Abkantpressen

AHK M 2160 NC

ART.-NR. : 182642

Die AHK M-Serie wurde als moderne preiswerte NC-Alternative zu CNC-Abkantpressen entwickelt. Vielen Bedienern ist das Arbeiten ohne CNC-Programmierung vertraut und diese Modellreihe kombiniert bewährte Technik mit modernem Sicherheitsstandard. Per Touchscreen können Hinteranschlag in X- und R-Achse, sowie der Tiefenanschlag in den Zylindern direkt positioniert oder Biegefolgen für den automatischen Betrieb in der NC-Steuerung hinterlegt werden. Die Baureihe überzeugt in der Fertigung von Werkstücken mit wiederkehrenden Materialen und Konturen.

- Spannungsarm geschweißte Stahlkonstruktion
- Oberwange mit Torsionswelle
- NC-Steuerung mit Touchscreen HMI
- Hinteranschlag mit X-und R-Achse
- European Style Oberwerkzeug

TECHNISCHE DATEN

ARBEITSBEREICH

Druckleistung	60 t
Abkantlänge	2100 mm
Abstand zwischen Ständern	1700 mm
Ausladung	320 mm
Hub	160 mm
Öffnungsweite	380 mm
Tischbreite	100 mm

VERFAHRWEGE

Verfahrweg in X-Achse	600 mm
Verfahrweg in R-Achse	140 mm

VORSCHUB

Biegegeschwindigkeit	10 mm/s
Eilgang	75 mm/s
Rücklaufgeschwindigkeit	55 mm/s

ANTRIEBSLEISTUNGEN

Motorleistung Hauptantrieb	7.5 kW
Motorleistung X-Achse	0.75 kW
Motorleistung R-Achse	0.25 kW

MASSE UND GEWICHTE

Hydrauliktankvolumen	120 l
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	2.45 m x 1.6 m x 2.23 m
Gewicht	4340 kg

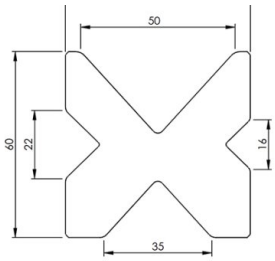
© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Alle Rechte vorbehalten
Veröffentlicht am: 23.07.2024.

Eine große Ausladung und ein schmaler Tisch, um viel Freiraum für komplexes Biegen zu gewährleisten

Intuitive Steuerung mit großem Touchscreen und drei Betriebsmodi: Manuell/Halbautomatik/Automatik

Die Rückseite ist durch Lichtvorhänge geschützt

Das Hydraulikaggregat befindet sich oben auf der Maschine und bietet zusätzlichen Biegeraum



Die Maschine wird standardmäßig mit einem europäischen Unterwerkzeug 4V geliefert

PRODUKTDETAILS

Maschinengestell und Oberwange

- Der Maschinenrahmen ist eine sehr präzise und spannungsarm geschweißte Stahlkonstruktion mit steifer Biegewange und beidseitigen Hydraulikzylindern
- Die große Ausladung und ein schmaler Tisch geben viel Freiraum für komplexe Biegefolgen

Hydrauliksystem

- Die Hydraulikeinheit mit Tank ist platzsparend und die gesamte Konstruktion versteifend, oben im Maschinengestell platziert
- Die exakte Positionierung der Oberwange wird durch eine Torsionswelle sichergestellt, welche die Tiefenanschläge beider Zylinder verbindet

Vordere Auflagearme

- Jeder Auflagearm ist leicht beweglich, höhenverstellbar und stabil
- Ein Anschlagsteg auf der Auflagefläche hilft bei der Ausrichtung des Werkstückes

Biegewerkzeuge

- Promecam-Werkzeugaufnahmen garantieren eine umfassende Auswahl an Biegewerkzeugen
- Die manuelle Schnellklemmung der Werkzeugaufnahme verkürzt die Wechselzeiten
- Die Matrize verfügt über 4 Biegegesenke für ein breites Werkstückspektrum

Sicherheit und Produktivität

- Das Sicherheitskonzept basiert auf den aktuellsten CE-Regularien
- Lichtvorhänge schützen den Arbeitsbereich zuverlässig

Steuerung

- Die Eingabe und der Abruf aller Funktionen erfolgt direkt am Touchscreen
- Im manuellen Betrieb können alle Achsen motorisch positioniert werden und die eingestellten Werte werden auf dem Display angezeigt
- Im halbautomatischen Betrieb werden die vom Bediener eingegebenen Werte direkt angefahren
- Im automatischen Betrieb werden programmierte Biegefolgen automatisch positioniert
- 500 Datensätze können im Speicher hinterlegt werden, zudem können Programme auch extern gespeichert und wieder importiert werden
- Nach dem selben Prinzip ist auch eine Datensicherung für die erstellten Programme möglich
- Neben einer USB Schnittstelle verfügt die Maschine auch über einen Netzwerkanschluss am Bedienpult

Hinteranschlag

- Die gute Stabilität des NC gesteuerten Hinteranschlags ist ein wichtiger Faktor für die hervorragende Präzision der Bearbeitung
- Die Linearführungen und die groß dimensionierten Kugelumlaufspindeln sind wartungsarm und robust
- Die motorische R-Achse erleichtert die präzise Einrichtung der Anschlaghöhe
- Die seitliche Positionierung der Anschlagfinger erfolgt auf einer stabilen, leichtlaufenden Linearführung

SERIENAUSSTATTUNG

Weintek 7'' NC-Steuerung
Motorisierter Hinteranschlag X-Achse
Motorisierter Hinteranschlag R-Achse
European Style Unterwerkzeug 4V
European Style Oberwerkzeug H = 67 mm (segmentiert)
Laseroptisches Sicherheitssystem
Lichtvorhang
Vordere Auflagearme (2 Stück)
Fußpedal mit Not-Aus-Schalter
Betriebsanleitung

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Alle Rechte vorbehalten
Veröffentlicht am: 23.07.2024.

OPTIONEN

- motorische Bombierung, Art.-Nr. : 253726
- Verlängerung Hinteranschlag X Achse, Art.-Nr. : 253659
- zusätzlicher Hinteranschlagsfinger (Stück), Art.-Nr. : 253660

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Alle Rechte vorbehalten
Veröffentlicht am: 23.07.2024.