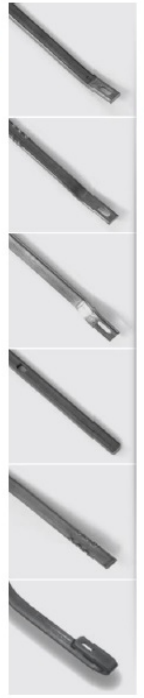
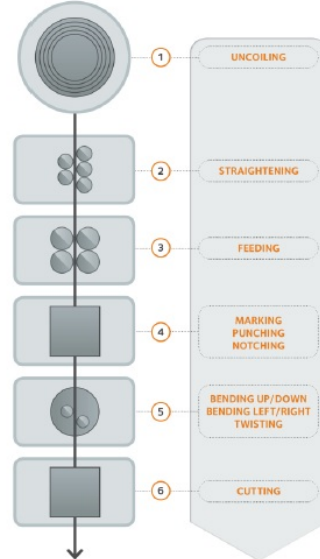


A célula de produção XWA é a solução da OMCG para os fabricantes de hastes de parabrisas automotivos. É uma solução compacta e combina uma incrível **flexibilidade, facilidade de utilização e troca de produção** com **performances excelentes**.

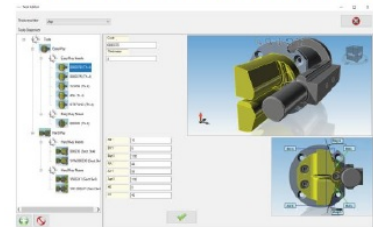
O processo inclui as operações de **desbobinamento da bobina, endireitamento, avanço, marcação, punção, denteamento, dobra em plano ou costa, twist e dobra** pelo lado do adaptador e pelo lado do engate da mola.



A máquina pode ser equipada com sistema de visão para o controle de produções e sistema RFID para identificação de ferramentas. Além disso pode facilmente ser integrada com unidades de montagem com adaptador em linha através de robôs pick and place.

Além da comprovada confiabilidade e duração da mecânica da OMCG, integrada com todas as dobradeiras CNC OMCG de última geração, o novo software 3D de interface homem-máquina **Easy Programming 4** com **simulação e controle anti-colisão**.

SOFTWARE – EASY PRORAMMING 4



EASY PROGRAMMING 4 é o novo software de programação gráfica tridimensional da OMCG para máquinas dobradoras CNC para arame, tubo e tira metálica.

É um software intuitivo, de fácil utilização, com base em computadores industriais fanless com SSHD e sistema operacional Windows 10 que, em termos de produtividade e de segurança operacional, se diferencia dos concorrentes graças a:

- Entrada do desenho através de:
 - ✓ Método cartesiano (XYZ),
 - ✓ Método polar (LRA) ou
 - ✓ Importação de arquivo STEP
- Simulação e controle anti-colisão
- Programação da peça integral em 3D
- Modificações à peça em tempo real
- Conectividade com sistemas de medição
- Linguagem Multilíngua (suporte para 8 idiomas)
- Gestão de listas de produção
- Unidade de produção interna/externa
- Tempo de prevenção
- Módulo de manutenção
- Bloqueio sobre sensor
- Módulo Indústria 4.0
- Produção de Tubo
- Integração de Robô



DADOS TÉCNICOS

| MODELO | | XWA |
|--------------------------------------|-------------------|---|
| Avanço | mm | Infinitamente variável |
| Precisão de avanço | mm | ± 0,1 |
| Velocidade de avanço | m/min | 130 |
| Comprimento da haste (mínimo/máximo) | mm | 200 a 700 |
| Ângulo de dobra máximo | ° | ± 40 |
| Número de eixos controlados | Nº | Até 7 |
| Potência total instalada | kW | 62 |
| Consumo médio | kW/h | 15 |
| Ar comprimido necessário | psi | 90 |
| Dimensões (C x L x H) | mm | 1320 x 5200 x 2450 |
| Peso Aproximado | kg | 8300 |
| TIRA/BARRA METÁLICA | | |
| Dimensões da barra | mm | 9 x 3 – 9 x 4 – 12 x 4 |
| Resistência à tração nominal | N/mm ² | 9 x 3 e 9 x 4 – até 1200 12 x 4 – até 1000 |

ALGUNS ACESSÓRIOS OPCIONAIS

- Controle RFID para a correta configuração dos estampos;
- Controle ótico de qualidade;
- Possibilidade de diversos tipos de formas terminais;
- Sistema rápido de troca de estampos;
- Possibilidade de integração com robôs ou unidades externas