



Mira esta máquina en funcionamiento en you tube 

### Marco de la máquina y troquel macho (superior)

- El bastidor de la máquina está fabricado de una soldadura de acero sin tensión y alta precisión y una barra de doblado rígida y cilindros hidráulicos en ambos lados
- Una abertura grande y una mesa angosta aseguran el espacio libre suficiente para secuencias de doblado complejas

### Características hidráulicas

- La unidad hidráulica con depósito se coloca en la parte superior del bastidor de la máquina para ahorrar espacio y agregar rigidez a la construcción
- La posición precisa de la viga superior está asegurada con un eje de torsión que conecta los topes de profundidad de ambos cilindros

### Brazos de apoyo delantero

- Cada brazo de apoyo se puede ajustar en altura y es extremadamente resistente
- Una saliente de tope en la superficie de apoyo ayuda con la alineación de la pieza de trabajo

### Herramientas de doblado

- Los montajes de herramientas Promecam permiten una extensa selección de herramientas de doblado
- El sistema de sujeción de rápida acción manual para montajes de herramienta acorta los tiempos de cambio de herramientas
- Con 4 matrices de doblado, la matriz puede tolerar una amplia variedad de piezas de trabajo

### Seguridad y productividad

- Las funciones de seguridad están basadas en las últimas regulaciones de CE
- Las cortinas de luz alrededor del área de trabajo proporcionan una protección confiable



## Tope trasero

- La excelente estabilidad del calibre trasero controlado por NC es un factor importante para lograr una precisión excelente del maquinado
- Las guías lineales y los tornillos esféricos precargados grandes requieren poco mantenimiento y son extremadamente resistentes
- El eje R motorizado simplifica la configuración precisa de la altura de tope
- Posicionamiento lateral de los dedos de calibre traseros, guías lineales que funcionan sin problemas

## Equipo Estándar:

Control NC de 7 pulg. Weintek, Calibre trasero motorizado con eje X, Calibre trasero motorizado con eje R, Troquel macho estilo europeo H = 67 mm (segmentado), Troquel hembra estilo europeo 4V, Brazos de apoyo delanteros (2 c/u), Cortina de luz, pedal con interruptor de parada de emergencia (e-stop), manual del usuario

## Opciones

### N° de pieza

• Abombamiento motorizado para AHK M NC	253726
• Extensión de calibre trasero en eje X para AHK NC (1540 NC / 2160 NC)	253659
• Dedos de tope trasero adicionales para AHK M NC (1540 NC / 2160 NC)	253660

## Especificaciones AHK M

### 1230 NC

### 1540 NC

### 2160 NC

Área de trabajo		1230 NC	1540 NC	2160 NC
Fuerza de presión	t	30	40	60
Longitud de la plegadora	mm	1.250	1.550	2.100
Distancia entre columnas	mm	1.010	1.260	1.700
Abertura	mm	255	320	320
Recorrido	mm	150	160	160
Recorridos				
Recorrido en eje X	mm	500	600	600
alimentación				
Velocidad de doblado	mm/s	10	10	10
Alimentación rápida	mm/s	70	90	90
capacidad de accionamiento				
Clasificación del motor de accionamiento principal	kW	3	5,5	7,5
Clasificación del motor X	kW	0,55	0,75	0,75
Clasificación del motor R	kW	0,25	0,25	0,25
medidas y pesos				
Dimensiones generales (longitud x latitud x altura)	m	1,76x1,38x2,14	1,7x1,6x2,23	2,35x1,6x2,23
Peso	kg	1.700	3.450	4.340
N° de pieza		182640	182641	182642

## Control

- Todas las funciones se ingresan y se recuperan directamente en la pantalla táctil
- En el modo manual, todos los ejes se pueden colocar a través del movimiento motorizado y en la pantalla se muestran los valores configurados
- En el modo semiautomático, los valores ingresados por el usuario se seleccionan directamente
- En modo automático, la secuencia de doblado programada se posiciona automáticamente
- Cada área de almacenamiento tiene 500 conjuntos de datos, y los programas se pueden almacenar externamente y se pueden reimportar
- La posición de los ejes se mantiene cuando se apaga la pantalla
- Además de un puerto USB, la máquina también tiene un puerto de red en el panel de control