

Những lợi ích của Máy dập trục vis truyền động bằng servomotor

Từ khóa 1
TIẾT KIỆM NĂNG LƯỢNG

Từ khóa 4
ĐỘ CHÍNH XÁC CAO

Từ khóa 5
KHÔNG CẦN KỸ NĂNG CAO

Từ khóa 2
ÍT PHẢI BẢO DƯỠNG

Từ khóa 6
TỐC ĐỘ VẬN HÀNH CAO

Từ khóa 3
**ÁP DỤNG TRONG
NHIỀU DẠNG SẢN PHẨM**



Từ khóa 7
**KHÔNG DỪNG BỘ THĂNG
(PHANH)**

CHI PHÍ VẬN HÀNH THẤP



Từ khóa 8
TIẾT KIỆM CHI PHÍ

TỐN ĐIỆN
TỐN KHÍ NÉN
BẢO DƯỠNG
NHIỀU THAO TÁC
CHẠY THỬ
TỰ ĐỘNG

ĐIỆN ĐƯỢC TÁI TẠO
TRUYỀN ĐỘNG BẰNG MOTOR
KHÔNG DỪNG LY HỢP THĂNG
CHẠY THEO LẬP TRÌNH
BỘ NHỚ DỮ LIỆU
HOẠT ĐỘNG THEO SERVO

LỢI ÍCH SERVO

DÙNG NĂNG LƯỢNG ÍT HƠN 30-50%
KHÔNG SỬ DỤNG KHÍ NÉN
ÍT BẢO DƯỠNG
KHÔNG CẦN KỸ NĂNG CAO
CHI PHÍ CHẠY THỬ MÁY THẤP
DỄ VẬN HÀNH

DẠNG MA SẮT TRƯỚC ĐÂY

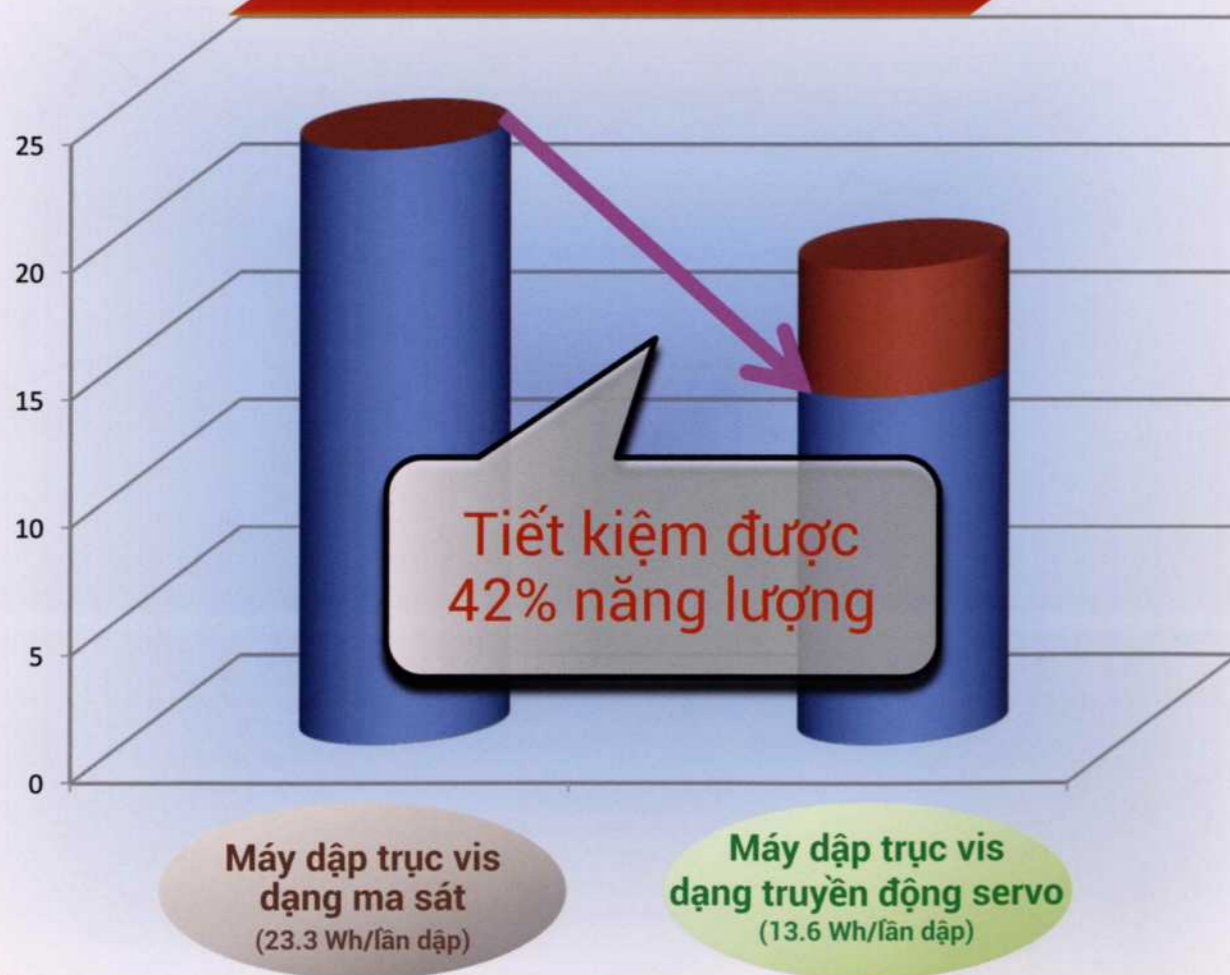
**DẠNG TRUYỀN ĐỘNG BẰNG
MOTOR SERVO**

Từ khóa 1 TIẾT KIỆM NĂNG LƯỢNG

- Động cơ tái tạo điện làm giảm lượng tiêu thụ năng lượng.
 - Động cơ chỉ chạy khi cần thiết
 - Tiêu thụ khí nén là ZERO
- Tiết kiệm năng lượng , tối thiểu là 30%, tối đa là 50%

Xác nhận thông số dập

So sánh lượng điện tiêu thụ



Máy dập trục vis dạng ma sát
(23.3 Wh/lần dập)

Máy dập trục vis dạng truyền động servo
(13.6 Wh/lần dập)

Từ khóa 2 ÍT PHẢI BẢO DƯỠNG

- Được truyền động trực tiếp từ Motor, không cần qua ly hợp.
- Thắng (phanh) chỉ sử dụng trong trường hợp khẩn cấp.
- Không có bánh ma sát
- Có hệ thống chống quá tải và ngừng máy để bảo vệ cho máy không bị hư hỏng.
- Có sensor (mắt thần) điều khiển bôi trơn máy.

→ CÓ ÍT CHI TIẾT MÁY PHẢI BỊ THAY THẾ, ÍT BẢO DƯỠNG, HOẠT ĐỘNG LIÊN TỤC.



MÁY DẬP 80 TẤN DẠNG MA SÁT
80AF



MÁY DẬP 600 TẤN DẠNG TRUYỀN ĐỘNG
SERVO MOTOR - 600VES

Từ khóa 3

ÁP DỤNG TRONG NHIỀU DẠNG SẢN PHẨM

- Vi truyền động bằng servo, đầu búa có thể giảm được tốc độ
- Máy lớn có thể dập trên được sản phẩm nhỏ
- Thời gian quy trình gần như bằng nhau
- 1 máy có thể làm nhiều sản phẩm

ÁP DỤNG TRONG NHIỀU DẠNG SẢN PHẨM



DẠNG MÁY MA SÁT NHỎ



DẠNG TRUYỀN ĐỘNG BẰNG SERVO



DẠNG MÁY MA SÁT LỚN

Từ khóa 4

ĐỘ CHÍNH XÁC CAO

- Không có sự bất ổn định như truyền động ma sát
- Kiểm soát lực dập qua bánh đà thông qua bộ mã hóa
- Vị trí của đầu búa được kiểm soát bằng bộ mã hóa
- Có thể nhìn thấy được tốc độ của đầu chạy (= lực được tạo ra)

→ Độ chính xác cao đã được thực hiện.



Từ khóa 5 KHÔNG CẦN KỸ NĂNG CAO

- Bộ nhớ dữ liệu (200 chương trình dập khác nhau)
- Động tác được xuất hiện trở lại dễ dàng.
- Các cài đặt thông số, chế độ hoạt động của máy được thực hiện trên màn hình cảm ứng.
- Không cần kỹ năng đặc biệt để vận hành máy.
- Không đòi hỏi trình độ và kinh nghiệm khi vận hành máy

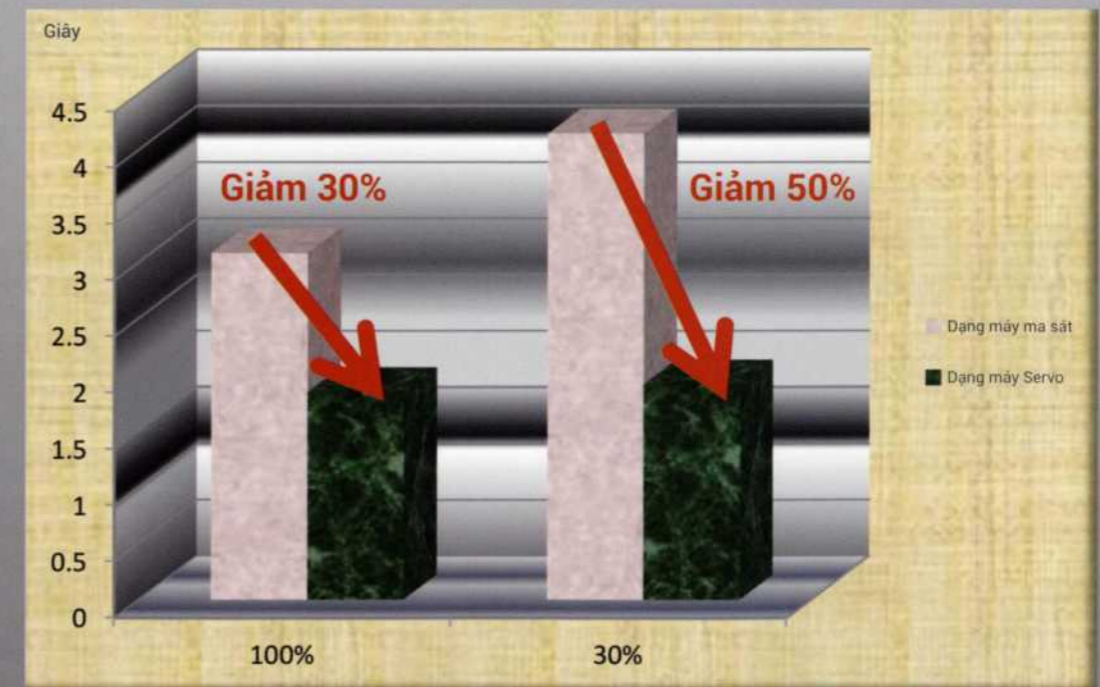


Các cài đặt có thể thực hiện trên màn hình cảm ứng

Máy kiểu cũ cần phải có trình độ

Từ khóa 6 TỐC ĐỘ VẬN HÀNH CAO

- Thực hiện thông số cài đặt nhanh chóng giảm tốc độ rên và quay trở lại nhanh bằng tốc độ cao nhất.
- Thời gian cho 1 hành trình rất nhanh.
- Sự phản hồi cao do được truyền động bằng motor servo, đầu búa di chuyển nhanh chóng
- Tốc độ vận hành cao được xác nhận.
- Thời gian dừng máy được cắt giảm vì thời gian bảo dưỡng máy ít.



So sánh thời gian vận hành giữa máy dập dạng ma sát và dạng Servo tại tốc độ 100% và 30%

Từ khóa 7
**KHÔNG DỪNG BỘ THĂNG
(PHANH)**

- Ít các bộ phận ma sát hơn như : không có Bộ ly hợp và thăng, tỷ lệ ngừng máy ít hơn.
- Sự chuyển động dọc của đầu búa ít bị vướng víu hơn
- Số lượng linh kiện của máy ít hơn
- Cảnh báo quá tải và cảnh báo bôi trơn để dừng máy giúp cho bảo vệ máy khỏi bị nứt, vỡ...

ENOMOTO MACHINE CO., LTD.

**1-1-5 Machiya, Midori-ku, Sagami-hara-City,
Kanagawa-Pref., 252-0101 JAPAN**

Tel. +81-42-782-2842

Fax. +81-42-782-4461

<http://www.enomt.co.jp>

Email: enomoto@enomt.co.jp