



RÉF. ART. : 182641

La série AHK M a été développée comme une alternative CN moderne et peu coûteuse aux presses plieuses CNC. De nombreux utilisateurs sont parfaitement habitués à travailler sans programmation CNC et cette série de modèles combine une technologie éprouvée avec des normes de sécurité modernes. La butée arrière dans les axes X et R ainsi que la butée de profondeur dans les cylindres peuvent être positionnés directement via l'écran tactile, ou bien il est possible de stocker les séquences de pliage dans la commande CN pour un fonctionnement automatique. La gamme impressionne dans la production de pièces présentant des matériaux et des contours récurrents.

- Structure en acier soudée à faible contrainte
- Barre supérieure avec arbre de torsion
- Commande CN avec IHM à écran tactile
- Butée arrière pour axes X et R
- Outil supérieur de style européen

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Capacité de presse	40 t
Long. de cintrage	1550 mm
Distance entre portique	1260 mm
Porte à faux	320 mm
Course	160 mm
Ouverture	380 mm
Largeur de table	100 mm

COURSES

Course axe X	600 mm
Course axe R	140 mm

AVANCES

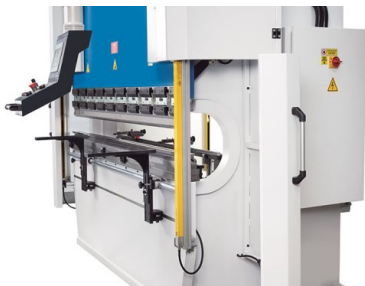
Vitesse cintrage	10 mm/s
Avance rapide	80 mm/s
Vitesse de retour	60 mm/s

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	5.5 kW
Puissance moteur axe X	0.75 kW
Puissance moteur d'axe R	0.25 kW

DIMENSIONS ET POIDS

Réservoir de liquide hydraulique	120 l
Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	2 m x 1.6 m x 2.23 m
Poids	3450 kg



Un porte à faux important et une table étroite pour garantir un large espace pour les pliages complexes



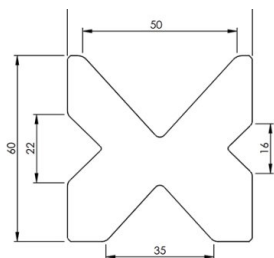
Commande intuitive avec grand écran tactile et trois modes de fonctionnement : manuel/semi-automatique/automatique



La partie arrière est protégée par des barrières immatérielles



Le groupe hydraulique se trouve sur la partie haute de la machine et offre un espace de pliage supplémentaire



ALUK M 4540 2460

La machine est livrée en standard avec un outil inférieur européen 4V

DÉTAILS DU PRODUIT

Bâti de machine et presse-tôle

- Le bâti machine est une construction en acier soudé très précise et à faible contrainte, avec des barres de pliage rigides et des vérins hydrauliques bilatéraux
- Le porte à faux important et la table étroite offrent beaucoup de place pour des séquences de pliage complexes

Système hydraulique

- L'unité hydraulique avec réservoir placée dans le haut du châssis machine est peu encombrante et rigidifie l'ensemble de la construction
- Le positionnement exact de la barre supérieure est assuré par un arbre de torsion, qui relie les butées de profondeur des deux vérins

Bras de support avant

- Chaque bras support est facilement mobile, réglable en hauteur et stable
- Une barrette de butée sur la surface de support aide à aligner la pièce à usiner

Outils de pliage

- Les logements d'outil Promecam garantissant un choix exhaustif d'outils de pliage
- Le serrage manuel rapide du logement d'outil raccourcit les temps de changement d'outil
- La matrice dispose de 4 matrices de pliage pour une large gamme de pièces

Sécurité et productivité

- Le concept de sécurité est basé sur les normes CE en vigueur
- Des barrières lumineuses protègent de manière fiable la zone de travail

Commande

- La saisie et l'appel de toutes les fonctions se font directement sur l'écran tactile
- En mode manuel, tous les axes peuvent être positionnés par moteur et les valeurs réglées sont affichées à l'écran
- En mode semi-automatique, le positionnement se fait directement aux valeurs saisies par l'opérateur
- En mode automatique, le positionnement des séquences de pliage programmées se fait automatiquement
- Il est possible de stocker 500 enregistrements de données dans la mémoire ; en outre il est également possible de stocker et de réimporter les programmes en externe
- La position de l'axe est conservée après l'arrêt de l'afficheur
- En plus d'une interface USB, la machine dispose d'une connexion réseau sur le pupitre de commande

Butée arrière

- La bonne stabilité de la butée arrière à commande numérique est un facteur important pour l'excellente précision de l'usinage
- Les guidages linéaires et les vis à billes de grandes dimensions sont robustes et ne nécessitent que peu d'entretien
- L'axe R motorisé facilite le réglage précis de la hauteur de la butée
- Le positionnement latéral des doigts de butée s'effectue sur un guidage linéaire stable et sans à-coups

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Commande CN 7" Weintek
 Butée arrière motorisée axe X
 Butée arrière motorisée axe R
 Outil inférieur European Style 4V
 Outil supérieur European Style H = 67 mm (segmenté)
 système de sécurité optique laser
 Rideau lumineux
 Bras supports avant (2 pièces)
 Pédale avec bouton d'arrêt d'urgence
 Manuel d'utilisation

EQUIPEMENT OPTIONNEL

- bombage motorisé pour AHK M NC, Réf. Art. : 253657
- Rallonge butée arrière axe X pour AHK M NC, Réf. Art. : 253659
- doigt de butée arrière supplémentaire (pièce) pour AHK M NC, Réf. Art. : 253660