

# Листогибы АНК М 1540 NC



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### РАБОЧАЯ ЗОНА

Усилие гиба	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

Скоростьгибы	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

### 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 операцийгибы 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



**Большой выступ и узкий стол обеспечивают достаточное пространство для сложной гибки**



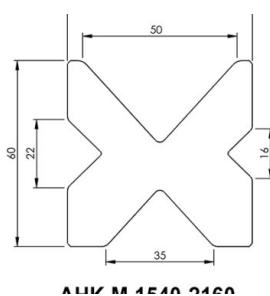
**Интуитивно понятное управление через большой сенсорный экран и три режима работы: ручной/половавтоматический/автоматический**



**Задняя сторона защищена световой завесой**



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



**В стандартной комплектации станок оснащается нижней полурмой европейского типа 4V**

## СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

### 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 Promesam 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 гиба 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  
моторизированный задний упор оси X  
моторизированный задний упор оси R  
матрица (европейский тип) 4V  
сегментированный пuhanсон (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