

NI-26A

MEC 26 轴精密数控多线成型机

对应线径： $\phi 1.0 \sim \phi 2.6$ mm

全新一代弹簧成型机的诞生。
在 4 组 3 次元滑座下、实现各种线材的加工。



加工动画请
参考



26 轴精密数控多线成型机

NI-26A

利用精密数控多线成型机可自由自在的加工特性、实现高附加值的成型和高生产率的各种加工。



■ 特长

● 在 4 组 3 次元滑座的运作下、可自由自在的加工各种线材

运用上下各 1 组的高速 3D 滑座和左右两侧的高速 3D 双滑座来进行直接的操作。

● 自由自在的成型加工

标准搭载左右双旋转伺服器 (WR)、上旋转伺服器和正面的二次加工用的旋转夹具单元、以及新研发的线材旋转送料机构、大幅扩展了可加工范围。

● 高度的重现性可以缩短安装调试时间

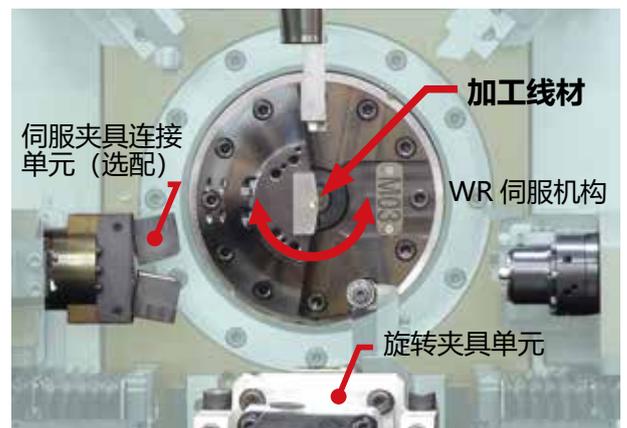
在安装工具时，无需调整螺丝。
透过数据控制可进行精密的程序调整、大幅缩短了安装准备的时间。

● 高精度加工

使用新开发的折弯传感器 BS 功能、可实现高精度的折弯加工。

高刚性的气压切刀单元，在切断时不使用芯轴，可以在防止磨损的同时、实现低噪音与切断面的美观。

在旋转夹具单元和双旋转伺服器的协助下、线材切断后的加工变得更加容易、有助于高附加价值的加工。



旋转夹具单元可对应长尺寸加工



气压切刀单元



■ 弹簧成型机专用程序「MNO2」使操作性能更加提升

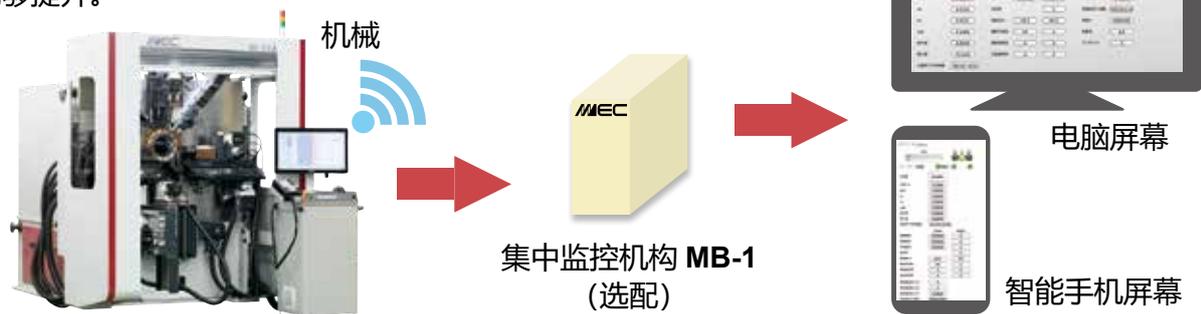
- MEC 独自开发的 MNO2 弹簧成型专用程序对每个轴的操作状态、输入 / 输出、跳转项等做出显示、让您一目了然地掌握程序流程。
- 大幅提升了程序编辑功能，使用导引系统功能与触摸式液晶萤幕，能够更加容易制作程序。
- 且可在与主屏幕分开的专用屏幕上设置检测长度、控制卷绕角度与设定输入 / 输出等。
- 对精密数控扭簧机和精密数控卷绕弹簧机都追加了更便利的共通程序系统。
- 利用用途广泛的生产管理页面和生产数据收集库功能、维持高效能的生产作业。



「MNO2」的主程序页面和生产控制页面升级为触摸式规格、大幅提高了操作性能。

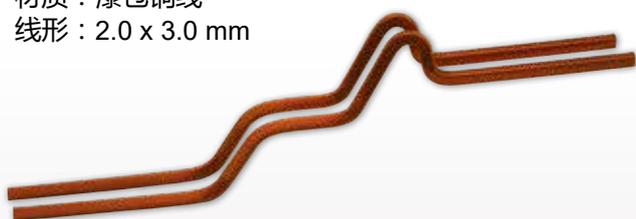
■ 对应 IoT 系统

使用标准内建、操作性能优越的「MNO2」系统来进行 26 轴精密数控多线成型机的控制、可经由 Wi-Fi 功能在智能手机与电脑等装置、对机械进行监控、利用预防保全的机能定期维修保养、使生产效率能够提升。



■ 样品例

电动汽车零件
材质：漆包铜线
线形：2.0 x 3.0 mm



扭杆
材质：琴钢线
线径： $\phi 2.3$ mm



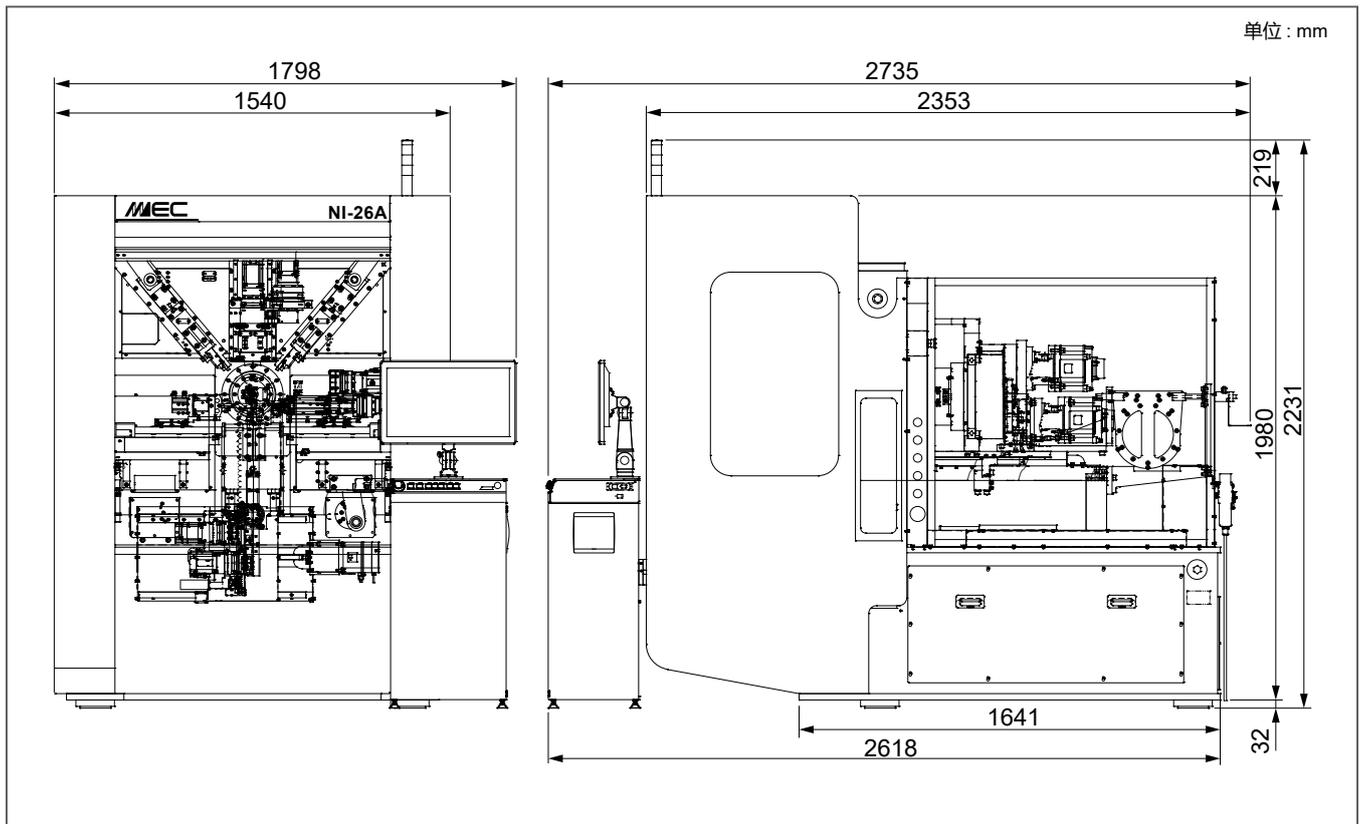
扭簧
材质：琴钢线
线径： $\phi 2.3$ mm

拉簧
材质：琴钢线
线径： $\phi 2.6$ mm (D/d 4)



母线
材质：漆包铜线
线径： $\phi 3.3$ mm

详细规格



机种名称	NI-26A
线径	φ1.0 ~ φ2.6 mm
最大摆幅 (芯轴)	150 mm
最大摆幅 (夹住后)	330 mm
弹簧指数	D/d 4 以上
送线轴 *	0.0001 mm
最大送线速度	118 m/min
标准轴数	26 轴 (最多 30 轴)
电磁阀	5 个端口 (最多 8 个端口)
最大使用空气压	0.5 MPa
电源	AC 三相 200V 30A
主体重量	4,150 kg
控制装置	Windows
系统软件	MNO2
显示装置	21.5 英寸 full HD 触摸屏幕
外部记忆装置	USB 内存卡
环境温度	5 ~ 40°C

主要选配

· 芯轴支架

通过安装曲柄滑座，可以进行高精度的线圈加工。



· 伺服夹具连接单元

搭载 WR 伺服器、夹持住铁线等被加工的材料。搭配 3D 滑座后、可在铁线切断后继续加工。另外、搭配回轉滑座后可进行拉簧的加工生产。



· 德式挂钩成型连接

可以加工弹簧指数 4 以上的德式挂钩拉簧。

* 最小输入值：程序输入时的单位，非指精确度。

产品规格，尺寸，设计等如有改良变更，恕不另行通知。

