



Standardowa konfiguracja maszyny:

- Szttywna dopracowana konstrukcja (materiał ST44-2 bez wgłębień dla zapewnienia min. odkształceń podczas obciążenia) , korpusy myte w specjalnych myjkach, wyżarzane i lakierowane proszkowo, obrabiane z jednego zamocowania na najwyższej klasy wytaczarkach
- Cylindry wykonane z wysokiej jakości stali kutej poddane procesowi honowania.
- Tłoki hartowane, szlifowane, chromowane i polerowane.
- Podwójne prowadnice (z przodu , z tyłu) w celu pełnego podparcia skoku.
- Skok mierzony precyzyjnymi liniałami pomiarowymi. Prasa synchroniczna Y1,Y2.
- Laserowe zabezpieczenie przestrzeni roboczej **Fiesller AKAS II Manual**.
- Zabezpieczenie z tyłu maszyny za pomocą drzwi przesuwnych z krańcówką zabezpieczającą.
- Automatyczna kompensacja strzałki ugięcia Willa CNC- oś C.
- Bariery bezpieczeństwa z boków .
- Panel sterujący na przegubowym ramieniu.
- Sterowanie **ESA 660 3D**.
- Oprogramowanie offline na zewnętrzny komputer PC.
- Dwuosiowy zderzak sterowany za pomocą serwomotorów AC X, R kontrolowany CNC.
- Każdy cylinder posiada niezależny enkoder liniowy (Y1,Y2).
- Sekcjonowane ostrze górne, hartowane, szlifowane z rowkiem bezpieczeństwa typu H= 104,65mm $\alpha=85^\circ$ (r: 0,8 Max T/m=100).
- Sekcjonowana matryca hartowana, szlifowana wielostronna typu 4V (V=16,22,35,50mm).
- **Stół typu Narrow**.
- System mocowania stempla Amada Promecam.
- Przenośny pedał nożny wraz z wyłącznikiem awaryjnym.
- Podparcie blachy z przodu maszyny za pomocą czterech podpór na prowadnicach liniowych.
- Oświetlenie maszyny, DTR w języku polskim, Deklaracja zgodności CE.

System sterowania CNC ESA S660 3D

OPIS

- Najszerszy ekran dotykowy dostępny w prasie krawędziowej CNC. 19" Multi-touch.
- Całkowicie odnowiony interfejs, specjalnie zaprojektowany dla ekranu wielodotykowego, jest dostępny, jako alternatywa dla dobrze znanego interfejsu Esa używanego w S650W.
- Wykorzystaj dowolną program 3D w celu wykonania programu gięcia
- Projekt końcówki palca.
- Zarządzanie narzędziami i matrycami.



FUNKCJE

- **tworzenie rysunku elementu giętego na wyświetlaczu sterownika**
- **automatyczne tworzenie programu gięcia na podstawie rysunku produktu**
- automatyczna kalkulacja skoku belki oraz siły gięcia w zależności od materiału
- automatyczne ustawienie zderzaka wg programu gięcia
- programowanie oraz wizualizacja procesu gięcia (symulacja gięcia krok po kroku)
- automatyczne ustawienie palców zderzaka za wskazanym segmentem stempla i matrycy
- komunikaty o kolizji narzędzia z materiałem
- komunikaty ostrzegawcze o przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku narzędzi
- możliwość zmiany kolejności gięcia
- automatyczna kalkulacja rozwinięcia blachy
- możliwość korygowania poszczególnych kroków programu
- możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków
- możliwość ręcznego sterowania poszczególnymi osiami zderzaka (pokrętko nawigacyjne)
- możliwość pracy w trybie manualnym
- baza materiałowa
- biblioteka stempli i matryc
- biblioteka programów z możliwością podglądu graficznego oraz katalogowaniem produktów
- licznik skoków oraz roboczogodzin
- Zdalna diagnostyka
- Licencja zewnętrzna na PC.

Specyfikacja Techniczna maszyny Model APHS 41240.

Szerokość Gięcia	4100 mm
Nacisk	240 ton
Odległość między kolumnami	3550mm
Wybranie [N]	410 mm
Prześwit [K]	530 mm
Skok [L]	260 mm
Szerokość stołu [M]	90 mm
Prędkość – zejście	150 mm/s
Gięcie	10 mm/s
Powrót	100 mm/s
Moc zainstalowana	22 kW
Pojemność zbiornika	210 lt
Wymiary (LxWxH)	4100x1610x2905 mm
Waga	14.500 kg
Zasięg osi X	1000 mm
Prędkość osi X	350 mm/sek.
Zasięg osi R (skok)	160 mm
Prędkość osi R	240 mm/sek.