



АРТ. : 182641

Серия АНК М была разработана как современная бюджетная альтернатива листогибочным станкам с ЧПУ. Многие операторы знакомы с работой без программирования ЧПУ, и этот модельный ряд сочетает в себе проверенные временем технологии с современными стандартами безопасности. С помощью сенсорного экрана можно непосредственно позиционировать задний упор по осям X и R, а также ограничитель глубины в цилиндрах, либо сохранить в памяти ЧПУ последовательности операций гибки для автоматического режима. Эта серия дает хорошие результаты при производстве деталей с повторяющимися материалами и контурами.

- Сварная стальная конструкция со снятыми внутренними напряжениями
- Прижимная траверса с торсионным валом
- Система ЧУ с сенсорным экраном (HMI)
- Задний упор осей X и R

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Усилие гига	40 т
Длина отбортовки	1550 мм
Расстояние между колоннами	1260 мм
Вылет	320 мм
Ход	160 мм
Ширина раскрытия	380 мм
Ширина стола	100 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	600 мм
Технологический ход, ось R	140 мм

ПОДАЧА

Скорость гибки	10 мм/сек
Ускоренный ход	80 мм/сек
Скорость обратного хода	60 мм/сек

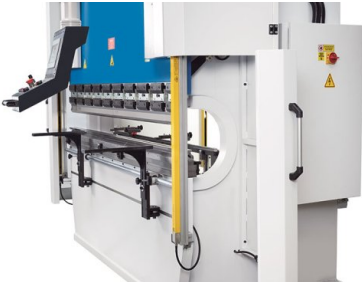
МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	5.5 кВт
Мощность двигателя, ось X	0.75 кВт
Мощность двигателя, ось R	0.25 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Объем ёмкости гидравл. блока	120 л
Габариты (Д x Ш x В)	2 м x 1.6 м x 2.23 м
Масса	3450 кг

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ



Большой выступ и узкий стол обеспечивают достаточное пространство для сложной гибки



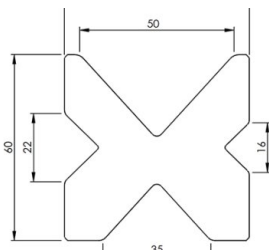
Интуитивно понятное управление через большой сенсорный экран и три режима работы: ручной/полуавтоматический/автоматический



Задняя сторона защищена световой завесой



Гидравлический агрегат расположен над станком, что дает дополнительное место для гибки



АНК М 4510 3160

В стандартной комплектации станок оснащается нижней полуформой европейского типа 4V

Рама станка и прижимная траверса

- Рама станка представляет собой закаленную сварную металлическую конструкцию с прочной траверсой и гидравлическими цилиндрами по обеим сторонам
- Большой выступ и узкий стол обеспечивают достаточное пространство для сложных гибочных операций

Гидравлическая система

- Гидравлический блок с баком над рамой станка экономит пространство и укрепляет всю конструкцию
- Точное позиционирование прижимной траверсы обеспечивается торсионным валом, который соединяет упоры ограничения глубины обоих цилиндров

Передние опорные консоли

- Все опорные кронштейны отличаются прочной конструкцией, легко передвигаются и регулируются по высоте
- Упорная скоба на опорной поверхности помогает выравнивать заготовку

Гибочный инструмент

- Держатели инструментов типа Promecam гарантируют широкий выбор инструментов для гибки
- система быстрого зажима держателя инструмента с ручным управлением сокращает время на смену инструмента
- 4-х ручьевая матрица обеспечивает возможность гибо большого ассортимента заготовок

Система защиты и производительность

- система защиты сконструирована в соответствии с последними европейскими требованиями безопасности
- Световая завеса надежно защищает рабочее пространство

ЧПУ

- Все функции вводятся и активируются с сенсорного экрана
- В ручном режиме все оси можно позиционировать механически, а заданные значения выводить на экран
- В полуавтоматическом режиме заданные оператором значения поступают напрямую
- В автоматическом режиме запрограммированные гибочные последовательности позиционируются автоматически
- В памяти можно хранить 500 наборов данных, а программы можно размещать на внешних носителях и импортировать
- По данному принципу осуществляется и резервное копирование данных
- В дополнение к интерфейсу USB панель управления также располагает подключением к сети заказчика

Задний упор

- Стабильное положение задних упоров с ЧПУ является важным фактором в обеспечении точности обработки
- Линейные направляющие и крупные шариковые винты отличаются прочностью и не требуют частого обслуживания
- Благодаря моторизированной оси R можно точно регулировать высоту выступа
- Боковое позиционирование стопорных штифтов происходит на устойчивой, плавно скользящей линейной направляющей

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Weintek 7" NC-управление
моторизованный задний упор оси X
моторизованный задний упор оси R
матрица (европейский тип) 4V
сегментированный пуансон (европейский тип) H=67 мм
предохранительная система с оптическим лазером
световая завеса
передние опорные кронштейны (2 шт.)

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Приводная система к АНК М для придания выпуклой формы, Арт. : 253657
- Удлинение заднего упора оси X (1540 NC / 2160 NC), Арт. : 253659
- Дополнительный элемент заднего упора (шт.) (1540 NC / 2160 NC), Арт. : 253660