

WH-16A

MEC 8轴2曲线规精密数控卷绕成型机

对应线径： $\varnothing 0.5 \sim \varnothing 1.6 \text{ mm}$

实现高速生产、高精度加工和缩短调机时间。

同时大幅改进了搭载的压簧专用节距图的圈数程序，
可以轻松编辑困难形状的加工程序。



压簧



■ 特长

● 采用双连送线滚轮与注重操作性能的 8 轴控制使性能品质提升

- 标准配备：送线、切刀、楔刀、推刀、1·2 曲线规、中心滑动、芯棒前后的 8 轴控制，可对应各种形状。
- 旋转切断和垂直切断，楔刀之间的切换，只需要移动偏心（芯棒）栓即可。
- 只需要修改程序中的设定即可在不需更换曲线规滑动的状态下完成弹簧的左、右卷绕间的切换。
- 在中心滑动轴上装备有切刀、楔刀与芯棒，只需调整切刀工具位置一次，即可对应所有线圈外径。
- 并且采用双连送线滚轮，可减少送线滚轮带给线材的负担。

● 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、利用予防保全的机能定期维修保养、使生产效率能够向上提升。

● 选配

1·2 曲线规，提供初张力伺服马达轴与回转曲线规伺服马达轴的选购配件。

● 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。
- 大幅提升了程序编辑功能，使用导引系统功能与触摸式液晶萤幕，能够更加容易制作程序。
- 圈数程序系统只需在最新的节距图屏幕中进行送线、节距、外径、初张力、楔刀的数值变更，即可简单地进行压簧的调整。
- 锥形弹簧可以通过数值来控制其锥形变化率。
- 数值越接近 0 形状变为鼓腰型，数值越接近 100 形状变为瘦腰型。另外，也可以通过调整数值来进行弹簧荷重的调整。
- 静电容量式检测装置除了可精准的检查弹簧长度并自动校正长度外，还可使用多功能的生产管理画面更加容易的管理产品。



2 曲线规部

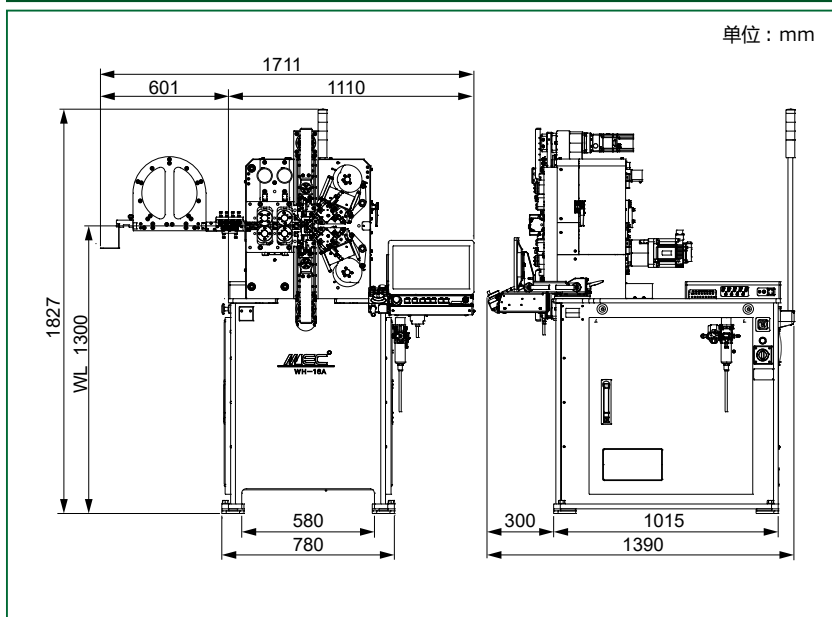
曲线规卷绕成形部中，不仅包含曲线规刀具的前后伸缩、上下旋转、倾斜，还有可调整旋转方向的调整机构



圈数程序屏幕 (节距图：锥形弹簧成型示例)

可以自由分别创建与编辑节距与外径的程序，可简单且轻松地调整弹簧外观与尺寸。

■ 详细规格



* 最小输入值：程序输入时的单位，非指精确度。

因产品升级更新，可能在无提前告之情况下变更产品规格，尺寸，设计（图）等。

机种名称	WH-16A
线径	ø0.5 ~ ø1.6 mm
线圈外径	ø50 mm
弹簧指数	D/d 4 以上
送线轴 *	0.0001 mm
最大送线速度	161 m/min
切刀轴 *	0.001°
楔刀轴 *	0.0001 mm
推刀轴 *	0.0001 mm
曲线规轴 * x2	0.0001 mm
中心滑动轴 *	0.0001 mm
芯棒前后轴 *	0.0001 mm
电磁阀	4 个端口 (Max 8 个端口)
最大使用空气压	0.5 MPa
电源	AC 三相 200V, 15A
主体重量	820 kg
控制装置	Windows
系统软件	MNO2
显示装置	15.6 英寸全高清触摸屏幕
外部记忆装置	USB 内存卡
环境温度	5 ~ 40°C

