



MT+ 300E TARETLİ PUNCH MAKİNESİ

Zımbalama teknolojisi geri döndü. Atölyeniz için üretildi, kârlı bir üretim için geliştirildi.

1

Daha fazla üretin. Daha az hazırlık yapın

Aynı anda 38 takım; böylece tüm parça serileri kesintisiz şekilde üretilir. Çalışma sırasında manuel takım değişimi gerekmez. Daha kısa hazırlık süresi. Vardiya başı daha fazla parça.

4

$\pm 0,1$ mm. Her vardiyada

Hassas işlenmiş makine gövdesi ve kapalı döngü servo sistemi, sürekli ve yüksek frekanslı zımbalama işlemlerinde, zamana bağlı sapma olmaksızın $\pm 0,1$ mm zımbalama hassasiyeti sağlar. Müşterilerinize garanti edebileceğiniz bir hassasiyet.

2

Daha az fire. Daha kısa çevrimler

Entegre yerleştirme (Nesting), hesaplama ve sıralama sayesinde, manuel yerleşime kıyasla malzeme kullanımında %8-15 iyileşme sağlar. Deneme yanılma yok, sac israfı yok. Tamamen otomatik süreçlerle daha kısa çevrim süreleri.

5

Autopilot modunda programlama

JFY PUNCH zımbalama parçalarını; sıra optimizasyonu, çoklu takım (Cluster) ve mikro tutucular (Micro Joint) kullanarak manuel müdahale gerekmez otomatik olarak programlar. JFY PLUS ile birleştirin; lazer kesim, zımbalama ve bükme işlemlerini tek bir arayüzde, tek bir iş akışı üzerinden programlayın.

3

Lazerin yapamadığı formlar

Menfezler, ekstrüzyonlar, dış açılmış havşalar, nervürler, koparma pencereleri: hepsi tek programda, tek makinede. Parçalarınız form verme operasyonları gerektiriyorsa, bunu ancak zımbalama sağlar.

JFY

JFY ile verimsizliği delip geçin

JFY, değer yaratma ve maliyet düşürme konusunda en üst düzey optimizasyon destekçinizdir. Mükemmel servis desteğimiz ile birlikte sizi kazanan tarafa taşır!



Mekanik Parçalar



CNC Kontrol Ünitesi



Güvenlik Sistemi

Teknik Veriler

Ana Teknik Özellikler		Birim	MT+ 300E-2515
Maks. zımbalama kuvveti		kN	300
Ana tahrik tipi		/	Servo motor
Maks. sac işleme ölçüsü (tek sefer yeniden pozisyonlama ile)		mm	5000x1500
Maks. işlenebilir sac kalınlığı		mm	6
Tek vuruşta maks. zımba çapı		mm	Φ88,9 mm
Maks. zımba stroku		mm	32
Sac tutucusu sayısı		adet	3
İstasyon sayısı		adet	38
Otomatik indeks sayısı		adet	2 (D)
Zımbalama hassasiyeti		mm	±0.1
Maks. ilerleme hızı	X Eksen	m/dk	80
	Y Eksen	m/dk	80
	XY Birleşik	m/dk	113
Çalışma tablası seçimi	3 mm ve altı kalınlıklar için	mm	İnce fırçalı sabit çalışma tablası
	3-4 mm kalınlık için	mm	Fırça ve çelik bilyalı sabit çalışma tablası
	4-6 mm kalınlık için	mm	Tam çelik bilyalı sabit çalışma tablası
6 mm strokta, 1 mm adımlarla maks. vuruş sayısı		hpm	750
6 mm strokta, 25 mm adımlarla maks. vuruş sayısı		hpm	400
Taret dönüş hızı		rpm	30
CNC sistemi		/	FANUC
Kontrol eksen sayısı		adet	5 (X, Y, V, T, C)
Boyutlar (güvenlik çiti dahil)		mm	7026×7900×2360