

Teklif Tarihi

27.09.2023

Teklif Numarası

B - 6626

Teklif Konusu

CMKS A160 2D 1300 12T

Kompakt Tip Rulo Sac Açma Doğrultma ve Sürme Makinası

Genel Özellikler

Sac Genişlik Kapasitesi

260~1300mm

Sac Kalınlık Kapasitesi

1,2~10,0mm



TEMSİLİ RESİM

Rulo Sac Açıcı

Rulo Taşıma Kapasitesi	12000Kg	
Tambur Açma-Kapama	Hidrolik sıkma	
Hidrolik Ünite	Var	
Tambur Sayısı	Tek	
Rulo Üst Baskı Kolu	Hidrolik ve motorlu	WATTDRIE
Rulo Alt Baskı Kolu	Hidrolik ve motorlu	WATTDRIE
Rulo Sac İç Çap / Dış Çap	480~520 / 1600	
AC Motor Gücü	5,5kW	WATTDRIE
Redüktör Tipi	Konik tip, helis dişli, düşük boşluklu	WATTDRIE
Güç Aktarma Tipi	Zincir dişli	SKF
Hız Kontrol	Var	SIEMENS
Fren Sistemi	Pnömatik disk fren	TWIFLEX
Loop Kontrol	Mesafe ayarlı lazer sensör	SICK
Rulo Sac Yükleme Arabası	Var	
Rulo Sac Merkezleme	Servo motor kontrollü rulo dayama ayakları	SIEMENS

Rulo Sac Doğrultma Sürme

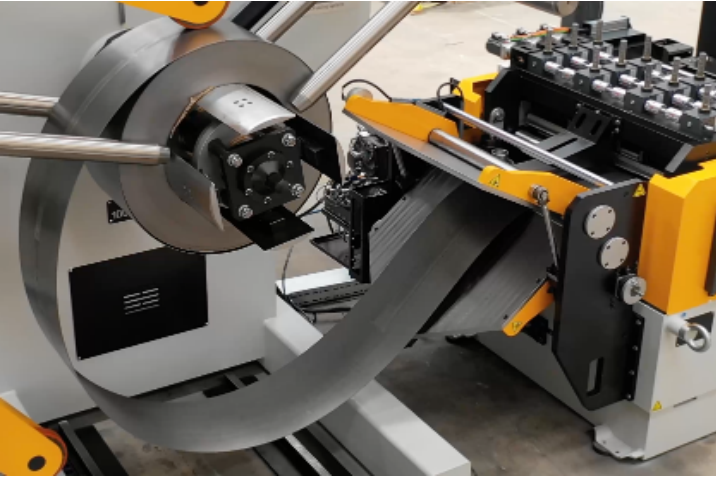
Sac Bel Kırma Sistemi	Hidrolik tahrikli bel kırma kolu	
Doğrultma Timsah Ağız Sistemi	~20 derece açılabilir hidrolik tahrikli	
Doğrultma Tahrik Şekli	Dişli aktarma	
Doğrultma Ayar Tipi	Servo motorlu / 3 adet	SIEMENS
Doğrultma Grubu Baskı Redüktör	3 çift, şaft bağlantılı	
Doğrultma Grubu Destek Rulmanları	Var	
Doğrultma Merdane Dizilimi	4 Altta / 3 Üstte	
Doğrultma Merdane Sayısı	7	
Doğrultma Merdane Çapları	160mm	
Doğrultma Destek Merdanesi	Var - 2 sıra destek	
Sürme Merdane Sayısı	2	
Sürme Merdane Çapları	200mm	
Sürme Merdaneleri Baskı Ayarı	Hidrolik	
Servo Motor Gücü	62Nm	SIEMENS
Redüktör Tipi	Konik tip, helis dişli, kamasız ve konik sıkma, düşük boşluklu	WATTDRIE
Pilotlama Sistemi	Hidrolik sistem	
Sürücü Yüksekliği Ayar Sistemi	Pozisyon kontrollü, motorlu, 200mm	
Kalıp İç Sac Pozisyon Ayarı	El çarkı	EUCHNER
I/O Haberleşme Şekli	Makine üzerinde, IP67 koruma sınıflı	

Servo Motorlu Rulo Dayama Ayakları



Rulo sacın tambur üzerine merkezlenmiş bir şekilde takılması, servo motor kontrollü rulo dayama ayakları ile yapılır. Kullanılacak sacın genişliği operatör paneline girildiğinde rulo dayama ayakları servo motorlar ile tambur merkezinden iki tarafa eşit şekilde açılarak istenilen genişliğe gelir. Böylece rulo sacın tamburda merkezden kaçık bağlanma ihtimali ortadan kalkar. Rulo bağlama süresi çok daha hızlı ve güvenli olarak gerçekleşir.

Rulo Sac Ağzılama Sistemi



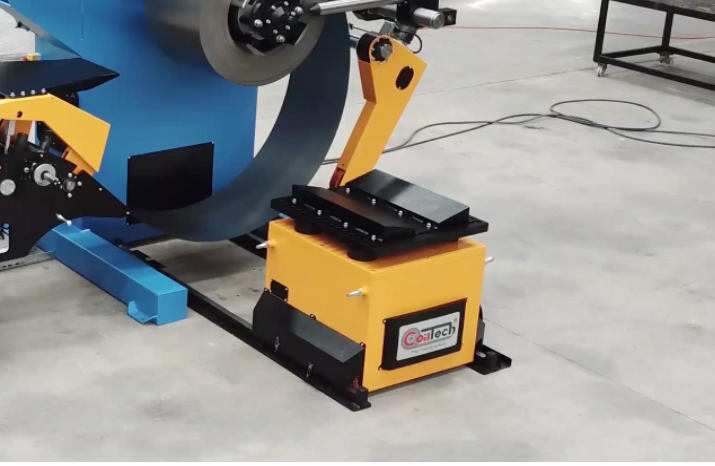
Rulo sacın doğrultma-sürme grubu içerisine el değmeden, hızlı ve güvenilir bir şekilde verilebilmesi için hidrolik tahrikli ağzılama sistemi bulunmaktadır. Hidrolik tahrikli alt ve üst küreklerden oluşan bu sistem bağlanan rulonun çapına göre pozisyonu ayarlanabilir ve alt kürekteki uzayan dil sayesinde rulo yaklaşıp sacı kürek üzerine almaktadır. Kürek üzerine alınan sac el değmeden doğrultma merdanaları arasına gönderilir.

Timsah Ağız Açılma Sistemi



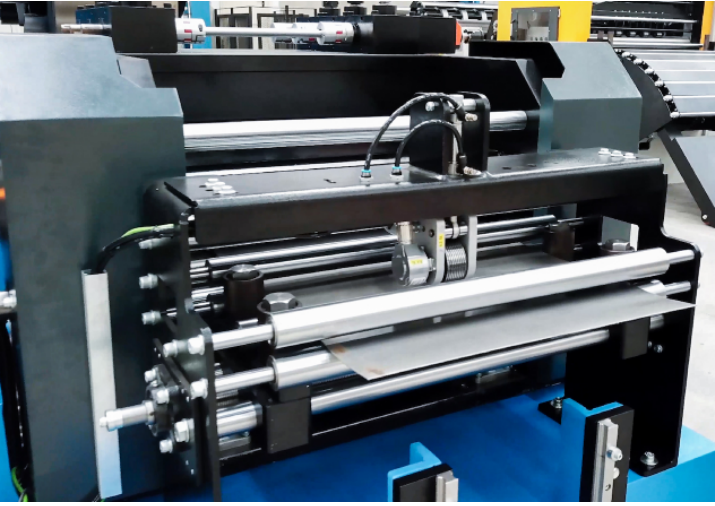
Doğrultma sürme grubu sac giriş tarafından yaklaşık 20 derecelik bir açı ile açılır. Bu sayede sacın doğrultma sürme grubu içerisine rahat bir şekilde girmesi sağlanır. Bu özellik sayesinde yeni rulo bağlama sırasında yaşanan vakit kaybı minimum seviyede olur. Doğrultma sürme grubunun bu açılma hareketi iki taraftan hidrolik pistonlar ile gerçekleşir.

Rulo Yükleme Arabası



Forklift veya vinç vasıtası ile yükleme arabasının üzerine bırakılan rulo sac, kumanda kontrolü ile tambura hızlı ve güvenli bir şekilde takılır. Rulo yükleme arabası, Z eksenindeki hareketini hidrolik piston ile, Y eksenindeki hareketini ise ac motor tahriki ile yapar. Üzerine yüklenen rulonun arabanın hareketi esnasında devrilmesini engellemek için kılavuz kollar bulunmaktadır.

SIEMENS SIMOTION D - the high-end motion control system - Harici Enkoder Kontrol



Harici enkoder uygulaması ile sürme merdaneleri ile sürülen sac ikinci bir kontrolden daha geçer. Sürme merdanelerinin yaptığı ölçüm ile enkoder tekeri tarafından yapılan ölçüm sürme işlemi yapıldığı süre boyunca anlık olarak kontrol edilir. Sürme işlemi sırasında olası bir patinaj veya kaçırma ihtimalinde bu kayıplar aynı anda tolere edilerek sürme işlemi gerçekleşir.

Simplinx Uzaktan Bağlantı



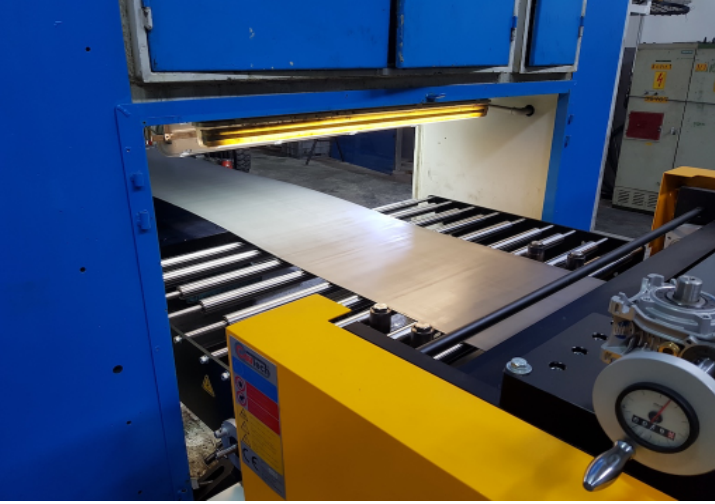
Simplinx uzaktan bağlantı modülü ile makinalarımız daima ulaşılabilir. Herhangi bir arıza durumunda teknik servis ekibimiz makinalarınıza uzaktan bağlanarak ilk müdahale ve tanı koyma süreçlerini en hızlı şekilde halletmektedir. Ağınızdaki port ya da firewall kısıtlaması prosedürlerine takılmadan en hızlı şekilde bağlantı kurabilmek için alt yapısı hazırdır.

El Çarkı ile Kalıp İçi Pozisyon Ayarı



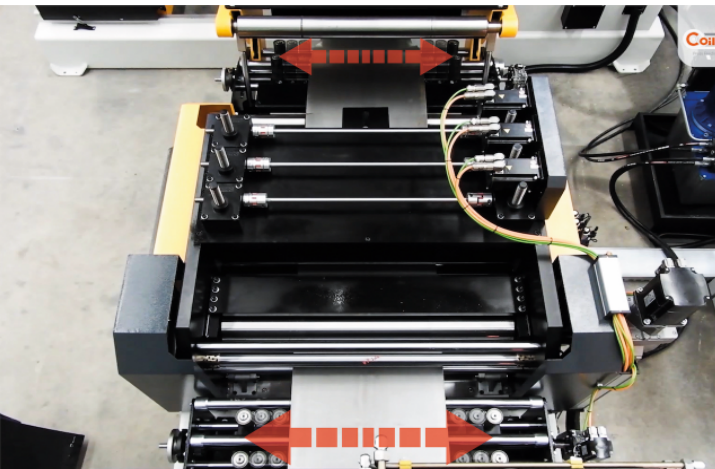
Progresiv kalıplarda rulo sacın kalıp içersine verilmesinden, ilk parça düşene kadar pres tek vuruş modunda ve besleme sistemi ise manuel modda kullanılmaktadır. Her bir vuruş sonrasında sacın bir sonraki aşamaya ilerletilmesi el çarkı ile çok daha hassas ve hızlı bir şekilde yapılmaktadır. Böylece hem seri üretime başlama süresi çok kısılacak, hem de iş güvenliği açısından daha güvenli bir çalışma sağlanacaktır.

Sürücü Çıkışı Yolluk



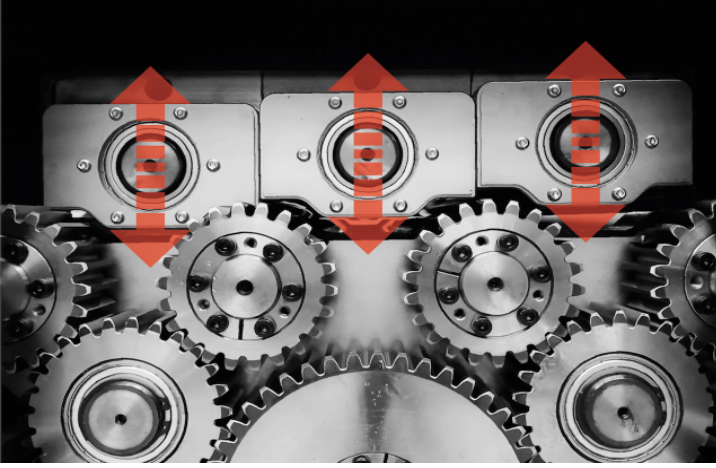
Sürme merdaneleri ile pres tablası arasındaki bölgede sacın eğim vermeden taşınabilmesi için köprü vazifesi gören bir ünite vardır. Bu sistem doğrultma-sürme grubu üzerine bağlandığı için yükseklik ayarının değişmesi ile birlikte aynı şekilde hareket etmektedir. Tabla üzerine uzayacak şekilde bir mekanizması yoktur. Uzunluk sabittir.

Kalıp Tanıma Sistemi - Servo Motorlu Kılavuzlar



Doğrultma sürme grubu giriş ve çıkışında bulunan sac kılavuzlama milleri servo motorlar ile ayarlanır. Kullanılacak sacın genişliği operatör paneline girildiğinde kılavuzlama milleri merkezden iki tarafa eşit şekilde açılarak istenilen genişliğe gelir. Böylece rulo sacın doğrultma sürme grubunu içerisinde merkezlenmiş olarak kalıba kadar ulaşması sağlanmış olur. Bu ayarın servo motorlar ile yapılması ayarın hassas ve çok hızlı bir şekilde tamamlanmasını sağlar. Kalıp tanıma sistemi paketi ile dahil edilebilir.

Kalıp Tanıma Sistemi - Servo Motorlu Doğrultma Ayarı



Doğrultma grubundaki üst merdanelerin her biri ayrı ayrı kontrol edilebilir. Bu kontrol sac düzlemsellik ayarının daha hassas bir şekilde yapılmasını sağlar. Üst gruptaki her bir merdane servo motor ile tahrik edilerek baskı ayarı yapılır. Operatör paneli üzerinden girilen pozisyon ayarı otomatik olarak gerçekleşir. Operatör paneli üzerinden merdanelerin güncel pozisyonları hassas olarak takip edilebilir.

Kalıp Tanıma Sistemi - Pozisyon Kontrollü Yükseklik Ayarı

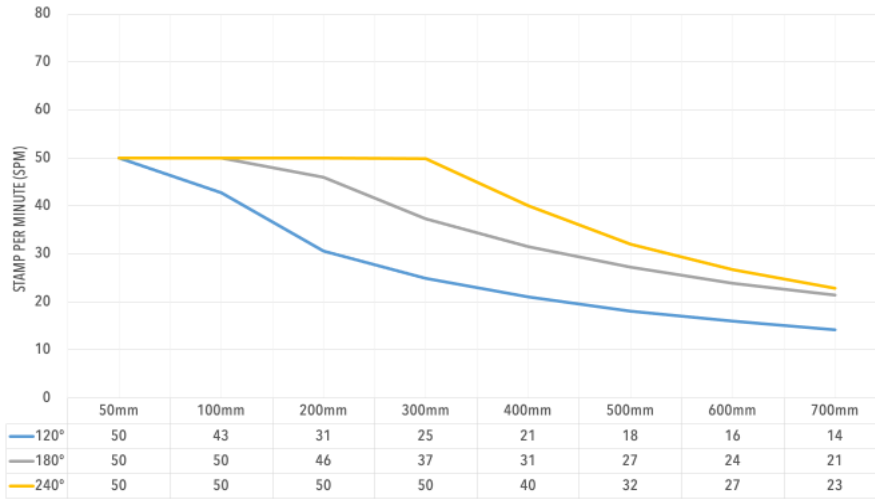
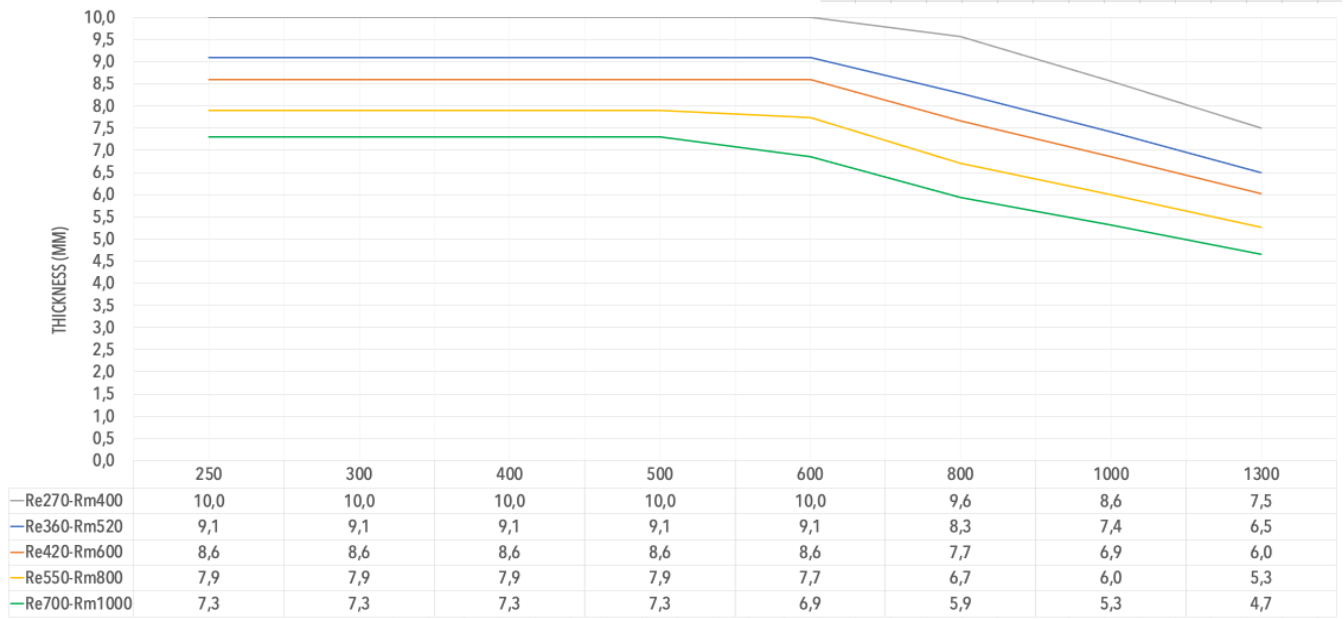


Doğrultma sürme grubunun yükseklik ayarı motorlu bir sistem ile otomatik olarak gerçekleşir. Operatör paneline tabla üzerinden kalıp sac giriş mesafesi girildiğinde sürücü girilen değere otomatik olarak yükselir veya alçalır. Pozisyon kontrolü gövde üzerindeki lineer cetvel ile yapılır.

Güvenlik Paketi



Güvenlik Kontrolörü	SICK
Çit Sistemi	TROAX
Güvenlik Kapısı	TROAX
Kilit Sistemi	EUCHNER
Işık Bariyeri	SICK

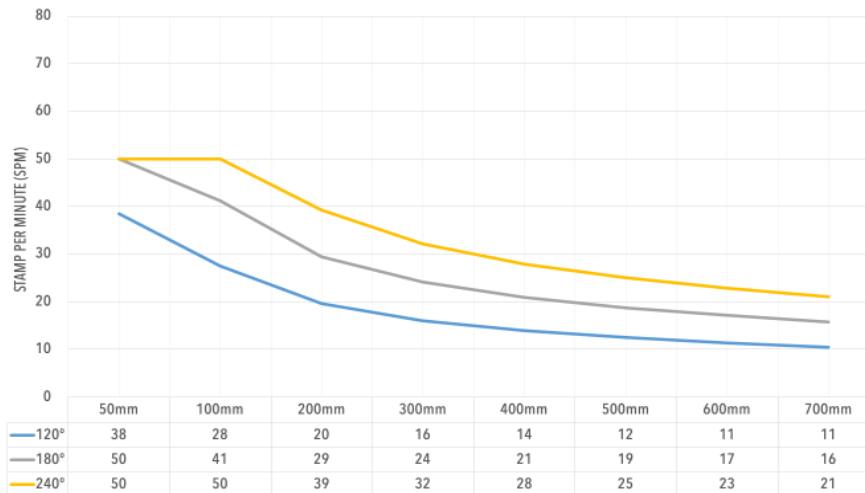


Motorlu Mod İvme $2,0\text{m/sn}^2$

Sürme Hızı 40m/dk

Proses Hızı 12m/dk

Pilotlama Zamanı 400ms



Frenli Mod İvme $0,8\text{m/sn}^2$

- 1 Müşteri firmaya bildirilen üretim süresi, peşinat bedelinin üretici firma banka hesabına yatırılması ile birlikte başlar.
- 2 Müşteri firma kendisine bildirilen tarihten itibaren 1 hafta içerisinde makinasını teslim almak zorundadır. 1 haftanın sonunda teslim alınmayan makina, üretici firma tarafından ayarlanan bir nakliye şirketi ile nakliye ve sigorta ücretleri müşteri firmaya ait olmak üzere gönderilir.
- 3 Bu teklif müşteri firma tarafından kabul edildikten sonra iptal edilme süresi 7 iş günüdür. 7 iş gününden sonra müşteri firma tek taraflı olarak sözleşmeyi iptal edemez.
- 4 Bu teklifin geçerlilik süresi 1 aydır. Hazırlanma tarihi üzerinden 1 ay geçmiş tekliflerin tekrar revize edilmesi üretici firmanın takdirindedir.
- 5 Üretici firmanın bütün ürünleri mekanik ve elektronik olarak 2(iki) yıl garantilidir. Kullanım hatasından kaynaklanan veya üretici firmanın ürünü olmayan bir unsurun (kalıp, pres, giyotin v.s.) sebep olduğu arıza ve problemler garanti kapsamına girmez. Garanti kapsamı dışında yapılan bütün müdahaleler müşteri firmaya fatura edilir.
- 6 Bu sözleşmede yer almayan hiçbir özellik ve opsiyon sonradan talep edilemez. Makinanın belirtilen şartlardan daha az veya daha fazla bir fonksiyonu yerine getirmesi beklenemez.
- 7 İş bu teklif ve müşteri takip sistemimiz üzerinde yer alan kişisel bilgiler, mal ve hizmet satış süreçlerinin gerçekleştirilmesi, onay süreçleri ve ödeme süreçlerinin gerçekleştirilmesi gibi amaçlarla sınırlı olarak işlenmektedir. Vermiş olduğunuz bilgiler yasal süre kadar muhafaza edilecektir. Kişisel verilerinizle ilgili aydınlatma metnine <https://coiltech.com.tr/kvkk> adresinden ulaşabilirsiniz.

❶ CE belgesi

Makina Emniyeti Direktifi (2006/42/AT) ve Alçak Gerilim Direktifi (2014/35/AT) ile uyumluluk

- ❶ Makina Emniyeti Direktifi (2006/42/AT) Madde 4/F'e göre makinamız tamamlanmamış makinadır. Ürünün bir sistemle entegre olarak ya da diğer bir birim ile birleştirilerek kullanıldığı durumlarda, Makina Emniyeti Direktifi (2006/42/AT) ve Alçak Gerilim Direktifi (2014/35/AT) ile uyumluluk yalnızca bu ürünü kapsar ve ancak ürünün ekindeki montaj, çalıştırma ve bakım talimatına uygun şekilde monte edilmesi şartıyla geçerlidir. Sistem kurucusu sistemin tamamının Makina Emniyet Direktifi (2006/42/AT) ve Alçak Gerilim Direktifi (2014/35/AT) uyumluluğundan sorumludur.