

EZHONG

— since 1958 —

全自動CNCサーボ4本ロールベンダー / CNC Servo 4-Roll Bender Model: EZW12-8×2500

■ スマートCNC制御 / Intelligent CNC

DXFファイルからの自動プログラム生成。スプリングバック補正搭載。
Auto program generation from DXF files, with springback compensation.

■ 高効率サーボ油圧 / Servo-Efficient Hydraulics

冷却不要、低騒音、大幅省エネ。同期精度±0.2mm。
No cooler needed, low noise, high energy savings. ±0.2mm sync accuracy.

■ 1回の段取りで予曲げ・ロール加工 / One-Setup Pre-Bend & Roll

板厚8mm×幅2500mm。直線端部2T以下。
8mm plate × 2500mm width. Straight edge ≤2T.

■ 堅牢構造 / Robust Build

42CrMo鍛造ロール + 自動調心ベアリング。取出し容易な傾倒フレーム。
42CrMo forged rolls, self-aligning bearings. Flip-down frame for easy unloading.

■ 高精度コーンロール加工 / Precision Cone Rolling

下部ロール・サイドロール傾斜制御。最大30°円錐成形。
Tilt control on lower & side rolls, up to 30° cones.

■ CE適合安全設計 / CE Certified Safety

2006/42/EC (機械指令) 2004/108/EC (EMC指令) 2006/95/EC (低電圧指令) 適合。
Compliant with CE Machinery, EMC & Low Voltage Directives.



4C/8C-0806

C型サーボリベットセンター

応用範囲

Application scope

コンピューターケース、ケースキャビネット、ネットワークサーバー、家電・電気器具などの業界



加工範囲

Processing scope

- 加工製品寸法 800mm×600mm
- 最大 4-8 種類の異なるタイプ・規格のリベット接合を実現
- 製品最大曲げ逃し高さ 60mm
- リベット中央の穴から曲げ端部までの距離 ≥ 10mm
- 同一平面上の最大許容段差 60mm

設備特長

Equipment advantages

- 電動サーボリベットで圧力をリアルタイムにモニタリングしてフィードバック
- グラフィカルな入力プログラム、ビジュアルによる修正で打ち違い、打ち漏れを防止
- 最大 4-8 種類の異なるタイプ・規格のリベット接合を実現
- 複数台の標準マシンの連結、材料の移動による製品の傷、変形を軽減
- 覚えやすく使いやすい。10分でフレキシブル生産のプログラミングを習得、30分で製品の切り替えを完了
- リベット打ちが簡単で、作業強度が低く、手作業で材料の取り付けと取り出しをするだけ。オプションでロボットによる全自動取り付け・取り出しも可能。

スマートリベットオペレーティングシステム

- CAD 図面をインポートしてプログラミング、100 万個以上のリベットプログラムを保存可能
- レイヤーによる下穴の選択、穴位置の自動測定、ビジュアルによる穴位置の修正
- リアルタイムにリベットデータをモニタリング、ストロークを調整し、パラメーターを自己学習、追跡可能
- オプションでロボットによる自動取り付け・取り出し信号とリンク可能
- 自動化、スマート化により労働力を 90%削減

3つのビジュアル操作モード

3点 MARK モード

変形量が小さく、材料の下穴位置の精度が図面と一致する製品向け

タップ&プレスモード

変形量が大きく、材料の下穴位置の精度を保証できない製品向け

ビジュアル測定自動補償モード

同一の設備でプランキングした材料で、実際の下穴位置の精度が図面と一致しない製品向け

プレスリベッティングの流れ



技術パラメーター

Technical parameter

制御システム	ビジュアル+モーションコントロール+サーボプレスリベッティング
最大圧力	80KN(カスタマイズ可)
製品曲げ逃し高さ	60mm(カスタマイズ可)
プレスリベッティング数	表裏両面で最大 4-8 種類の異なるタイプのリベット接合を実現
自動フィーダー	標準自動ツールを 4-8 セット標準装備
製品加工範囲	800×600mm(カスタマイズ可)
プレスリベッティング範囲	ナット M6/ボルトM8/スタッド M6 以下の炭素鋼製品のリベット接合
打鋸リズム	平均 3-5S/個(リベッティング数、ダイ交換回数、曲げ端部逃し高さによる)
使用可能な板材のタイプ	金属および非金属のプレート
設備寸法	3450×2155×2500mm(長さ*幅*高さ)
設備総出力	8kW(油圧システムと比べてエネルギー消費を 70%以上削減、エア駆動方式より 90%削減可能)
設備重量	3500KG
空気源圧力	0.6Mpa
入力電圧	AC380V 三相 5 線式 50Hz
通信	他の設備とリンクし、シームレスな連携による工場の自動化、MES システムとのリンクを実現

C型サーボ
リベットセンター

4C/8C-0806