Листогибы

AHK H 30100 CNC

АРТ. : 182624

Листогибочные прессы серии AHK-H относятся к числу наших бестселлеров. Эта серия оправдывает все ожидания в отношении устойчивости, точности и долговечности. Разработанная с использованием новейших технологий проектирования и изготовленная на новейших производственных линиях, серия AHK-H оборудована графическим сенсорным управлением DELEM, которое обеспечивает эффективное программирование ЧПУ и полный контроль над всем процессом гибки. В сочетании с различными опциями заднего упора эти листогибочные прессы могут настраиваться в соответствии с широким спектром требований.

- Передовая конструкция для высокой производительности
- Великолепная точность гибки
- Система управления Delem для прогрессивных гибочных решений
- Предохранительная система с оптическим лазерном на инструменте

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Усилие гиба	100 т
Длина отбортовки	3100 мм
Расстояние между колоннами	2600 мм
Вылет	410 мм
Ход	265 мм
Ширина раскрытия	485 мм
Ширина стола	108 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	700 мм

ПОДАЧА

Скорость гибки	10 мм/сек
Ускоренный ход	130 мм/сек
Скорость обратного хода	110 мм/сек

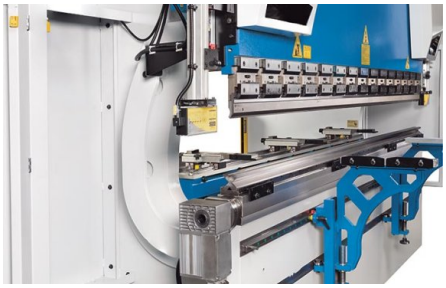
МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	11 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Объем ёмкости гидравл. блока	250 л
Габариты (Д x Ш x В)	4.05 м x 1.85 м x 2.79 м
Масса	7400 кг

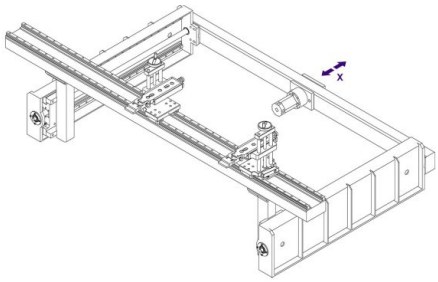
© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 24.07.2024.



Опциональный приводной механизм бомбирования стола позволяет оператору быстрее компенсировать отклонения заготовки в процессе гибки

Станки этой серии можно дополнительно оснащать управляемой системой заднего упора с осью R

Все станки оснащаются вмонтированной в стол ручной системой бомбирования. В качестве опции может быть установлена механизированная система бомбирования.



В стандартной комплектации станки имеют 3 оси с ЧПУ: Y1, Y2, X. По запросу могут быть добавлены дополнительные оси

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Рама станка и прижимная траверса

- рама машины представляет собой металлоконструкцию с высокой точностью сварки и со снятым внутренним напряжением
- фрезерование рамы машины осуществляется на современных 5-осевых фрезерных станках за один заход – повышенная точность и надежность гибки
- все компоненты, подверженные воздействию растягивающих нагрузок, проектируются и конструируются так, чтобы устранить вероятность возникновения сварочных трещин
- конструкции верхней перекладины и стола оптимизированы в целях обеспечения минимальной вероятности деформации
- верхняя перекладина спроектирована таким образом, чтобы направляющие, подшипники поршня и уплотнения могли без каких-либо проблем выдерживать воздействие вертикальной нагрузки
- на все компоненты наносится два слоя лакокрасочного покрытия толщиной не менее 60 микрон с использованием современной окрасочно-сушильной камеры

Рабочая зона

- большой вылет, длинный ход и узкий стол обеспечивают достаточное свободное пространство также и для сложных гибочных операций

Бомбирование нижнего стола

- станки в стандартной комплектации оснащаются системой ручного бомбирования нижнего стола; в качестве опции доступна моторизованная система бомбирования
- придание выпуклой формы обеспечивает равномерное распределение усилия гибки и, таким образом, точный угол гибки по всей длине обрабатываемой детали

Гидравлическая система

- шлифованные и твердохромированные поршни обоих гидравлических цилиндров имеют отличное качество поверхности в 2 мкм, что также позволяет увеличить срок службы уплотнений
- корпуса цилиндров выполнены из твердого материала SAE 1040
- тщательно подобранные гидравлические компоненты и измерительные системы обеспечивают точную синхронизацию рабочих цилиндров

Задний упор

- задний упор кромкогибочного пресса является крайне важной деталью, отвечающей за точность обработки
- система заднего упора в сборе характеризуется особой прочностью, обеспечивающей возможность ее эксплуатации в суровых условиях ежедневного производства
- защита линейных направляющих и крупногабаритных ШВП обеспечивает их работу даже в сложных условиях
- имеется возможность точного регулирования упоров по высоте
- Позиционирование упорных пальцев выполняется на двойной, плавно скользящей линейной направляющей

Передние опорные консоли

- устойчивая линейная направляющая и кронштейн с шарикоподшипником обеспечивают стабильность и простоту позиционирования
- каждый опорный кронштейн регулируется по высоте и характеризуется впечатляющей простой в обращении и чрезвычайной устойчивостью

Гибочный инструмент

- державка инструмента Promecam (евротипа) гарантирует возможность широкого выбора гибочных инструментов
- инструменты закалены и отшлифованы
- Ручной быстродействующий механизм фиксации в держателе инструмента ускоряет переналадку (входит в серийную комплектацию моделей с мощностью давления до 220 т)

Система защиты и производительность

- система защиты сконструирована в соответствии с последними европейскими требованиями безопасности
- ручная система обеспечения безопасности лазера AKAS обеспечивает требуемую надежность и функциональность без ограничений, характерных для световых

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 24.07.2024.

завес

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

система управления Delem 53 T 2D

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 24.07.2024.

DELEM DA-53T — все под контролем

4-осевая система ЧПУ для кромкогибочных прессов с цветным сенсорным экраном

- ЧПУ DA-53T touch – это современное многофункциональное решение для широкого спектра применений кромкогибочных прессов, которое повышает функциональность оборудования.
- Системы управления этой серии предлагают самый простой способ программирования ЧПУ через сенсорный экран с графическим интерфейсом Delem.
- DA-53T – это новая, компактная и современная система управления на основе сенсорного экрана для синхронизации кромкогибочных работ.
- Монтаж системы управления, которая в стандартной комплектации позволяет контролировать до 4 осей, возможен как в различных шкафах управления, так и в корпусе на поворотном кронштейне (опция).
- Экран TFT шириной в 10,1 дюйма с высоким разрешением, возможностью сенсорного ввода, поддерживающего несколько одновременных касаний (технология Multi-Touch), и пользовательским интерфейсом Delem.
- Система поддерживает использование горячих клавиш для навигации между программированием свойств продукта и текущим производством. Функции находятся именно там, где они необходимы.
- Это обеспечивает оптимальную эргономику при использовании приложения.
- Вам не придется тратить много времени и усилий на настройку станка и проверочные гибы благодаря быстрому и простому переходу от программирования свойств к выпуску продукции.
- При помощи интерфейса USB можно быстро делать резервные копии рабочих и инструментальных профилей на USB-накопители.
- Стандартные функции системы управления: управление по осям Y1-Y2, X, R и придание заготовкам выпуклой формы.
- Вторая задняя упорная ось может быть назначена осью Z.

Характеристики DA-53T:

- • Навигация при помощи горячих клавиш • До 4 осей (Y1, Y2 + 2 вспомогательные оси) • Поддержка бомбирования • Архив данных инструментов / материалов / продуктов • Сервоуправление и управление посредством преобразователей частоты • Продвинутые алгоритмы управления осью Y для клапанов с открытым и закрытым контуром • TandemLink (опция) • Разъем для USB-носителя • ПО для автономной работы Profile-53TL

Особенности оснащения DA-53T:

- • Цветной ЖК-дисплей высокой яркости • Широкий TFT-экран диагональю 10,1 дюйма • Светодиодная подсветка, 1024 x 600 пикселей • Сенсорный дисплей промышленного класса • Емкость памяти: 1 Гб • Резервное копирование и восстановление данных через USB-подключение • USB-накопитель • Встроенный клапанный усилитель • Сохранение данных при отключении

Технические характеристики

- • Промышленный сенсорный экран с технологией Multi-Touch • Немедленное отключение электрических компонентов / интерфейса • Напряжение электропитания: 24 В • Цифровой вход/выход с оптической развязкой • Встроенный клапанный усилитель Y1, Y2, P • Входы кодирующего устройства (простой/дифф. 5 В/12 В) • Интерфейс RS232 для ПЛК обеспечения безопасности • Управление USB-входом • Сервоуправление • Однополярное / управление преобразователем частоты • Управление нагнетательным клапаном • Пропорциональное управление клапаном • Поддержка бомбирования • Несколько цифровых функциональных выходов • Механические характеристики • Размеры корпуса 373 x 368 x 122 мм • Размеры панели 311 x 222 x 60 мм • Дизайн, стеклянная поверхность, алюминиевые кромки • Вес 9 кг (с корпусом)

Программирование

- • Алфавитно-цифровое наименование продукции • Программирование изделий плоского прессования • Программирование радиусного прессования (изготовление гибов) • Одностраничная таблица программирования • Программирование свойств материала • Программирование скоростей по осям • Выбор между миллиметрами/дюймами, кН/тоннами • Счетчик изделий для инструментов • Набор инструментов: 30 штампов / 30 матриц • Алфавитно-цифровая идентификация инструментов • Инструменты для плоского прессования • Инструменты для радиусного прессования Расчет • Безопасные зоны для инструментов • Усилие прижима • Допуски на гиб • Настройка для бомбирования • Усилие штамповки • Плоское прессование • Автоматический расчет радиуса гиба • Корректировка угла на основе анализа данных Прочее • Функция обучения по всем осям • Выбор языка диалоговых окон • Система

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 24.07.2024.

информирования об ошибках • Программа диагностики • Счетчики рабочего времени и числа ходов • Встроенная аналитика • Функция ПЛК (устройство последовательного управления) • Интерфейс ПЛК для обеспечения безопасности

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

система управления Delem 53 T 2D
задний упор оси X с линейными направляющими и ШВП
бомбирование нижнего стола с ручным управлением
система быстрого зажима верхней полуформы
зажим инструмента европейского типа
нижняя полуформа европейского типа 4V H=60x60 мм
верхняя полуформа европейского типа (805 мм, сегментированная)
лазерная оптическая система безопасности AKAS LC II M FMSC
защитная световая завеса
2 передних опорных кронштейна / передвижные
задних упора с регулировкой высоты
педаль с аварийным выключателем
руководство по эксплуатации

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Приводной механизм бомбирования, Арт. : 253194
- Система заднего упора для осей X и R, Арт. : 253513
- Удлинение заднего упора оси X, Арт. : 253216
- Задний упор для осей X, R, Z1, Z2, X5, X6, Арт. : 253517
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA66T 2D (4 оси), Арт. : 253712
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA66T 2D (6 осей), Арт. : 253976
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA66T 2D (8 осей), Арт. : 253977
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA69T 3D (4 оси), Арт. : 253239
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA69T 3D (6 осей), Арт. : 253240
- Опция за отдельную плату: система управления Delem DA69T 3D (8 осей), Арт. : 253241
- Подготовка для работы в тандеме, Арт. : 253215
- Нагреватель масла, Арт. : 253201
- Охладитель масла, Арт. : 253204
- Система централизованной смазки с ручным управлением, Арт. : 253213
- Система централизованной смазки, автоматическая, Арт. : 253214
- Переднее гибочное приспособление грузоподъемностью 400 кг на АНК H 30100, Арт. : 253537
- Стояночная позиция для переднего гибочного приспособления на АНК H 30100, Арт. : 253538
- Блок питания гидравлической полуформы Rolleri для АНК H, Арт. : 253550
- Удлиненный опорный кронштейн, Арт. : 253656
- Дополнительный опорный кронштейн (шт.), Арт. : 253200
- Дополнительный палец заднего упора (шт.), Арт. : 253207

© KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH, 2024 Все права защищены
Опубликован в: 24.07.2024.