

## CNC STYRT HYDRAULISK MASKIN FOR BEARBEIDING AV KOBBERSKINNER Modell: ELIT HAS-4A-303SAS

### 1. Bilde av maskinen



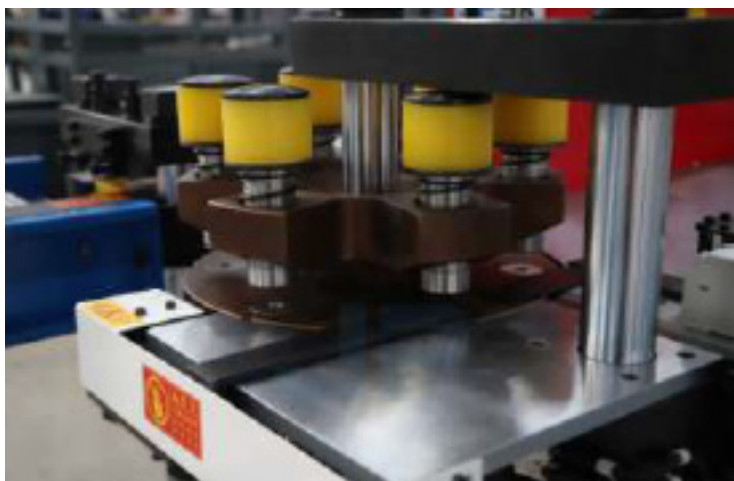
Denne CNC-skinnebearbeidingsmaskinen brukes hovedsakelig til forskjellige typer bearbeiding av kobber- eller aluminiumsskinner. Den er enkel å betjene og har høy produksjon effektivitet. Så den er en ideel maskin for produksjon av deler til elektriske apparater for høy- og lavspenningsapplikasjoner.

### 2. Hovedkarakterer:

**A:** Den har tre enheter: Stanseenhet, skjære-/klippeenhet og bøyeenhet. Maskinen er installert med tre prosessenheter for stansing, skjæring og bøyning og er designet med tre uavhengige hydrauliske systemer, slik at stanse-, klippe- og bøyeenheten kan arbeide samtidig. Arbeidsslaget til hver prosessenhet kan justeres for å spare tid og forbedre arbeidseffektiviteten.

## 2. Stanse enhet:

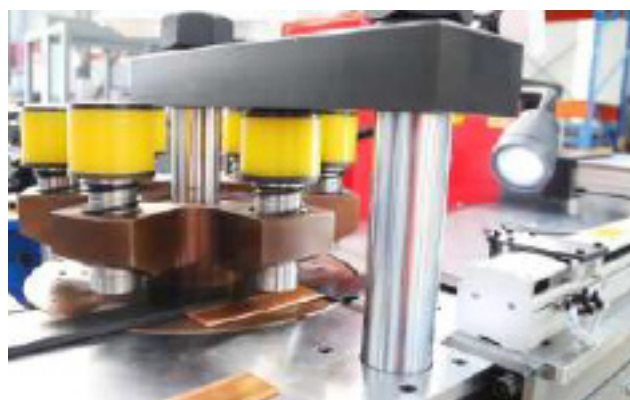
- 1) Stanseenheten styres av servomotoren og PLS for å kontrollere stansekoordinatene, noe som muliggjør kontinuerlig posisjonering av flerhulls arbeidsstykker for effektiv og nøyaktig stansing.
- 2) Fri stansemodus: flere stanseprosesser kan gjøres uten vanlige hull med forskjellige koordinater og forskjellige hulldiametre.
- 3) Malstansemodus: 1 hull, 2 hull, 4 hull, 6 hull, 8 hull, 12 hull osv. Det er enkelt og effektivt å bruke malen direkte.
- 4) Innebygget seks-stans roterende plate sørger for at den øvre stansen og den nedre dien alltid er helt i senter.
- 5) 6 stanseformer kan stanse 6 typer hull og det er ikke nødvendig å bytte dem ofte.
- 6) Tre plasseringsmoduser: lokaliseringsspinne, lokaliseringslinjal og lys.
- 7) Ingen trykkmerke på arbeidsstykkets overflate.
- 8) Kan slå ikke-standard hull med spesielle dier, for eksempel firkantet hull, ovalt hull osv.
- 9) 2 endebrytere. (fotbryter og trykkknapp)



6 stanser montert i en rondell for enkel veksling



Stanser og dier



### 3. Kappe enhet:

- 1) Kappe enheten kontrollerer automatisk størrelsen på kuttlengdene gjennom servomotoren og PLS, noe som er veldig praktisk og effektivt.
- 2) Systemet kan settes til å kutte flere stykker i forskjellige lengder og enkeltstykker i forskjellige lengder.
- 3) Bruker skarp skjæring, flatt snittgrensesnitt, ingen kanter, ingen grader og ikke noe går til spille i kuttet.
- 4) To trykk typer for å sikre at det ikke blir noen apex vinkel.
- 5) 2 endebrytere. (fotbryter og trykkknapp)
- 6) Andre maskiner kan bruker to underkuttere, da vil det bli bortkastet materiale og enkelt å få en apex vinkel.



Arbeidsstasjon for kutting



Kutte blader (T10)



Kutte detaljer

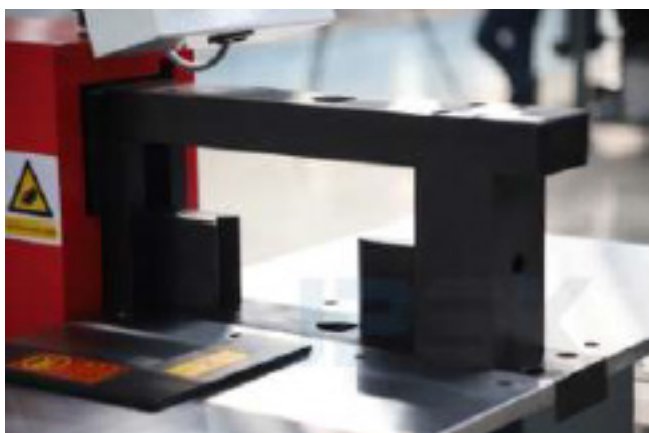


Kutte eksempler

#### 4. Bøye enhet:

- 1) Med dobbelt arbeidsbord. Bøyeenheten styres av servomotoren for å kontrollere bøyelengden, automatisk lokalisering av stopperposisjonen og kontroll av bøjevinkelen gjøres av PLS, som perfekt samarbeider med servostopperen som kan kjøre et program for å lokalisere flere vinkler og flere bøyeposisjoner.
- 2) Grensemodus: fri innstilling i henhold til bøyeslag og bøyelengde.
- 3) Vinkelmodus: Ved Z-formet og L-formet bøying etter direkte inntasting av størrelsen kan den utfoldede blankingslengden beregnes automatisk og dataene kan automatisk importeres for bøyingsbehandling. Det kan også legges inn direkte i henhold til nødvendig lengde og vinkel for å fullføre bøyeprosessen i flere seksjoner.
  - a) Horisontal bøying. (2 sett bøyedier)
  - b) Vertikal bøying. (2 sett bøyedier)
  - c) U-bøying. (1 sett)

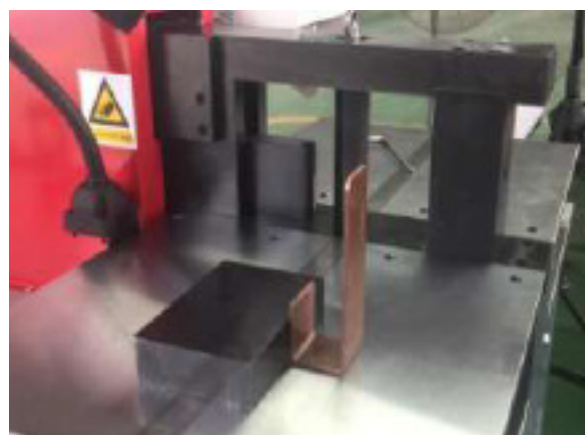
Legg inn høyde og lengde direkte for å behandle de nødvendige delene (som Z-type bøying), bøypresisjon  $\pm 1^\circ$ , gjentatt bøyingspresisjon  $\pm 0,3^\circ$ .



Horisontal bøying (L og Z form)



Vertikal bøying



U-form bøying



Horisontale dier (to sett, 4 deler)



Vertikal die (2 sett, 3 deler)

**Busbar Punching Shearing Machine** 2023-07-31 09:22:00

Template Punching    Punching Options    Cutting

System Para    Manual Op    Contact Us

Login    Logout

X Limit - of Punching X Limit

Template Punching    Back

Manual

T: 0.0  
Width: 0.0  
Row Num: 2  
Row Spacing: 20.0  
Column Num: 3  
Column Spacing: 0.0  
Set Num: 0  
Finished Num: 0

X Current: 0.00  
Y Current: 0.00  
Finished Holes: 0

Data Input

Example

Modify data in manual, must click "Data Input" after modification

X Current: 0.00    Y Current: 0.00    Punching Options    Back

Holes: 0    0    Data Input

Set Num: 0    0    Punching OFF

Manual    Punching Manual    Frist    Previous    Next    Last

X1	0.00	Y1	0.00	D1	0.00	X9	0.00	Y9	0.00	D9	0.00
X2	0.00	Y2	0.00	D2	0.00	X10	0.00	Y10	0.00	D10	0.00
X3	0.00	Y3	0.00	D3	0.00	X11	0.00	Y11	0.00	D11	0.00
X4	0.00	Y4	0.00	D4	0.00	X12	0.00	Y12	0.00	D12	0.00
X5	0.00	Y5	0.00	D5	0.00	X13	0.00	Y13	0.00	D13	0.00
X6	0.00	Y6	0.00	D6	0.00	X14	0.00	Y14	0.00	D14	0.00
X7	0.00	Y7	0.00	D7	0.00	X15	0.00	Y15	0.00	D15	0.00
X8	0.00	Y8	0.00	D8	0.00	X16	0.00	Y16	0.00	D16	0.00

Current value: 0.00    Manual

Cutting Manual

1	0.00	0	0	ON	Width: 0.00
2	0.00	0	0	ON	Thickness: 0.00
3	0.00	0	0	ON	
4	0.00	0	0	ON	
5	0.00	0	0	ON	

Tips: When the cutting length is less than 60mm, the avoidance will be automatically started, and the avoidance back position is 70mm

**CNC Busbar Bending Machine** 2023-07-31 08:46:54

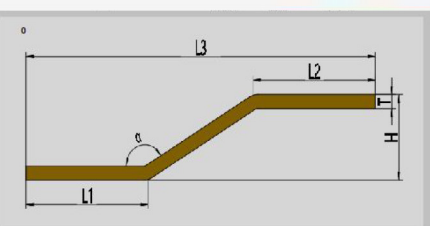
Angle Mode    Limit Mode    Manual Op    Bending Calculation

System Para    Mold Para    Contact Us

Login    Logout

Limit-of Servo Limits of Se

2-bending    Back

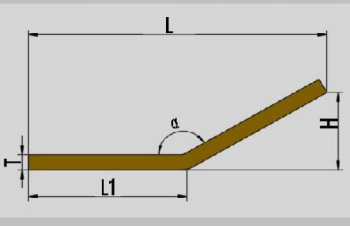


T: 0.00mm  
H: 0.00mm  
L1: 0.00mm  
L2: 0.00mm  
L3: 0.00mm  
alpha: 0.00°

Calculate    Start

L-bending    Three-bending

L-bending    Back

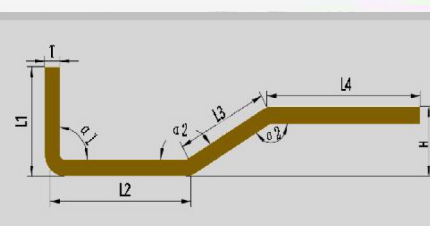


T: 0.00mm  
H: 0.00mm  
L1: 0.00mm  
L: 0.00mm  
alpha: 0.00°

Calculate    Start

Three-bending    Z-bending

Three-bending    Back



T: 0.00mm  
L1: 0.00mm  
L2: 0.00mm  
L3: 0.00mm  
L4: 0.00mm  
H: 0.00mm  
alpha1: 0.00°  
alpha2: 0.00°

Calculate    Start

Z-bending    L-bending

Skjermer i forbindelse med CNC arbeid



A: Den har doble arbeidsbord.

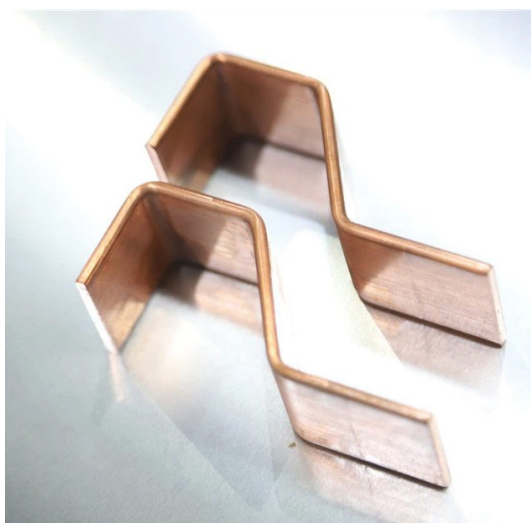
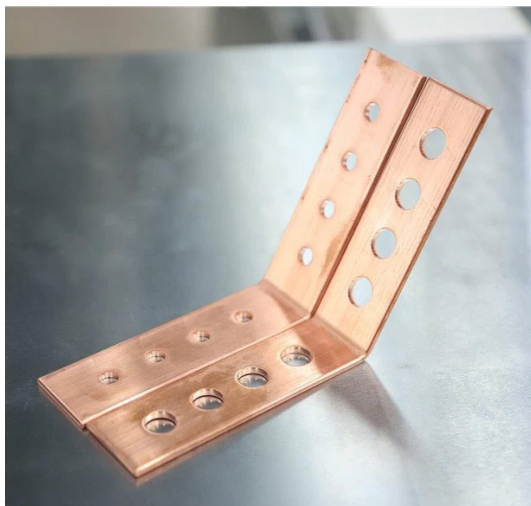
B: Det er to driftsmoduser: manuell knapp og fotbryter som er enkle å betjene.

C: Modus kan oppnås ved å erstatte flere prosesseringsfunksjoner som for eksempel preging, pressing av kabelkontakter, vridning osv.

### Tekniske data:

Beskrivelse	Enhet	Maskin HAS-303SAS
Stanseseksjon	Maks stansekraft (kN)	300
	Diameterområde (mm)	ø4,3 til ø25
	Maks tykkelse (mm)	12
	Maks bredde (mm)	160
Kutteseksjon	Maks kuttetykkelse (mm)	12
	Maks kuttebredde (mm)	160
Bøyeseksjon	Maks bøyekraft (kN)	300
	Maks bøyebredde (mm)	160
	Maks bøyetykkelse (mm)	12
Utvendig dimensjon	mm	1850 x 1650 x 1400
Motoreffekt	kW	3stk. 4kW
Maskinens vekt	kg	1500
Strømforsyning	Spenning/Frekvens	400/50Hz
Antall servoakser	Sett	4
Stansing Y-akse , slaglengde	mm	150
Stansing X-akse, slaglengde	mm	500
Kutting X-akse, slaglengde	mm	1000
Bøyemåler, slaglengde	mm	500

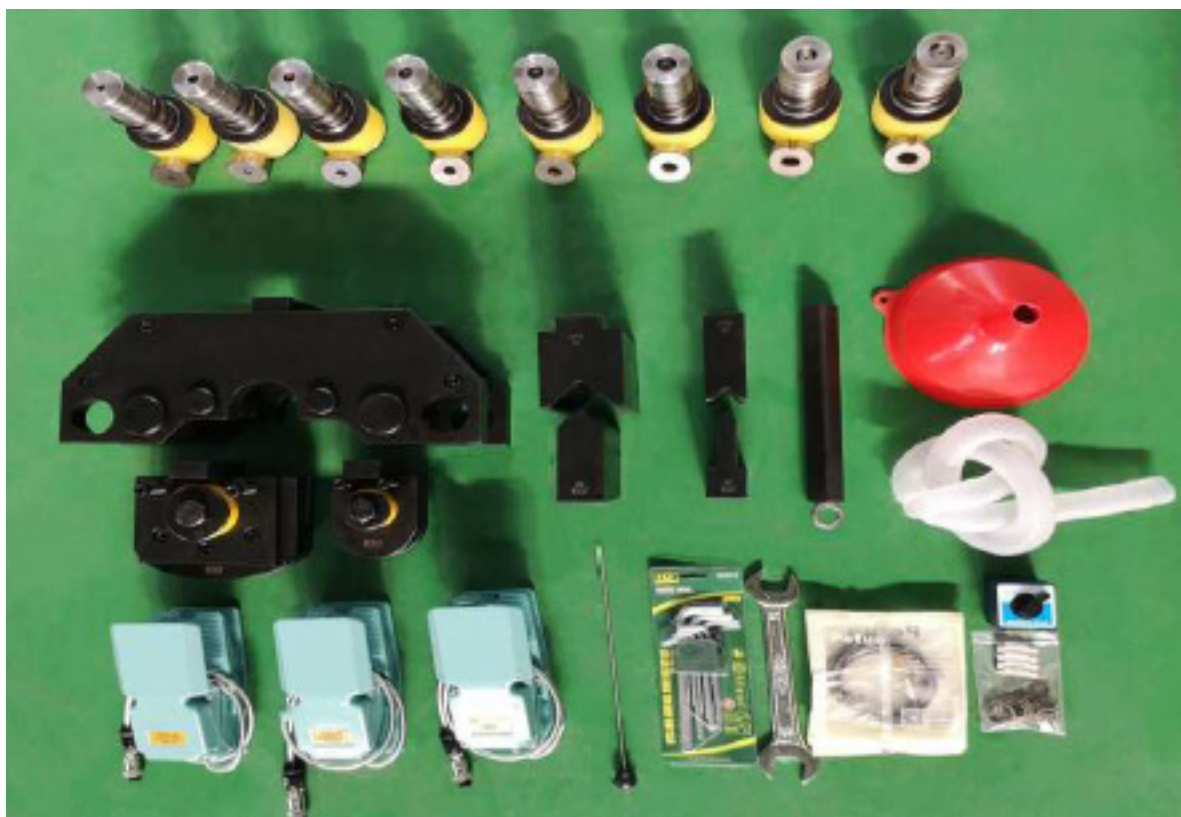
## 5. Eksempler på ferdige produkter:



## 6. Dette følger med maskinen

1. 8 sett med stanser og dier med diameter:  $\varnothing 7$ ,  $\varnothing 9$ ,  $\varnothing 11$ ,  $\varnothing 13$ ,  $\varnothing 17$ ,  $\varnothing 19$ ,  $\varnothing 11 \times 15$ ,  $\varnothing 13 \times 18$  mm. Ved kjøp av maskinen kan en velge disse 8 sett med størrelser en selv trenger.
2. 2 sett (4 stk.) med horisontal bøyedie
3. 2 sett (3 stk.) med vertikal bøyedie
4. 1 sett med U-type bøyedie
5. 1 sett med oljefilter
6. 1 sett med unbrakonøkler.
7. 3 sett med fotpedaler
8. 1 sett med tetningsring for hydraulikksystem
9. 2 stk. grensebrytere
10. 1 sett med lokasjonsnål for stanser.

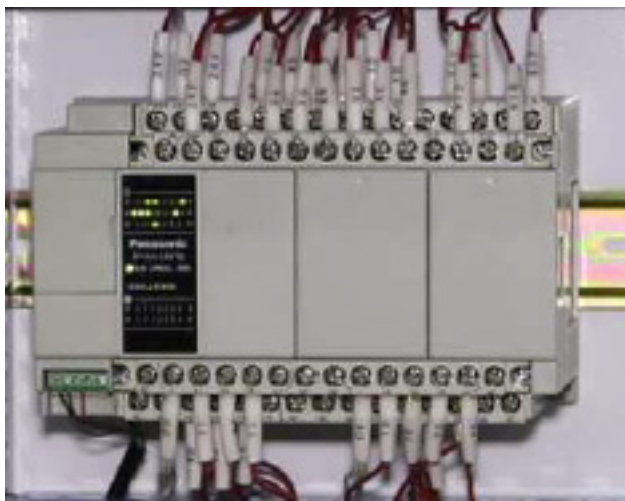




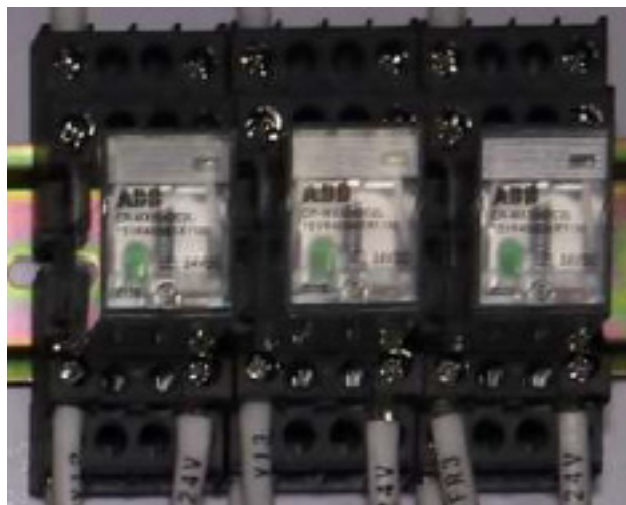
Valgfrie deler som ikke er inkludert i standard levering.



Matebord med ruller.



Panasonic PLC styringsystem



Kontrollreleer fra ABB



Termiske rele, AC kontaktorer fra Schneider



Retningsventil fra YUKEN



Pakket solid på pall med trekasse for beskyttelse i transport

