



Посмотреть станок
в действии на
YouTube



Рама станка и прижимная траверса

- Рама станка представляет собой закаленную сварную металлическую конструкцию с прочной траверсой и гидравлическими цилиндрами по обеим сторонам
- Большой выступ и узкий стол обеспечивают достаточное пространство для сложных гибочных операций

Гидравлическая система

- Гидравлический блок с баком над рамой станка экономит пространство и укрепляет всю конструкцию
- Точное позиционирование прижимной траверсы обеспечивается торсионным валом, который соединяет упоры ограничения глубины обоих цилиндров

Передние опорные консоли

- Все опорные кронштейны отличаются прочной конструкцией, легко передвигаются и регулируются по высоте
- Упорная скоба на опорной поверхности помогает выравнивать заготовку

Гибочный инструмент

- Держатели инструментов типа Promecam гарантируют широкий выбор инструментов для гибки
- система быстрого зажима держателя инструмента с ручным управлением сокращает время на смену инструмента
- 4-х ручьевая матрица обеспечивает возможность гiba большого ассортимента заготовок

Система защиты и производительность

- система защиты сконструирована в соответствии с последними европейскими требованиями безопасности
- Световая завеса надежно защищает рабочее пространство



Задний упор

- Стабильное положение задних упоров с ЧПУ является важным фактором в обеспечении точности обработки
- Линейные направляющие и крупные шариковые винты отличаются прочностью и не требуют частого обслуживания
- Благодаря моторизованной оси R можно точно регулировать высоту выступа
- Боковое позиционирование стопорных штифтов происходит на устойчивой, плавно скользящей линейной направляющей

Стандартные комплектующие:

Weintek 7" NC-управление, моторизованный задний упор оси X, моторизованный задний упор оси R, сегментированный пуансон (европейский вариант) H=67 мм, матрица (европейский вариант) 4 ручья, передние опорные кронштейны (2 шт.), световая завеса, педаль с аварийным выключателем, руководство по эксплуатации

Опции

	Арт.-№г.
• Автоматическое бомбирование нижнего стола	253726
• Удлинение заднего упора оси X (1540 NC / 2160 NC)	253659
• Дополнительный элемент заднего упора (шт.) (1540 NC / 2160 NC)	253660

ЧПУ

- Все функции вводятся и активируются с сенсорного экрана
- В ручном режиме все оси можно позиционировать механически, а заданные значения выводить на экран
- В полуавтоматическом режиме заданные оператором значения поступают напрямую
- В автоматическом режиме запрограммированные гибочные последовательности позиционируются автоматически
- В памяти можно хранить 500 наборов данных, а программы можно размещать на внешних носителях и импортировать
- По данному принципу осуществляется и резервное копирование данных
- В дополнение к интерфейсу USB панель управления также располагает подключением к сети заказчика

Технические данные АНК М

		1230 NC	1540 NC	2160 NC
Рабочая зона				
усилие гибки	т	30	40	60
длина отбортовки	мм	1.250	1.550	2.100
расстояние между колоннами	мм	1.010	1.260	1.700
вылет	мм	255	320	320
ход	мм	150	160	160
Технологический ход				
технологический ход, ось X	мм	500	600	600
Подача				
скорость гибки	мм/сек	10	10	10
ускоренный ход	мм/сек	70	90	90
Мощность				
мощность двигателя гл. привода	кВт	3	5,5	7,5
мощность двигателя, ось X	кВт	0,55	0,75	0,75
мощность двигателя, ось R	кВт	0,25	0,25	0,25
Размеры и масса				
габариты (Д x Ш x В)	м	1,76x1,38x2,14	1,7x1,6x2,23	2,35x1,6x2,23
масса	кг	1.700	3.450	4.340
Артикул		182640	182641	182642