



APT. : 423573

Листогибочные прессы серии АНК V CNC отвечают всем требованиям европейских стандартов к современным гибочным станкам. Разработанные с использованием самых современных технологий проектирования и изготовленные на новых производственных линиях, эти модели впечатляют высоким качеством, точностью и надежностью. Станки серии АНК V CNC оснащаются графической системой управления с сенсорным экраном DELEM. Система ЧПУ с широкими возможностями программирования и полным контролем над процессом гибки. С помощью различных опций для заднего упора эти листогибочные прессы можно адаптировать к широкому спектру задач заказчиков.

- Превосходное качество обработки
- Высококачественные гидравлические и электрические компоненты
- Современная система управления Delem с сенсорным

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Усилие гига	175 т
Длина отбортовки	3100 мм
Расстояние между колоннами	2600 мм
Вылет	410 мм
Ход	265 мм
Ширина раскрытия	480 мм
Ширина стола	110 мм
Высота стола	900 мм

РАЗМЕРЫ И МАССА

Объем ёмкости гидравл. блока	230 л
Габариты (Д x Ш x В)	4.1 м x 2.55 м x 2.82 м
Масса	10500 кг

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	750 мм
----------------------------	--------

ПОДАЧА

Скорость гибки	9 мм/сек
Ускоренный ход	160 мм/сек
Скорость обратного хода	120 мм/сек
Скорость подачи по оси X	600 мм/сек

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	18.5 кВт
--------------------------------	----------



Приводной механизм бомбирования
стола входит в стандартную
комплектацию станка



Опция: задний упор с управляемой осью
R

СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

Станина

- Рама машины, изготовленная из сертифицированной высококачественной стали, и современная конструкция, опирающаяся на многолетний опыт и обширные ноу-хау производителя в сфере производственных технологий, гарантируют стабильность и точность высокого уровня
- Все монтажные поверхности тщательно сваренных стальных конструкций со снятыми внутренними напряжениями изготовлены на современных высокотехнологичных обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Все компоненты, подвергающиеся нагрузкам, тщательно сконструированы и имеют большие радиусы для предотвращения образования трещин при сварке
- Форма и конструкция верхней балки максимально защищает ее от деформации
- Продуманная конструкция держателей измерительной системы давления компенсирует возможные отклонения при работе с максимальной нагрузкой
- Направляющие, подшипники поршней и уплотнения оптимально компенсируют нагрузку в вертикальном направлении, гарантированно продлевая срок службы соответствующих узлов станка

Рабочая зона

- Большой вылет, длинный ход и узкий стол обеспечивают достаточное пространство для сложных операций гибки

Бомбирование нижнего стола

- Моторизованный механизм бомбирования нижнего стола гарантирует точную гибку по всей длине обрабатываемого материала даже на толстых листах

Гидравлическая система

- Гидравлические цилиндры, специально разработанные в соответствии с требованиями станка изготавливаются и обрабатываются на заводе из цельной заготовки
- Гидравлические поршни из кованой стали подвергаются закалке, шлифовке и хромированию
- Гидравлический блок и клапаны от известных производителей гарантируют надежность и долговечность
- Предохранительные клапаны защищают гидросистему от повреждения в случае перегрузки

Задний упор

- Конструкция заднего упора отличается высокой прочностью и удобством обслуживания
- Возможность легко регулировать упорные пальцы с передней стороны станка с помощью специального инструмента ускоряет работу

Передние опорные консоли

- Стабильные опорные кронштейны легко перемещаются в линейных направляющих и фиксируются в любом нужном положении
- Система фиксации с зубчатой рейкой позволяет оператору быстро устанавливать опорные кронштейны на нужную высоту
- Прочные промышленные щетки обеспечивают легкость очистки и защиту поверхности обрабатываемого листа

Гибочный инструмент

- Европейские держатели инструмента Promecam гарантируют возможность широкого выбора гибочных инструментов
- Инструменты закалены и отшлифованы - что позволяет выполнять точную настройку

Система защиты и производительность

- Лазерная система защиты AKAS обеспечивает практичный контроль безопасности использования инструмента, не ограничивая его функциональность
- Концепция обеспечения безопасности опирается на актуальные директивы CE
- Световой барьер вдоль задней стороны и прочные защитные кожухи по бокам станка обеспечивают безопасность рабочей зоны и оператора

Установлено следующее дополнительное оснащение:

- система управления Delem DA58 2D TX (4 оси) для AHK V
- Система заднего упора для осей X и R для AHK V

- Удлинение заднего упора оси X для АНК V
- Knuth PressMax DRM EcoPower на 175 тонн
- Улучшение: замена верхней полуформы высотой H=67,6 мм на верхнюю полуформу высотой H=105 мм для 3100 мм
- Дополнительный палец заднего упора (шт.) для АНК V

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

задний упор на оси X с линейной направляющей и шарико-винтовой передачей
 приводной механизм бомбирования
 система быстрого зажима верхней полуформы
 предохранительная система с оптическим лазером AKAS
 фотоэлектрический барьер
 зажим инструмента европейского типа
 нижняя полуформа европейского типа 4V H=60x60 мм
 ножная педаль с аварийным выключателем
 2 передних опорных кронштейна / передвижные
 2 пальца заднего упора с регулируемой высотой
 экорезим для сбережения энергии
 руководство по эксплуатации