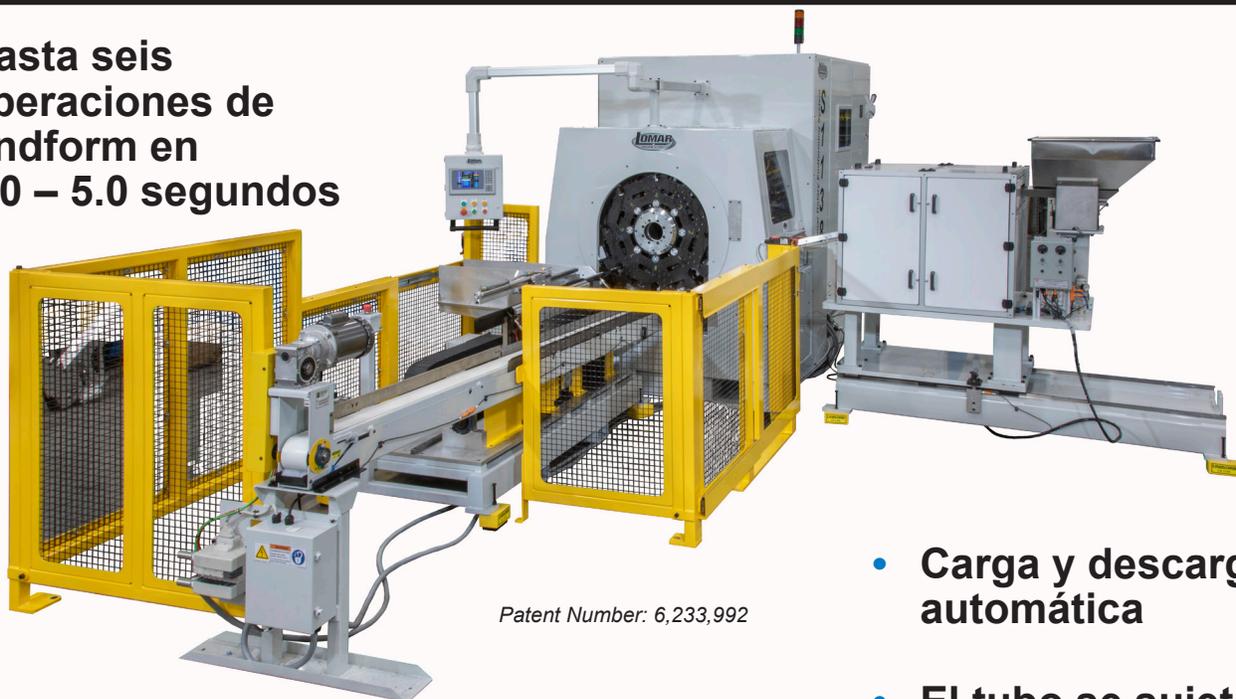




Máquina rotativa de encofrado final S1138 de múltiples impactos

Diseñadora, Fabricante, e Integradora de Máquinas y Herramientas

- **Hasta seis operaciones de Endform en 4.0 – 5.0 segundos**



Patent Number: 6,233,992

La máquina de conformado de extremos rotativa S1138 Multi-Hit está diseñada para aplicaciones de conformado de extremos de tubos de alto volumen.

El S1138 utiliza una torreta de indexación servocontrolada de 8 estaciones para la transferencia de piezas. Con cada índice de 45° de la torreta, las piezas se transfieren desde una estación de carga automática a múltiples estaciones de formación de extremos.

Las estaciones son configurables de fábrica con estaciones de encofrado de cilindros hidráulicos, una estación de corte y/o ranurado por laminación servocontrolada, estaciones de alimentación de

componentes y estaciones de ensamblaje.

Una vez sujetos, los tubos no se sueltan ni se vuelven a sujetar hasta que se completan todas las operaciones en cada estación.

El resultado es una pieza completa y terminada, con hasta 6 operaciones de forma final y sin una reducción excesiva del diámetro, en 4 a 5 segundos (según la aplicación).

La tecnología comprobada combinada con el sistema de transferencia de piezas rotativas patentado de Lomar permite que el S1138 logre un rendimiento sin igual.

- **Carga y descarga automática**
- **El tubo se sujeta una vez, eliminando la reducción de múltiples abrazaderas**
- **Sistema de transferencia de piezas de indexación servo**



Características



Panel de Control HMI



Diseño y Fabricación de Herramientas de Forma Final

Capacidades

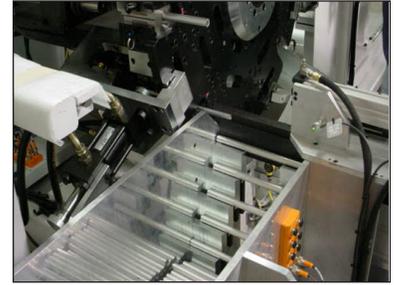


135 Main Street, P.O. Box 128
Horton, MI 49246 U.S.A.
Phone: (517) 563-8136
sales@lomar.com
www.lomar.com

- El controlador Allen-Bradley Panelview (mostrado) tiene la capacidad de conservar múltiples configuraciones de piezas, lo que hace que el cambio sea rápido y eficiente.
- 8 estaciones, carga y descarga automáticas, 6 estaciones configurables de fábrica para formación de extremos, ranurado por laminación o corte, alimentador de componentes y ensamblaje.
- Unidad de potencia hidráulica autónoma con enfriador de aire forzado.
- Herramientas de cambio rápido de fácil acceso.
- Utiliza cartuchos de herramientas de punzonado de forma final de cambio rápido patentados por Lomar para un cambio rápido y eficiente.
- Mecanismo mecánico de palanca y enlace utilizado para cerrar bloques de sujeción estándar de 4".
- Material: aluminio, acero dulce, acero inoxidable, cobre y latón.
- Diámetros: 5/16" a 3/4".
- Espesor de pared: Aluminio hasta .065 de pared, acero hasta .049 de pared.
- Tubo más corto/más largo: 7" a 60" de largo.

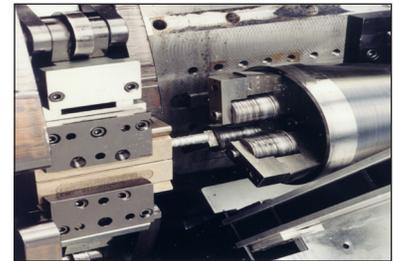
Las interiores son pautas generales, si tiene otras aplicaciones, estaremos encantados de revisarlas.

Opciones



Tolva de tubo de carga automática ajustable

- La tolva de tubo ajustable (mostrada) puede acomodar un amplio rango de diámetros y longitudes de tubo.
- Vigilancia perimetral, escáner de área y cortinas de luz.



Estación de ranurado servo

- Estación eléctrica de ranurado servo (foto insertada) con accionamiento de husillo de velocidad variable para laminar o cortar ranuras.
- Alimentadores de tazones para férulas, bloques e insertos.
- Sistema de lubricación por inundación
- Conformidad de CE/CSA/NR12 disponible
- Sistemas de inspección.

Especificaciones

DIMENSIONES:
108" largo (2743 mm) x 80" ancho (2032 mm) x 88" alto (2235 mm)

PESO DE ENVÍO: Aprox. 8,000 libras

REQUISITOS ELÉCTRICOS:
480V 3 PH, 60Hz
(Hay otras configuraciones disponibles)

MOTOR ELÉCTRICO: 40 CV

BOMBA HIDRÁULICA: 36 GPM

CAPACIDAD DEL DEPÓSITO:
80 galones estadounidenses

TONELAJE DEL CILINDRO:
3,65 toneladas a 1500 PSI

LONGITUD DE GOLPE: 5"

TIEMPO DE CICLO DE LA MÁQUINA:
APROXIMADAMENTE 4 -5 SEGUNDOS
(DEPENDE DE LA APLICACIÓN)