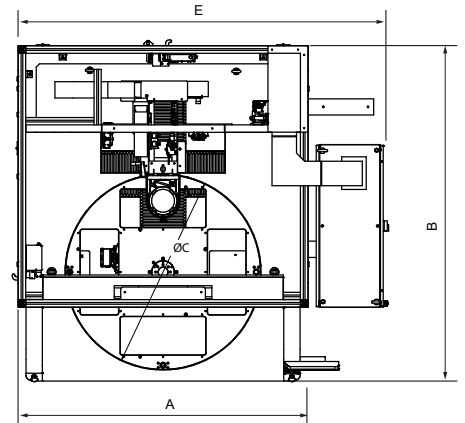
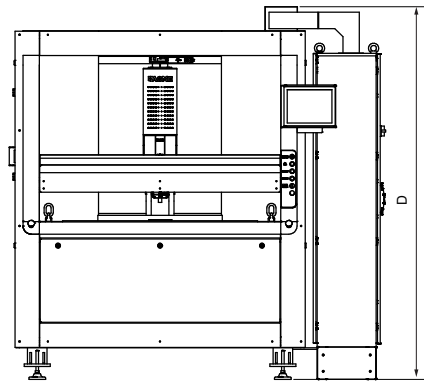


Nitovacie centrum je určené na výrobu vo viacsmernej prevádzke s vysokou výrobnosťou a produktivitou. Stroj poskytuje ideálne riešenie pre zložité súčiastky s jedným alebo viacerými nitmi.

- jednoduché ovládanie, ktoré si rýchlo osvojí každá obsluha
- 2 alebo 3-osový programovateľný posuv
- štvorpolohový otočný stôl s možnosťou pridania ďalších funkcií:
  - automatické podávanie súčiastok,
  - lisovanie, polohovanie, mazanie,
  - kontrola a testovanie,
  - priemyselné značenie výrobkov,
  - automatické vyhadzovanie výrobkov,
  - triedenie nezhodných dielov.



ROZMERY	RR-6-NCD	RR-12-NCD	RR-14-NCD	RR-16-NCD	RR-18-NCD	RR-20-NCD
A	1500	1500	1800	1800	1800	1800
B	1810	1810	1940	1940	1940	1940
∅C	600	800	1000	1000	1000	1000
D	1900	1900	2100	2100	2100	2100
E	2115	2115	2360	2360	2360	2360

Rozmery sa môžu meniť v závislosti od požiadaviek zákazníka.

TECHNICKÉ ÚDAJE		RR-6-NCD	RR-12-NCD	RR-14-NCD	RR-16-NCD	RR-18-NCD	RR-20-NCD
Max. priemer (oceľ pri 40 kg/mm <sup>2</sup> )	mm	6	12	14	16	18	20
Posuv v osi X	mm	150	300	500	500	500	500
Posuv v osi Y	mm	150	200	300	300	300	300
Zdvih nitovacej hlavy	mm	40	40	50	50	50	50
Pohon osí X a Y	—	servo	servo	servo	servo	servo	servo
Pohon nitovacej hlavy	—	pneumatický	pneumatický	pneumatický	hydraulický	pneumatický	hydraulický
Rýchlosť posuvu osi X a Y	m/min.	20	20	20	20	20	20
Rýchlosť prísunu nitovacej hlavy	m/min.	10	10	10	2,5	10	2,5
Počet polôh otočného stola	—	4	4	4	4	4	4
Priemer otočného stola	mm	600	800	1.000	1.000	1.000	1.000
Výkon motora nitovačky	kW	0,25	0,55	1,1	1,1	1,5	1,5
Inštalovaný výkon	kW	3	3,5	6	7	6	7,5
CNC riadenie	—	NUM 1040					
Váha	kg	1.400	1.500	2.000	2.100	2.200	2.300

## PRÍSLUŠENSTVO NA OBJEDNÁVKU

- 2 voľne využiteľné stanice (na evakuáciu, kontrolu dielu, automatické podanie súčiastok a pod.)
- bezpečnostná závera
- riadiaca jednotka Siemens PLC S7-300
- jednotky na kontrolu kvality AC-1, AC-2

## JEDNOTKY NA KONTROLU KVALITY AC-1, AC-2

- jednotky AC slúžia na kontrolu tlaku a priebehu nitovania
- kontrola prebieha porovnávaním reálne nameraných hodnôt s elektronicky nastavenými parametrami
- rozlišovanie zhodných a nezhodných súčiastok podľa nastavených parametrov

### AC-1

- jednotka AC-1 meria absolútnu polohu nitovacej hlavy
- meranie priebehu nitovania vychádza z východiskovej polohy stroja

### AC-2

- jednotka AC-2 disponuje zariadením na mechanické podržanie, vďaka čomu sa stanovuje referenčná plocha na meranie priebehu nitovania
- ideálna pre súčiastky s voľnou toleranciou a požiadavkou na jednotnú veľkosť hlavy nitu



AC-1



AC-2

Automated assembly solutions  
**AGME**

## RIADIACE JEDNOTKY

### Ovládací panel CNC NUM 1040

- ovládanie navrhnuté pre nitovacie centrá AGME
- funkcia servisného systému

### Riadiaca jednotka Siemens PLC S7-300

- dotykový displej pre riadenie funkcií nitovacieho centra

