



COD. ART. : 182641

La serie AHK M è stata sviluppata come alternativa NC moderna e conveniente alle presse piegatrici CNC. Molti utenti sono abituati a lavorare senza la programmazione CNC e questa serie di modelli combina una tecnologia collaudata con i moderni standard di sicurezza. È possibile posizionare tramite touch-screen il registro posteriore sugli assi X e R, così come il registro di profondità nei cilindri, oppure possono essere memorizzate nel controllo NC le sequenze di piegatura. La serie convince nella produzione di pezzi con materiali e contorni ricorrenti.

- Struttura in acciaio saldato a basso livello di tensione
- Trave superiore con albero di torsione
- Controllo NC con touch screen - HMI
- Finecorsa posteriore con asse X e R
- Utensile superiore di tipo europeo

SPECIFICHE TECNICHE

AREA UTILE DI LAVORO

Pressione	40 t
Lunghezza di piegatura	1550 mm
Distanza tra i montanti	1260 mm
Sbalzo	320 mm
Corsa	160 mm
Apertura	380 mm
Ampiezza tavola	100 mm

DIMENSIONI E PESO

Volume serbatoio idraulico	120 l
Dimensioni (lungo x larghezza x altezza)	2 m x 1.6 m x 2.23 m
Peso	3450 kg

CORSA

Corsa asse X	600 mm
Corsa asse R	140 mm

AVANZAMENTO

Velocità di piegatura	10 mm/s
Avanzamento rapido	80 mm/s
Velocità di ritorno	60 mm/s

POTENZA AZIONAMENTO

Potenza motore azionamento principale	5.5 kW
Potenza motore X	0.75 kW
Potenza motore R	0.25 kW



Un ampio sbalzo ed una tavola stretta consentono di avere molto spazio libero per poter realizzare sequenze di piegatura complesse



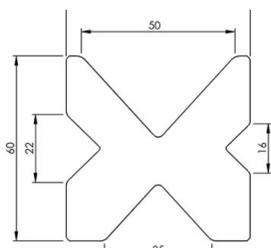
Controllo intuitivo con ampio touchscreen e tre modalità operative: manuale/semi-automatica/automatica



Il lato posteriore è protetto da una barriera ottiche



Il gruppo idraulico si trova nella parte superiore della macchina ed offre spazio di piegatura aggiuntivo



ALUK M 1510 2160

La macchina viene fornita con un utensile inferiore europeo tipo 4V

DETTAGLI PRODOTTO

Telaio macchina ed utensile superiore

- Il telaio macchina è costituito da una struttura in acciaio saldato molto precisa ed a basso livello di tensioni ed è dotato di una barra di piegatura rigida e cilindri idraulici su entrambi i lati
- Il grande sbalzo con una tavola stretta assicurano un grande spazio libero per sequenze di piegatura complesse

Impianto idraulico

- L'unità idraulica con il suo serbatoio è compatta e posizionata nella parte superiore del telaio - tutta la struttura è caratterizzata da una rigidità elevata
- Il posizionamento esatto della trave superiore viene assicurato da un albero a torsione, che collega gli arresti di profondità di entrambi i cilindri

Bracci di supporto anteriori

- Ogni braccio di supporto può essere spostato e sollevato in maniera semplice ed è molto stabile
- Un blocchetto d'arresto sulla superficie di piazzamento aiuta l'operatore ad allineare correttamente il pezzo

Utensili di piegatura

- Gli attacchi Promecam consentono di avere una scelta completa di utensili di piegatura
- Il sistema manuale di cambio rapido dell'utensile riduce i tempi di cambio
- La matrice dispone di 4 stampi per piegatura che consentono di eseguire un vasto spettro di lavorazioni

Sicurezza e produttività

- Lo standard di sicurezza di queste macchine si basa sulle normative CE più attuali
- L'area di lavoro è resa sicura da barriere ottiche

Controllo

- Tutte le funzioni sono immesse e richiamate direttamente dal display touchscreen
- In modalità manuale gli assi possono essere posizionati con movimento motorizzato ed i valori immessi sono indicati sul display
- Nella modalità semi-automatica vengono selezionati direttamente i valori inseriti dall'operatore
- In modalità automatica le sequenze di piegatura programma e sono posizionate automaticamente
- L'unità è in grado di tenere in memoria 500 blocchi di dati, è inoltre possibile salvare i dati esternamente e reimporarli per le lavorazioni
- Allo spegnimento del visualizzatore la posizione degli assi viene mantenuta
- Oltre all'interfaccia USB la macchina dispone di una porta per la rete sul pannello di comando

Arresto posteriore

- La buona stabilità del riscontro posteriore comandato da NC è un importante fattore per una straordinaria precisione di lavorazione
- Le guide lineari e le viti a ricircolo di sfere di grandi dimensioni sono robuste ed a basso livello di manutenzione
- L'asse R motorizzato semplifica il settaggio del riscontro in altezza
- Il posizionamento laterale del riscontro avviene mediante una stabile guida lineare a scorrimento fluido

DOTAZIONE STANDARD

Controllo NC 7"
 Riscontro posteriore motorizzato asse X
 Riscontro posteriore motorizzato asse R
 Utensile inferiore europeo 4V
 Utensile superiore europeo H = 67 mm (segmentato)
 Laseroptisches Sicherheitssystem
 Barriera ottica
 Bracci di supporto anteriori (2 pz)
 Interruttore a pedale con emergenza
 Manuale d'uso

DOTAZIONE OPZIONALE

- Bombatura motorizzata per AHK M NC, Cod. Art. : 253657
- Prolunga riscontro posteriore per asse X per AHK M NC, Cod. Art. : 253659
- Battuta di riscontro addizionale (pz) per AHK M NC, Cod. Art. : 253660