

Получатель :	
Отправитель:	
Дата:	
Контакты:	

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

IRONMAC WM Гидравлический листогибочный пресс (TR10S)

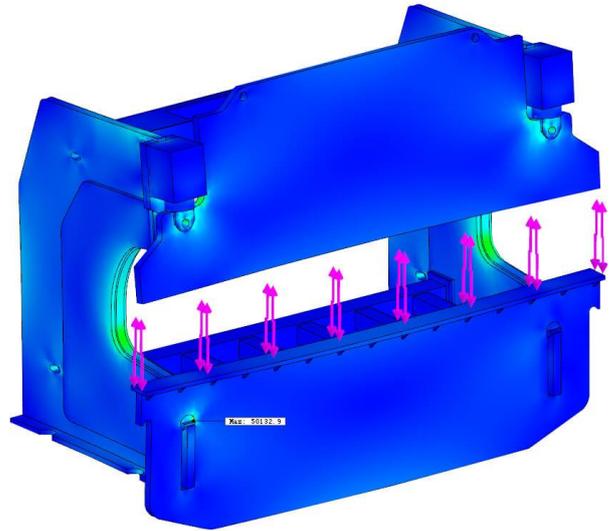


- Система управления **TR10S** - 7-дюймовый цветной сенсорный TFT-экран
- Серводвигатели по осям X и Y
- Комплект гибочного инструмента (пуансон + матрица)
- 2 фронтальных суппорта для позиционирования заготовки

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

СВАРНАЯ СТАНИНА ИЗ ТОЛСТОСТЕННЫХ ПЛИТ

Станины станков производятся с точным соблюдением стандартов раскроя, сварки и обжига (старения и снятия напряжения). Все части станины, раскраиваются на современных станках плазменной резки с ЧПУ, благодаря чему, вероятность образования брака минимальна. За счет этого, сваренная станина может выдерживать нагрузки, которые возникают в процессе работы станка. Станина состоит из основания и слайдера – подвижного несущего элемента.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

Обеспечивает надёжную работу гидравлической системы, за счет высоких эксплуатационных показателей и признанной мировыми производителями надежности.



КОНТРОЛЬ ПОЛОЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ БАЛКИ И БАЛКИ ЗАДНЕГО УПОРА

Точное срабатывание и высокая отзывчивость. Нет необходимости постоянной корректировки. Автоматически корректируется с помощью серводвигателей и энкодеров.



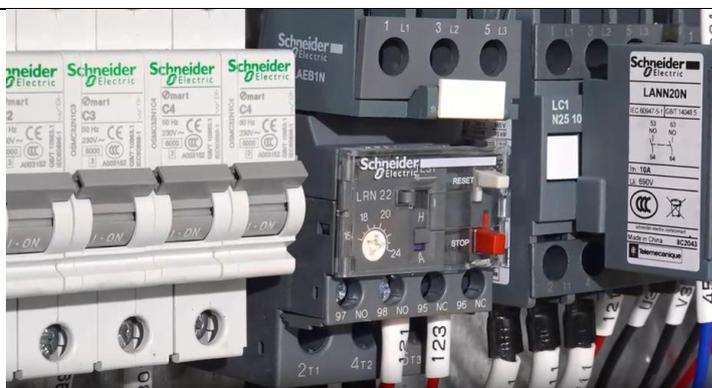
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS (ГЕРМАНИЯ - КИТАЙ)

Серия SIEMENS BEIDE – это высокоэффективный двигатель, изготовленный SIEMENS ltd в соответствии со стандартом IEC & GB на дочернем предприятии Siemens Standard Motors Ltd. (SSML) в Китае.



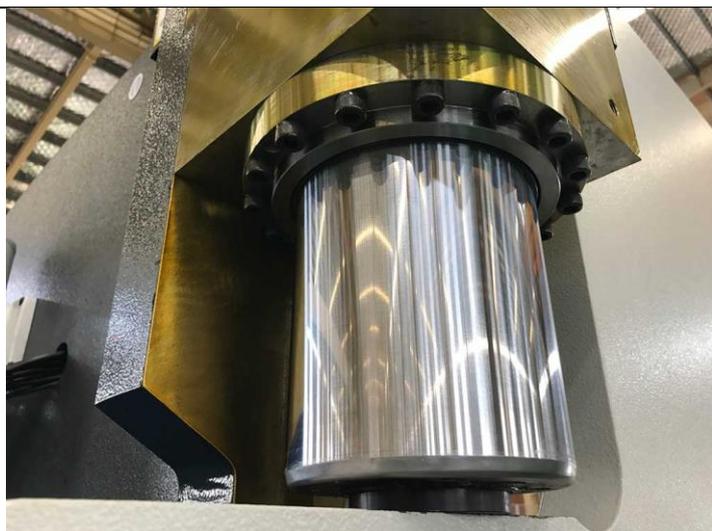
ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ SCHNEIDER

Все наши электрические компоненты импортируются от известного производителя France Schneider. Продукция France Schneider известна своим высоким качеством и надежностью, поэтому мы уверены в долговечности и безопасности наших компонентов. Мы также уделяем большое внимание тому, чтобы все поставки были оригинальными и соответствовали самым высоким стандартам.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ

Обеспечивают создание давящего усилия на РАМ прессы, который перемещается сверху вниз, осуществляет механическую деформацию подаваемого в зону обработки материала (процесс гибки).



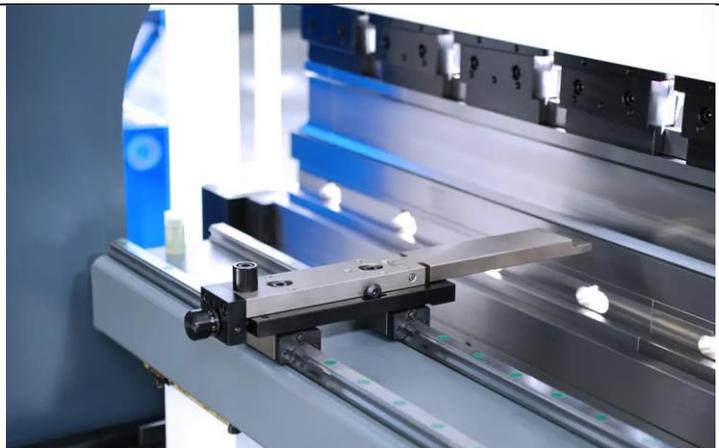
ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ (СЕРВОПРИВОДЫ)

Автоматическая регулировка балки задних упоров по оси X – относительно оператора вперед/назад, осуществляется с помощью серводвигателя. Это обеспечивает наилучшую точность и скорость перемещения.

Блок задних упоров с приводом ШВП - HIWIN (Тайвань), благодаря чему достигается высочайшая точность позиционирования.

Для удобства, станки начиная от 63 тонны оснащены 3 упорами, а не 2-умя как на большинстве аналогичных моделей конкурентов.

*РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА И НАСТРОЙКА
БАЛКИ ЗАДНИХ УПОРОВ ПО ВЫСОТЕ (ОСЬ
R)*



БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

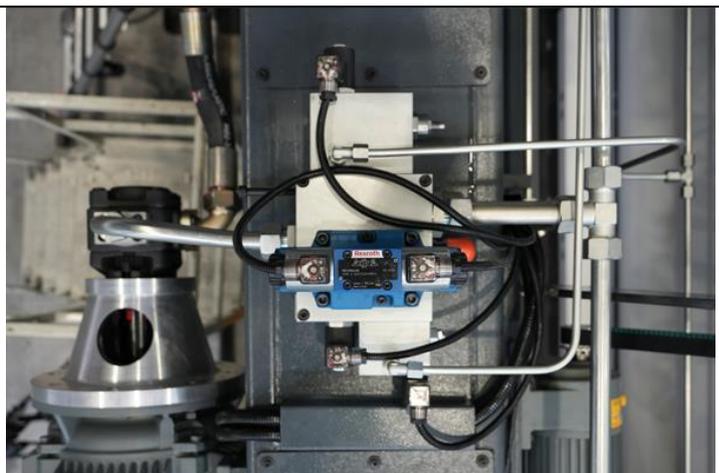
- Пуансон имеет хвостовик типа PROMECAM, набран сегментами по 500/835мм+планка 805мм (набрана маленькими сегментами);

- Матрица (4-х сторонняя многоручьевая на всю рабочую длину).



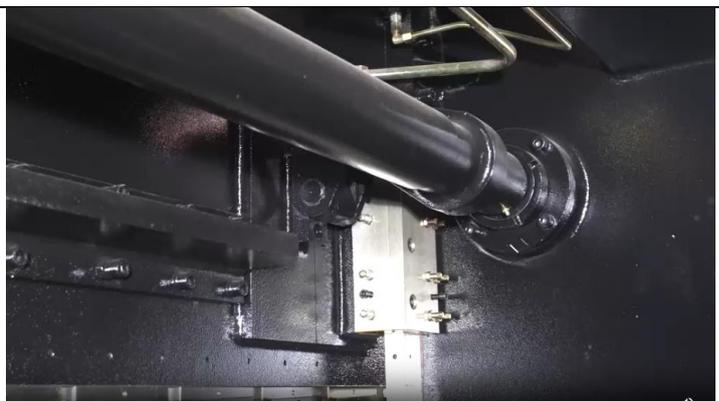
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА BOSCH-REXROTH (ГЕРМАНИЯ)

Гидравлическая система ведущего мирового производителя. Оптимальное распределение нагрузки и давления системы, благодаря клапанам немецкого качества.



ТОРСИОННЫЙ ВАЛ

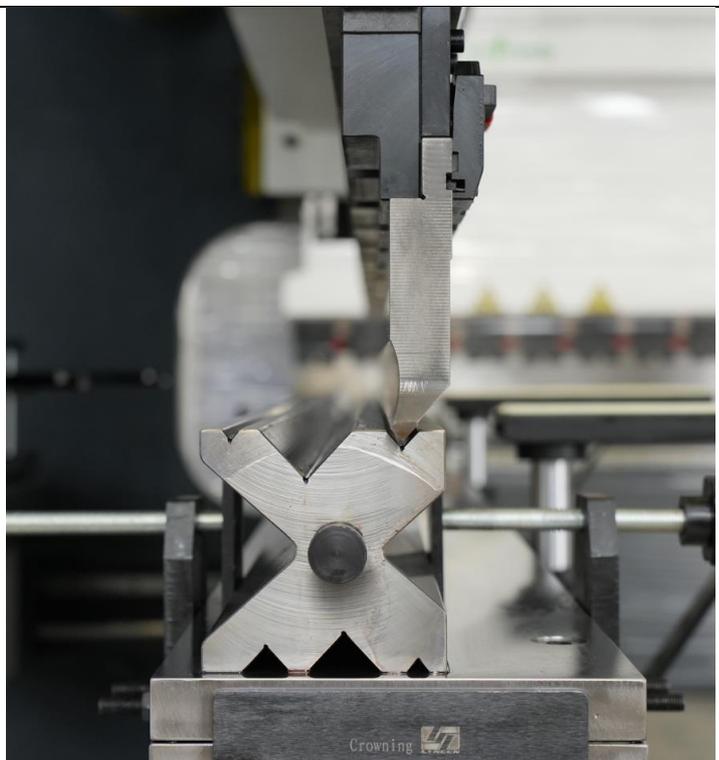
Синхронизация перемещения слайдера, осуществляется благодаря торсионному валу. Это позволяет жестко связать перемещение двух цилиндров и исключить перекося слайдера.



ГИБОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Станок укомплектован стандартным широкоуниверсальным комплектом гибочного инструмента (пуансон + матрица). Данный инструмент позволяет производить гибы с углами – от 90 и более градусов.

Матрица V образная многоручьевая, длягиба разных толщин металла.

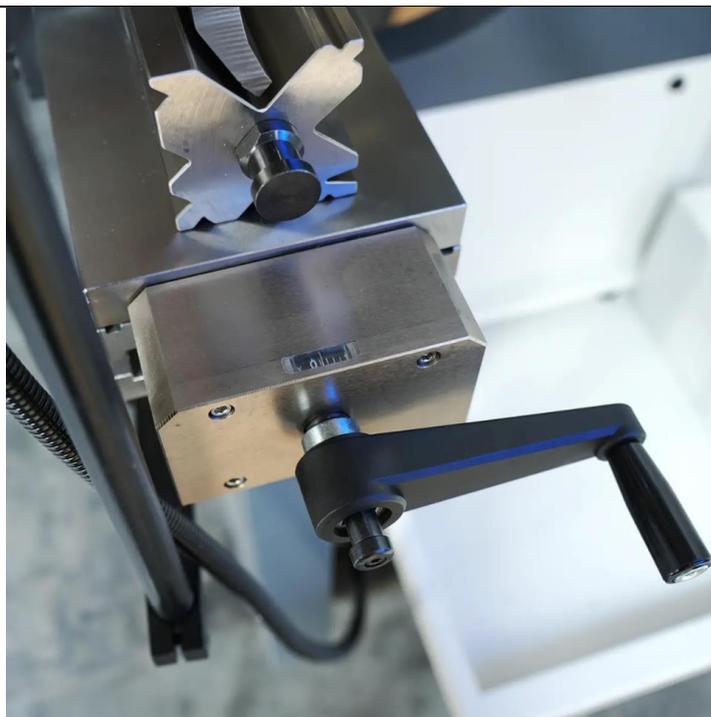


КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (РУЧНАЯ)*

***Стандартно оснащаются станки с длинойгиба 3200 мм.**

Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

Необходимость применения систем компенсации прогиба важна, учитывая, что гибочные балки зафиксированы к станине по краям, и в процессегиба, испытывают упругую деформацию в центральной части. В этом случае длинные детали сгибаются неравномерно. Посередине уголгиба получается меньше, чем по краям. На листогибочном гидравлическом прессе MetalТес, установлена ручная система компенсации прогиба, позволяющая предотвратить или частично/полностью компенсировать прогиб балки, тем самым получить качественный гиб с постоянным углом по всей длине.



КОНТРОЛЛЕР TP10S

Современная система управления с ЧПУ TP10S обеспечивает контроль над двумя осями листогибочных гидравлических прессов. Поддержка серводвигателя на оси X позволяет производить точную настройку и корректировку размеровгиба.

Дисплей оснащён сенсорной панелью, что обеспечивает удобство и простоту в управлении, а также обладает интуитивно понятным функционалом, заимствованным у ведущих Швейцарских производителей программного обеспечения CYBELEC, для листогибочных гидравлических прессов.

TP10S — это мощная и производительная система управления, специально разработанная для



листогибочных гидравлических прессов с ЧПУ, с поддержкой управления 2 осевой обработки.

7-дюймовый цветной сенсорный TFT-экран и высокая контрастность

Простые и информативные диалоговые страницы программирования, большие клавиши, простота и легкость в эксплуатации

Более быстрая и надежная связь CAN между контроллером и приводами

Полное программирование для эффективного массового производства с несколькими изгибами и высокая точность повторяемости.

Интерактивный дисплей и система оповещения об ошибках и авариях.

Автоматический расчет угла и длины функций изгиба. Достаточно установить уголгиба, система автоматически рассчитает глубину опускания слайдера.

Конфигурируемое перемещение заднего упора в процессе гибки.

Удобное графическое управление инструментами контроллера

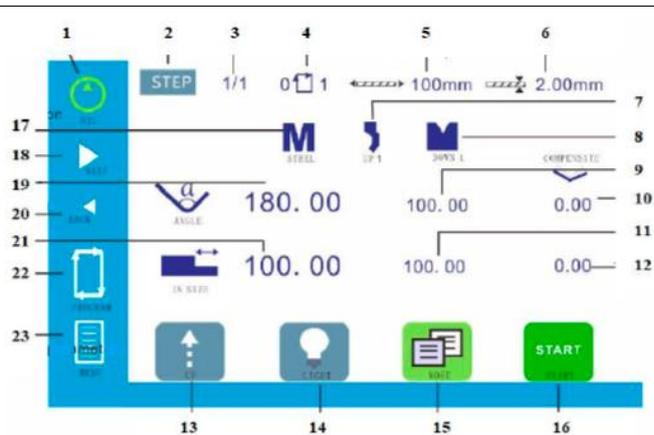
Высокая надежность и защита от ошибок оператора

Таблица конфигурации для настройки последовательности клапанов

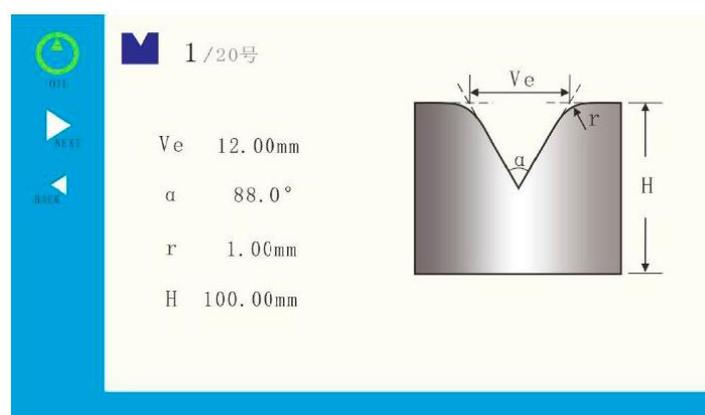
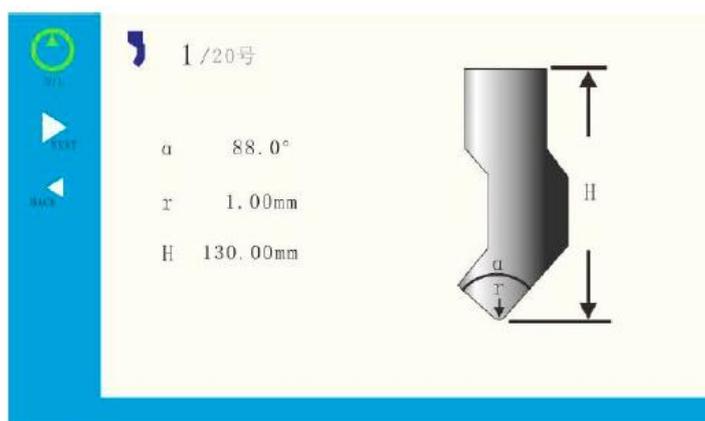
Программное ограничение хода

Отличительные особенности:

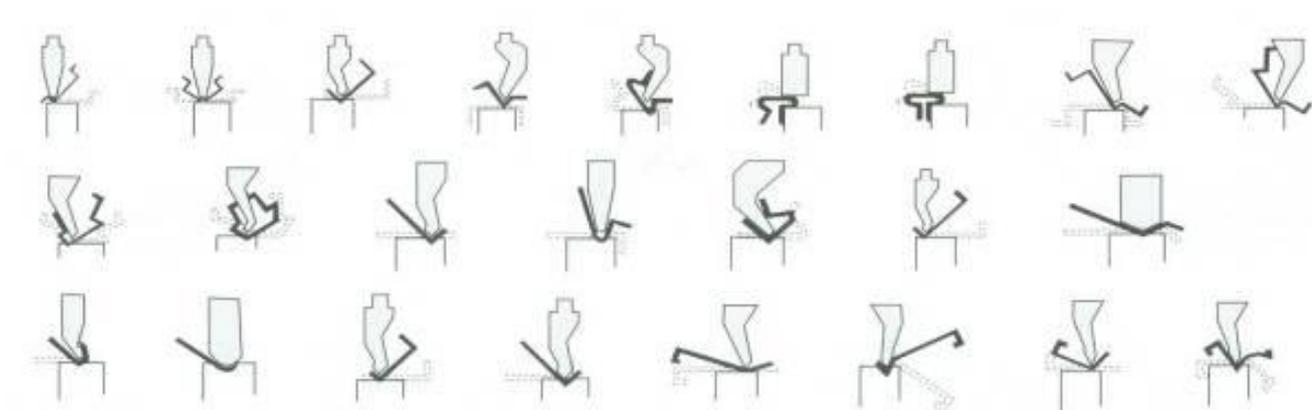
- Поддержка управления сервоприводами по 2 осям.
- Сенсорный экран с цветным дисплеем высокой четкости
- Программирование угла, система автоматически рассчитывает глубинугиба.
- Возможность гибки радиусных деталей
- Управление положением слайдера (верхней балки).
- Управление положением заднего упора.
- Установка времени удержания давления.
- Тип таблицы или тип меню - два интерфейса программирования для удобства.
- Поддержка USB-копирования пользовательской программы и параметров пресс-формы
- Внесение параметров гибочного инструмента.



1	Пуск насоса	13	Вверх
2	Выбор программы	14	Свет
3	Текущий шаг / всего шагов в программе	15	Больше страниц данных
4	Счет текущего цикла / Всего циклов	16	Пуск / Стоп
5	Длина панели (листа)	17	Выбор материала
6	Толщина панели (листа)	18	Следующий шаг
7	Параметры верхней формы (пуансона)	19	Целевой угол
8	Параметры нижней формы (матрицы)	20	Предыдущий шаг
9	Текущая глубина по оси Y	21	Целевое положение
10	Компенсация угла	22	Режим раоты станка
11	Текущее положение	23	Ручные / Системные параметры
12	Компенсация		



ПРИМЕРЫ ПОЛУЧАЕМЫХ ПРОФИЛЕЙ ПРИ НАЛИЧИИ НЕОБХОДИМОГО ИНСТРУМЕНТА:



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

ПАРАМЕТР / МОДЕЛЬ		63/1600	80/2500	125/2500	125/3200	160/3200
Усилие, Т		63	80	125	125	160
Длина гйба, мм		1600	2500	2500	3200	3200
Расстояние между колоннами, мм*		1200	1980	1980	2655	2655
Глубина зева, мм*		180	320	320	320	320
Ход пуансона, мм*		80	120	140	140	160
Высота раскрытия, мм*		290	380	410	410	440
Ход заднего упора, мм*		400	600	600	600	600
Скорость	Скорость подачи, мм/с	120	120	120	120	120
	Рабочая скорость, мм/с	9	9	8,5	8,5	8,5
	Скорость возврата, мм/с	100	90	90	90	90
Главный двигатель	Модель / или аналог	Y100L-4B5	Y132L-4B5	Y132L-4B5	Y132L-4B5	Y160L-4B5
	Мощность, кВт	5,5	7,5	7,5	7,5	11
	Обороты, об/мин	1440	1440	1440	1440	1440

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Длина	2000	3100	2800	3500	3500
Ширина	1400	1800	1800	1900	1900
Высота	1900	2500	2500	2500	2500
Масса, кг	3200	4700	5400	6300	8100

Стандартная комплектация:

Система управления TP10S (2 осевая с ЧПУ – Y+X)
Насос гидравлической системы Sunny (США)
Серводвигатель заднего упора HEXIN (Тайвань)/или аналог
Клапаны гидравлической системы BOSCH-Rexroth (Германия)
Уплотнительные кольца PARKER (США) /или аналог
Фитинги гидравлических трубок EMB (Германия) /или аналог
Шариковинтовые пары и линейные направляющие HIWIN (Тайвань)
Главный двигатель Siemens Beide (Германия / Китай)
Электрокомпоненты Schneider (Франция)
Быстрая смена инструмента тип PROMECAM (Европа / Япония)
Гидроцилиндры 2 шт
ОПЦИЯ - Компенсация прогиба Ручная (для станков длиной гйба 3200 в базовой комплектации)
Пульт ножного привода (педаль) KACON (Ю.Корея)
Контроль повышения температуры в системе
Защита от избыточного давления
Защита главного двигателя от перегрузки
Экранная защита зоны гибки (боковая защита)
Реле безопасности

Условия оплаты оборудования:

Складское оборудование: 100% предоплата.

Заказное оборудование: 50% предоплата, 45% по факту готовности оборудования на заводе-изготовителе, 5% по факту поступления оборудования на склад ООО «КАМИ-ГРУПП».

Условия отгрузки:

Самовывоз со склада Поставщика в РФ.

Доставка оплачивается отдельно.

Гарантия 1 года на станок.

СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ:

Наименование оборудования	Цена с НДС USD	Срок поставки
WM 63/1600 Листогибочный гидравлический пресс TP 10S	-----	-----
WM 80/2500 Листогибочный гидравлический пресс TP 10S	-----	-----
WM 125/2500 Листогибочный гидравлический пресс TP 10S	-----	-----
WM 125/3200 Листогибочный гидравлический пресс TP 10S	-----	-----
WM 160/3200 Листогибочный гидравлический пресс TP 10S + ручная компенсация прогиба (бомбирование)	-----	-----