线单元组，减轻了送线时的线材压力，实现了稳定的送线过程。
- 为了实现高速运转，所有滑座均采用曲柄机构设计。也可根据加工需要将设定变更为等速运转。
- 高速旋转的伺服滑块 (R) 可缩短折角加工时所需时间。
- 采用了最高级别可抑制振动的高速转线机构。
- 卷曲刀具相当的小巧，可调节轴销和外销的间隙，因此无需为每个线径进行卷曲刀具的更换作业。无需重新制作卷曲刀具和淬火作业，从而减少调机时间和运行成本。
- 与传统机型 * 相比，所需占地面积减少了约 40%。

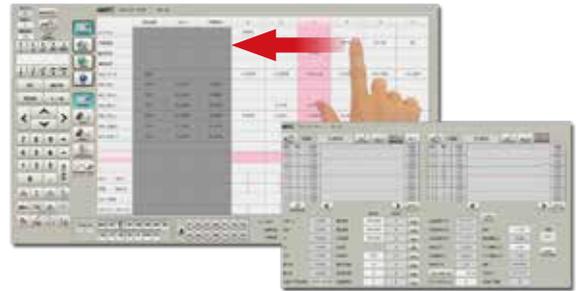
*TM-20M

对应 IoT 系统

经由智慧型手机与电脑等装置、对机械进行监控、利用于防保全的机能定期维修保养、使生产效率能够向上提升。

弹簧成型机专用程序 [MNO2] 使操作性能更加提升

- MEC 独自开发的 MNO2 弹簧成型专用程序对每个轴的操作状态、输入 / 输出、跳转项等做出显示、让您一目了然地掌握程序流程。检长·卷绕角度控制·输入 / 输出等均可在与主画面分开的专用画面上进行设定。
- 最新的伺服电机系统可实现更高的分辨率、并达成更精确的操作。
- 由于电机传感器系统的辅助、所有的滑座都可以被用作传感器，因此可以用 1/1000 mm 为单位检测触碰传感器的有无判断，卷绕角度，自由长等。检测结果将显示在表格和图表中，并且可以对每个轴进行修正控制的操作。
- 利用用途广泛的生产管理页面和生产数据收集库功能、维持高效能的生产作业。



[MNO2] 主程序画面和生产管理画面

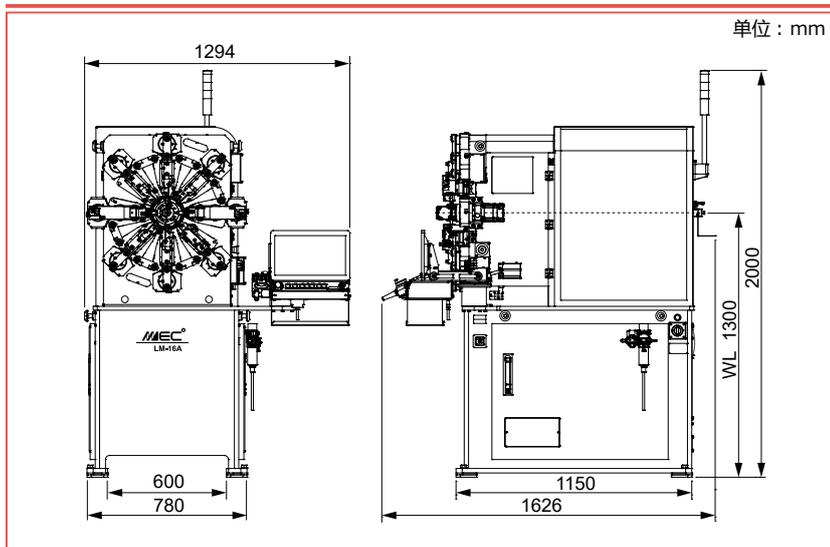
大幅提升了程序编辑功能，新的导航系统功能与触摸面板使创建程序和缩短设置时间变得更加容易。

主要选配

提供多种选配零件与单元组以满足后制加工和检测方面等各种需求。

- 可用伺服马达调整弹簧外径的「外径伺服单元组」
- 防止芯轴磨损和损坏的「气压式斜口钳单元组」
- 可进行后制加工的「气压夹持单元组」
- 可制作向前折角的「逆向折角滑座单元组」
- 通过 R 伺服操控夹持线材的「夹头单元件」
- 可以检测弹簧长度的「静电式传感器」
- 可以检测弹簧长度、外径、角度等的「相机传感器」

详细规格



* 最小输入值：程序输入时的单位，非指精确度。
产品规格，尺寸，设计等如有改良变更，恕不另行通知。

機種名稱	LM-16A
线径	ø0.4 ~ ø1.6 mm
最大摆幅	ø70 mm
弹簧指数	D/d 4 以上
送线轴 *	0.0001 mm
最大送线速度	160 m/min
刀具滑座	5 个
折弯滑座	1 个
R 伺服滑座	2 个
最大使用空气压	0.5 MPa
电源	AC 三相 200V 15A
主体重量	1080 kg
控制装置	Windows
系统软件	MNO2
显示装置	15.6 英寸全高清触摸屏
外部记忆装置	USB 内存卡
环境温度	5 ~ 40°C

