

C12

C6

Enrouleuse modèle CNC

La machine sert pour produire en automatique ressorts à enroulement droit et gauche, à compression, de forme cylindrique, conique, avec pas ou écartement progressif. On peut aussi enrouler ressorts de torsion et de traction (optional).

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- La compacité et rigidité de la machine permet d'enrouler ressorts avec un rapport d'enroulement inférieur à 1:3.
- Temps de réglage machine réduit.
- Passage d'enroulement droit à gauche simple et rapide.
- Excellente précision et répétitivité des mouvements.
- Correspondance directe entre mandrin de coupe et outil de coupe; à chaque variation de diamètre du fil, la distance entre l'outil de coupe et le mandrin de coupe est maintenue constante par le système.
- Groupe de coupe, composé par un monobloc, qui rend le système rigide et compact évitant dispersion de vibrations sur le bâti et obtenant un coupe précis et sans bavure.
- L'unité de coupe est unique pour le trois types (linéaire-rotative-torsion) et permet un changement de typologie de coupe très rapide.
- Double support pour mandrin de coupe pour réduire ultérieurement le temps de réglage entre enroulement droit et gauche.
- Pression des galets d'avancement à contrôle électronique.
- Unité pour l'insertion du fil entre les galets.
- Unité pour le première pliage.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRONIQUES

- Électronique de marque Européenne avec Système Windows.
- Interface graphique de programmation facile et direct.
- Insertion et gestion des paramètres ressorts.
- Correction automatique des paramètres ressorts.
- Movimentation synchronisée entre outil de coupe et mandrin de coupe.
- Affichage de chiffres de production.
- Contrôle automatique de la qualité de production.
- PC + écran touch screen + USB.
- Prédiposition Ethernet pour installation service de télé-assistance.

Enrolladora modelo CNC

CARACTERISTICAS PRINCIPALES

- La robustez y rigidez de la máquina permite enrollar muelles en relación de enrollamiento inferior a 1:3.
- Tiempo de preparación de la máquina muy reducido.
- Pasar de enrollamiento de la derecha a izquierda simple y rápido.
- Excelente precisión y repetividad de los movimientos.
- Correspondencia directa entre el calibre de corte y la herramienta de corte, a cada variación del diametro de hilo, el sistema mantiene constante la distancia entre la herramienta de corte y el calibre de corte.
- El grupo de corte, compuesto de un monobloque, da al sistema una rigidez y robustez a efectos de evitar la dispersión de vibraciones sobre la bancada obteniendo un corte de precisión sin rebarras.
- La unidad de corte es única por los tres tipos (lineal, rotativo y de torsion) permitiendo un cambio de tipología muy rápido.
- Doble sistema para el mandrino de corte para reducir posteriormente el tiempo de regulación entre el enrollamiento a derecha y izquierda.
- Presión sobre los rodillos de alimentación a control electrónico.
- Unidad para la introducción de hilo entre los rodillos de alimentación.
- Unidad para el primer plegado.

CARACTERISTICAS ELECTRONICAS

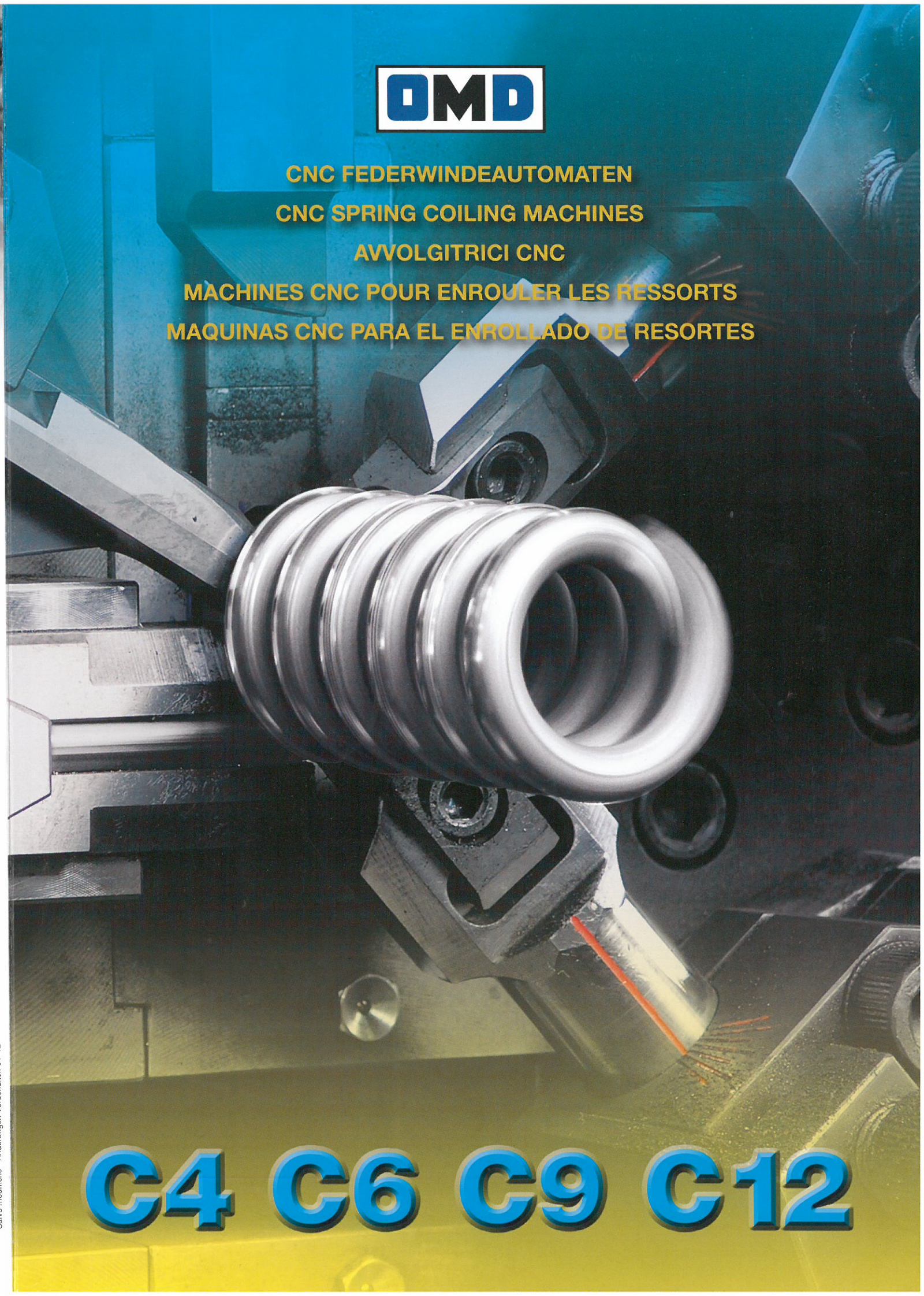
- Electronica de marca Europea con sistema Windows.
- Interface gráfico de programación facil y directo.
- Introducción y gestión de los parámetros de muelle.
- Corrección automática de los parámetros de muelle.
- Movimiento sincronizado entre la herramienta de corte y el calibre de corte.
- Indicación de los números de producción.
- PC + monitor touch screen + USB.
- Predisposición Ethernet para servicio de teleasistencia.

DMD

**CNC FEDERWINDEAUTOMATEN
CNC SPRING COILING MACHINES**

AVVOLGITRICI CNC

**MACHINES CNC POUR ENROULER LES RESSORTS
MAQUINAS CNC PARA EL ENROLLADO DE RESORTES**



C4 C6 C9 C12



OFFICINA MECCANICA DOMASO SPA
22013 Domaso (CO) • Italia • Via Case Sparse, 205
Tel. +39 0344 97496 • Fax + 39 0344 96093 • <http://www.o-m-d.it> • E-mail: info@o-m-d.it



Federwindemaschine CNC

Die Maschine ist vorgesehen für die automatische Herstellung von rechts- und linksgängigen Federn, zylindrischer und konischer Form mit gleichmäßiger oder variabler Steigung. Es können auch Torsionsfedern oder Zugfedern hergestellt werden (Optional).

HAUPTMERKMALE

- Die kompakte Konstruktion und Stabilität der Maschine erlaubt, Federn mit einem Wickelverhältnis unter 1:3 zu winden.
- Verkürzte Einrichtzeiten.
- Umbau von rechts- auf linksgängige Federn einfach und schnell.
- Höchste Präzision und Wiederholbarkeit der Bewegungen.
- Synchronisierung zwischen Dorn und Abschneidewerkzeug; bei jeder Variierung des Federdurchmessers, unter Beibehaltung des Drahtdurchmessers, wird die Distanz zwischen Messer und Dorn konstant vom System gehalten.
- Die Abschneidegruppe besteht aus einem Monoblock, dadurch ist das System starr und kompakt, ohne daß Vibrationen an den Maschinenkörper weitergegeben werden. Der Schnitt ist somit genau und ohne Grat.
- Die Abschneideeinheit ist für drei Methoden (Linear-Rotations- sowie Torsionsschnitt) und erlaubt einen Wechsel in kürzester Zeit.
- Doppelte Dornträgerhülse verkürzt nocheinmal die Zeit beim Wechsel von rechts- auf linksgängige Federn.
- Elektronische Regelung des Anpressdruckes der Einzugswalzen.
- Drahtführungseinheit in die Drahricht- und Mitnehmerwalzen.
- Formeinheit für die erste Biegung.

ELEKTRONISCHE MERKMALE

- Die Elektronik ist von einem europäischen Hersteller und basiert auf der Programmiersprache Windows.
- Graphische Schnittstelle - einfache und rationelle Programmierung.
- Eingabe und Verwaltung der Federparameter.
- Automatische Korrektur der Federparameter.
- Synchronisierte Bewegungen Messer/Abschneidedorn.
- Visualisierung der Produktionsdaten.
- Automatische Kontrolle der Produktionsqualität.
- PC + Monitor Touch Screen + USB.
- Einrichtung Ethernet Anschluß für Teleassistentz.



CNC controlled Spring Coiling Machine

This machine is designed for the automatic manufacture of lefthand or righthand coiled springs of cylindrical or conical shape, with uniform or variable pitch. Torsion springs or extension springs can be manufactured as well by means of optionally available attachments.

MAIN FEATURES

- The compact design and sturdiness of the machine permits coiling springs with a coiling index smaller than 1:3.
- Shortened set-up time.
- Change-over from right-hand to left-hand coiling and vice versa simple and quick.
- High precision and repeatability of all machine movements.
- Synchronization of mandrel and cutting tool: the control system of the machine maintains a constant distance between cutter and mandrel when changing the spring diameter at a given wire diameter.
- The cutting assembly is designed as a sturdy and compact monobloc preventing possible vibrations from being transmitted to the machine body. Hence, the cut is exact and free of burr.
- The cutting assembly is suitable of performing three cutting methods: linear, rotary and torsion cut. Change-over from one cutting method to the other is carried out virtually immediate.
- Double mandrel carrier bushing-once again shortening the change-over from right-hand to left-hand coiled springs.
- Electronic control of the feeding roller pressure.
- Wire infeeding guide unit to facilitate infeeding the wire into the wire straightener and feeding rollers.
- Wire bending unit to shape the initial coil when infeeding a new wire coil.

ELECTRONIC FEATURES

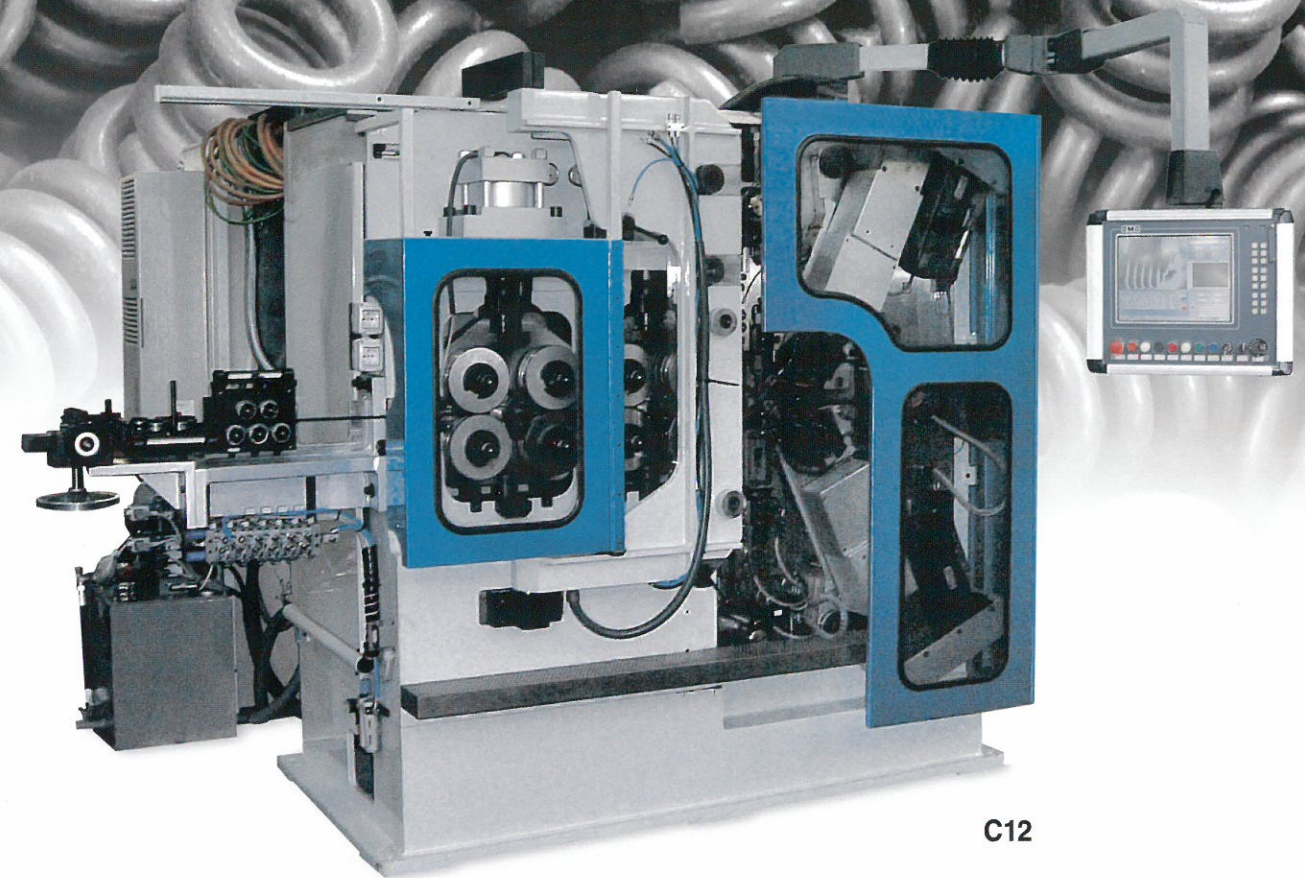
- The electronic control is of European make, the programming language is based on Windows.
- Graphic interface simple and functional programming.
- Input and administration of the spring parameters.
- Automatic correction of the spring parameters.
- Synchronized movements of cutter and mandrel.
- Display of production data.
- Automatic monitoring of the production quality.
- PC + monitor touch screen + USB.
- Equipment with port Ethernet for tele-support.

Type	C4	C6	C9	C12
Wire diameter	0,8 - 4,0 mm	1,5 - 6,0 mm	2,0 - 9,0 mm	2-12 mm
Spring outside diameter	70 mm	90 mm	150 mm	200 mm
Wire feeding speed	max 120 m/min	max 120 m/min	max 90 m/min	max 80 m/min
Pair of feeding rolls	2	3	4	4
Feeding length	∞	∞	∞	∞

CNC Spring coiling machines

CNC Federwindeautomaten

Avvolgitrici CNC



C12



Avvolgitrice modello CNC

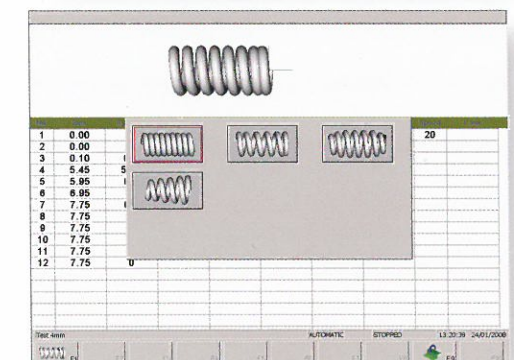
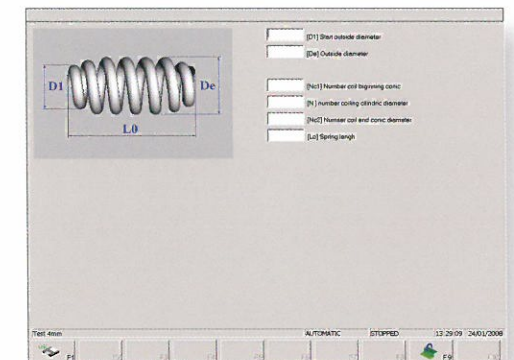
La macchina è predisposta per la costruzione in automatico di molle destre e sinistre, a compressione, a forma cilindrica, conica, con passo chiuso o variabile. È possibile produrre anche molle a torsione o a trazione (optional).

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Compattezza e rigidità della macchina che consente di avvolgere molle con un rapporto d'avvolgimento inferiore a 1:3.
- Tempi ridotti di registrazione macchina.
- Passaggio da avvolgimento destro/sinistro semplice e rapido.
- Ottima precisione e ripetitività dei movimenti.
- Corrispondenza diretta tra spina e utensile di taglio; a ogni variazione di diametro, a parità di diametro filo, la distanza fra coltello e spina è mantenuta costante dal sistema.
- Gruppo di taglio, composto di un monoblocco, che rende il sistema rigido e compatto evitando dispersioni di vibrazioni sul corpo macchina e ottenendo un taglio preciso e senza sbavatura.
- L'unità di taglio unica per i tre tipi (lineare-rotativo-torsione) permette il cambio di tipologia di taglio in tempi brevissimi.
- Doppio astuccio porta spina che riduce ulteriormente il tempo nel passaggio tra molla destra e sinistra.
- Pressione dei rulli d'avanzamento gestita elettronicamente.
- Unità per l'inserimento filo all'interno dei rulli raddrizzatori e trascinatori.
- Unità per formatura prima piega.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELL'ELETTRONICA

- Elettronica di marca europea con linguaggio di programmazione supportato da un sistema Windows.
- Interfaccia grafica di programmazione semplice e razionale.
- Inserimento e gestione parametri molla.



- Correzione automatica dei parametri molla.
- Movimentazione sincronizzata coltello/spina di taglio.
- Visualizzazione dei dati di produzione.
- Controllo automatico qualità di produzione.
- PC + monitor touch screen + USB.
- Predisposizione porta Ethernet per collegamento remoto (tele-assistenza).

Machines CNC pour enrouler les ressorts

Maquinas CNC para el enrollado de resortes