

ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС С УЦИ METAL MASTER HPJ Техническое описание



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru

Листогиб серии HPJ обладает жестким соединением двух гидроцилиндров силового типа. Соединение имеет требуемую жесткость благодаря трубчатой трассе и синхронизирует работу цилиндров. Подобное соединение используется практически всеми мировыми производителями листогибов и относится к дорогим и надежным системам, выполняющим простую гибку.

В конструкции листогибочного пресса имеется жесткая рама, полученная при сварке стальных плит и с термообработкой, снимающей напряжение. Гидроцилиндры обладают большой мощностью и имеют надежную систему гидравлики. Все компоненты такой системы поставляются итальянским производителем BFT Automation, что дает возможность выполнять гибку с большой скоростью.

Верхняя траверса и рабочий стол находятся параллельно друг к другу, что обеспечивается благодаря механической муфте, выполняющей регулировку, а также через управление реверсивным двигателем.

На станке расположен цифровой дисплей, показывающий положение заднего упора и ножа. Панель управления, расположенная на станке, регулирует погружение ножа в матрицу, переключение скорости подачи на рабочую скорость и высоту подъема ножа. Задний упор перемещается при помощи электрического привода также с панели управления.

УПРАВЛЕНИЕ

Панель управления расположена на поворотном кронштейне. С панели управления можно задать глубину погружения ножа в матрицу (уголгиба) и перемещать ограничители подачи листа на нужную позицию. Также на панели управления расположен переключатель режима работы (толчковый/непрерывный) и таймер установки времени задержки ножа в нижней точке. Панель управления снабжена цифровым индикатором ESTUN E10, на котором отображаются положение ограничителя подачи листа и положение гибочного ножа.



При помощи простых передвижных указателей, расположенных на дополнительной панели, можно быстро задать высоту подъема ножа и установить границу переключения скорости подачи и рабочего хода паузона.

ИНСТРУМЕНТ

На вертикальном гибочном прессе HPJ реализована ручная (клиновья) система компенсации прогиба балки, предотвращающая возникновение эффекта «саблевидности». В базовой комплектации нож разбит на несколько сегментов равной длины.



На станке установили одну из наиболее распространенных систем крепления – AMADA-PROMECAM. Это позволяет, в случае необходимости, легко поменять или подобрать более подходящий для гибки сложного изделия инструмент.



Стол, на котором размещается матрица плоский. Это позволяет устанавливать на гибочный пресс поворотные матрицы любого типа. В базовой комплектации поставляется многоручьевая четырехсторонняя матрица.

ОГРАНИЧИТЕЛИ ПОДАЧИ И КРОНШТЕЙНЫ

Станок имеет систему задних ограничителей подачи листа с моторизованной подачей. Управление движением ограничителей осуществляется с панели управления. Точная подстройка упора производится по лимбу. Регулировка упоров по высоте производится вручную. Тыльная часть станка закрыта защитной решеткой.



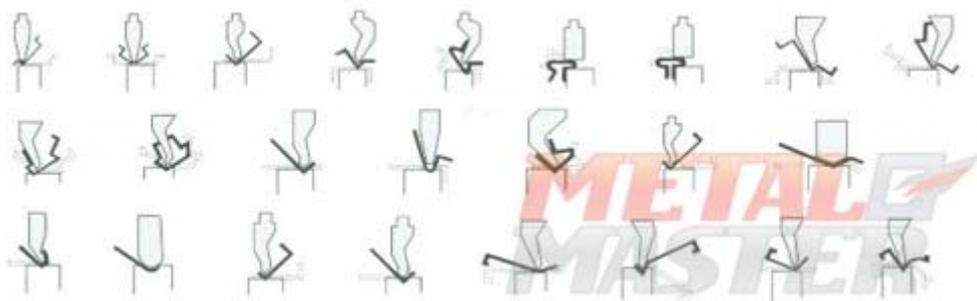
На фронтальной части расположены кронштейны поддержки листа с регулируемым перекидным упором, облегчающие точное расположение листа на матрице.

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И ЭЛЕКТРИКА

На листогибе установлена гидравлическая система BFT Automation (Италия), и гидравлические клапаны OMG (Италия). Гибочный пресс оснащен электрикой Siemens. На станке установлен манометр и регулятор усилия пресса, позволяющие точно настраивать листогиб на работу с необходимой толщиной листа.



ПОЛУЧАЕМЫЕ ПРОФИЛИ



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлическая система: BFT Automation (Италия)
- Механическая ручная система крепления верхнего и нижнего инструмента AMADA-PROMECAM
- Моторизованный задний упор перемещается по линейным направляющим с помощью шарико-винтовой пары ABBA Linear (Тайвань).
- Задний упор имеет два упорных блока, регулируемых по высоте и расстоянию между ними
- Две передние поддержки листа с регулируемым перекидным ограничителем подачи.
- Выносная педаль управления с кнопкой аварийной остановки.
- Панель управления ходом заднего упора, ножа, разными режимами работы.
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию станка
- ESTUN E10 (управление осью Y с точностью до 0,1 мм, управление осью X с точностью до 0,1 мм)

ДО 63 ТОНН

Модель	ПР.1 1640	ПР.1 2040	ПР.1 2540	ПР.1 2563	ПР.1 3263
Усилие, тонн	40	40	40	63	63
Длина рабочего стола, мм	1600	2000	2500	2500	3200
Расстояние между колоннами, мм	1190	1590	2090	2050	2600
Глубина зева, мм	200	200	200	250	250
Ход пуансона	100	100	100	100	100
Расстояние между столом и траверсой, мм	300	300	300	360	360
Скорость опускания/ рабочая/обратного хода, мм/с	50/8/45	50/8/45	50/8/45	50/8/45	50/8/45
Мощность двигателя, кВт	3	5.5	5.5	5.5	5.5
Габариты, ДхШхВ, мм	1670x 1270x 1800	2070x 1270x 1800	2570x 1270x 1800	2560x 1725x 2280	3260x 1725x 2280
Вес, кг	2200	2800	3300	5000	5900

ДО 160 ТОНН

Модель	ПР.1 3280	ПР.1 32100	ПР.1 32125	ПР.1 32160
Усилие, тонн	80	100	125	160
Длина рабочего стола, мм	3200	3200	3200	3200
Расстояние между колоннами, мм	2600	2600	2600	2600
Глубина зева, мм	250	320	320	320
Ход пуансона	100	130	130	200
Расстояние между столом и траверсой, мм	360	390	390	470
Скорость опускания/ рабочая/обратного хода, мм/с	50/8/45	50/8/45	50/8/45	50/8/45
Мощность двигателя, кВт	7.5	7.5	7.5	11
Габариты, ДхШхВ, мм	3260x 1810x 2240	3260x 1600x 2350	3260x 1670x 2400	3260x 1940x 2640
Вес, кг	6600	7600	7850	8000