

MACHINE A ETRIER type MIKTO 8-12 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Machine automatique, bidirectionnel, programmable, CNC, conçu pour la production d'étriers, cadres, cintres etc. ainsi que pour le redressage et le cintrage par bobine et par barres.

Gamme de travail (pièces / diamètre fil): (RÉSISTANCE A LA TRACTION 650N/mm ²)	BOBINES	2 Ø6	2 Ø8				
	BARRES	2 Ø6	2 Ø8	1 Ø10	1 Ø12		
<i>Puissance::</i>	7Kw						
<i>Vitesse de propulsion du fer :</i>	110m / min.						
<i>Tension de la machine</i>	400V						
<i>Vitesse de cintrage:</i>	1200° / sec.						
<i>Angle max. de cintrage:</i>	180°						
<i>Longueur max:</i>	14000 mm						
<i>Longueur min. de côté accepté:</i>	50 mm						
<i>Tolérance angle:</i>	± 1°						
<i>Précision de la longueur:</i>	± 1 mm						
<i>Dimensions (Lon x Lar x Haut):</i>	3600 x 1100 x 2000 mm						
<i>Poids :</i>	1770 Kg						

*GALANOS SA "se réserve le droit de modifier les données mentionnées ci-dessus sans préavis *

Alimentation

- **Circuit électrique: 7 Kw**
- **Circuit pneumatique: 8 Bar**



MIKTO 8-12 est fourni avec de mécanismes principaux et de mécanismes adjoints nécessaire pour le fonctionnement de la machine:

A) Mécanismes principaux:

1. Système d'entraînement (propulsion)
2. Système de redressage
3. Système de cintrage
4. Cisaille
5. Pupitre des commandes
6. Unité Hydraulique
7. Armoire électrique/électronique

B) Mécanismes adjoints (en option):

1. Dévidoir (support de bobines)
2. Surface de travail inclinable
3. Unité empilable pour ré-barres droites

A.1. Système de propulsion

Le système de propulsion du fer comprend six galets. Deux galets motorisés (par servomoteur) et quatre galets à rotation libre.

Les galets sont positionnés de façon que le produit final ne soit pas "déformé".

Un encodeur est déplacé par un galet libre.

Le circuit hydraulique assure le resserrage des galets sur le fer.

A.2. Système de redressage

Ce système comprend 2 séries de galets, placées à 90° les uns des autres. De cette façon, le redressement complet du fil sur les deux plans est atteint (haut-bas et droite-gauche).

Le système est composé de galets fixes et mobiles. Les premiers sont déplacés vers le haut et vers le bas manuellement. Ainsi, le changement de diamètre du fil ainsi que le réglage du redressement vers toutes les directions est réalisé.

A.3. Système de cintrage

Le système de cintrage est alimenté par un servomoteur et équipé d'un disque rotatif qui tourne dans le sens horaire et antihoraire.

Un mandrin de cintrage latéral est placé sur le disque. L'outil de pliage fixe est placé au centre du disque.

A.4. Système de coupe

Le système de coupe est hydraulique et effectue le découpage latéral, alors que les plaques de coupe portent deux points de cisaillement.

A.5. Pupitre de commande

Le pupitre de commande est placé à côté de la machine et le PC industriel est placé dans le pupitre de commande. Sur la vue de face du pupitre sont placés les boutons pour le fonctionnement

manuel et l'écran tactile.

Pendant la phase de programmation, le schéma est exactement développé sur l'écran comme il sera exécuté au cours de la procédure de production et l'opérateur peut sélectionner son stockage directement dans la mémoire de l'ordinateur au cas où il souhaite le rappeler pour l'exécution d'une production future.

De plus, des données supplémentaires sont indiquées sur l'écran. Les données suivantes sur la production quotidienne sont indiquées :

- La longueur totale du fil pour chaque schéma
- Quantité total (No de pièces) à produire.
- Poids total des pièces
- Formes produites (pièces)
- Formes produites (Kg)
- Pièces restantes (pour être exécuté)
- Diamètre du fil
- Indication de fonction pour l'option de production à l'aide d'un seul ou double fil

Autres fonctions:

- Option pour la production continue d'étriers
- Option pour la production d'étriers alternativement
- Capacité pour diverses opérations et ajustements pendant la procédure de production
- Réglage de la vitesse des angles (augmentation - diminution)
- Réglage de la vitesse d'avance (augmentation - diminution)
- Correction des angles (ouvrir - fermer)

Modes de programmation (environnement WINDOWS):

- a) Via l'écran tactile.
- b) En utilisant une clé USB.
- c) Rappel directement de la mémoire de l'ordinateur.

A.6. Unité hydraulique

L'unité hydraulique possède une pompe à piston de construction spéciale pour ce type de machine, une résistance à huile, ainsi qu'un système de refroidissement par air de l'huile.

Ses servovalves commandées par le PC assurent l'entraînement du fer et le fonctionnement du groupe de cintrage.

Les composants de l'unité hydraulique sont fournis par "VICKERS".

A.7. Unité électrique / électronique

Tous les composants électriques / électroniques sont fournis par ABB, SCHNEIDER, WEINTEK, et PHOENIX.

☞ La société Galanos S.A fournit au client avec le matériel principal une série d'outils et certaines pièces consommables.