

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



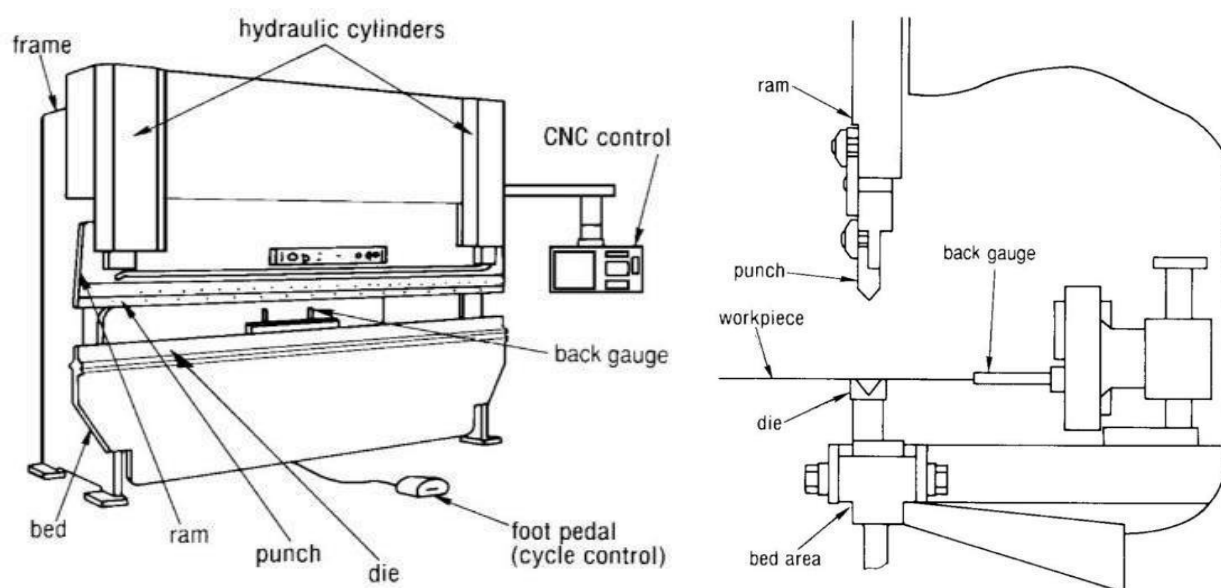
Листогибочный гидравлический пресс
DMM 63/2500

Контроллер TP10S

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

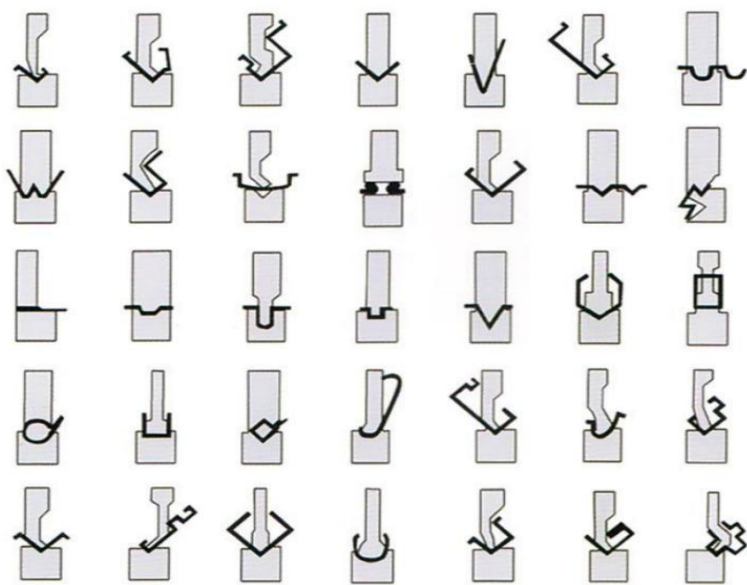
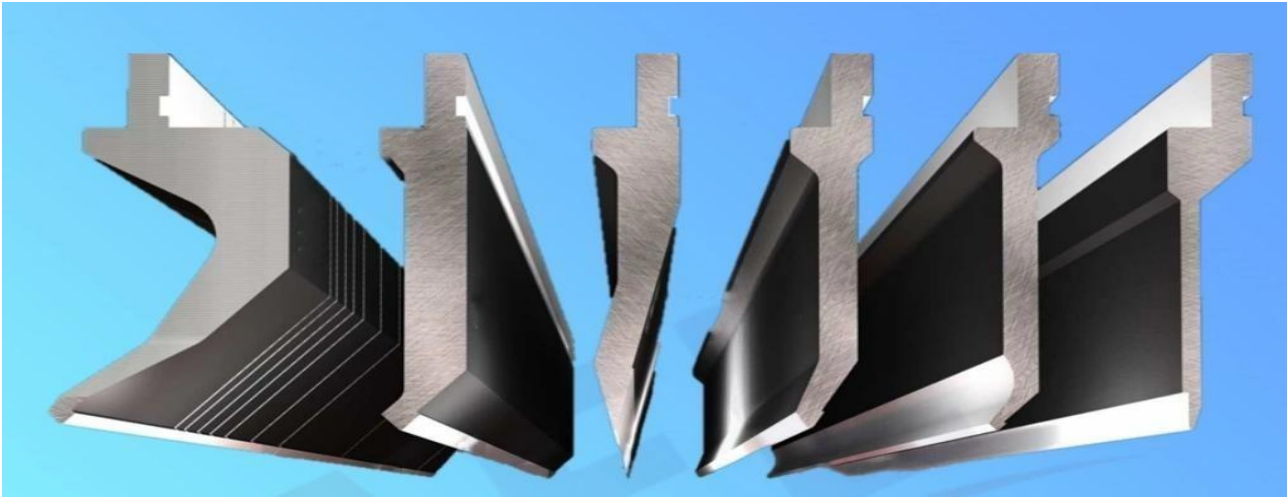
Название		Значение	Величина	Комментарий
Усилие давления		630	кН	
Длина гйба		2500	мм	
Расстояние между колоннами		2100	мм	
Глубина подачи (Зев)		260	мм	
Ход верхней балки		100	мм	
Максимальная высота раскрытия		370	мм	
Скорость перемещения верхней балки	Холостой ход	80	мм/с	
	Рабочее перемещение	10		
	Скорость обратного хода	80		
Главный двигатель	Тип	Y132M-4		B5
	Мощность	5,5	кВт	
	Скорость	1400	об/мин	
Помпа	Тип	HG1-25-01R-VPC		
	Давление	25	МПа	
	Расход	31.5	л/мин	
Максимальное рабочее давление гидравлической системы		25	МПа	
Габаритные размеры	Длина	2600	мм	
	Ширина	1400	мм	
	Высота	2000	мм	
Вес		4500	кг	

СПИСОК ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

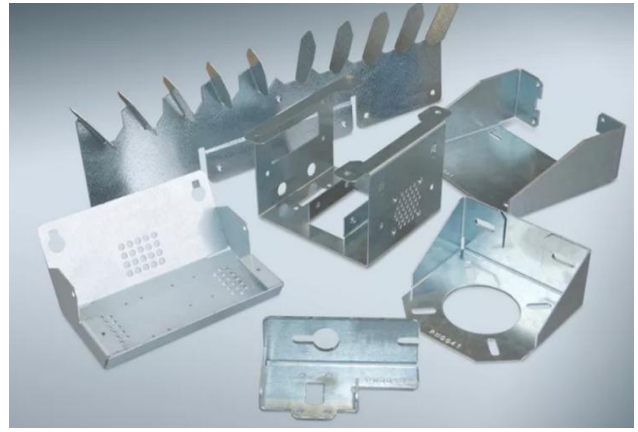


Название	Модель	Комплектация
Контроллер	TP10S	Стандарт
Электрокомпоненты	Schneider electric Germany	
Главный двигатель	Siemens motor	
Задний упор, синхронный ремень, синхронное шестерня	Taiwan China	
Педадь	KACON South Korea	
Направляющие	Линейная направляющая ШВП Тайвань HIWIN	
Гидравлическая система	Bosch Rexroth Germany	
Помпа	SUNNY USA	
Уплотнительные кольца	PARKER-America	
Переднее защитное ограждение	DMM	
Заднее защитное ограждение	DMM	

ПРИМЕРЫ ПУАНСОНОВ



ПРИМЕРЫ ГИБА



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ AMADA PROMECAM

Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.



УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА PARKER (США)

Обеспечивают надёжную герметичность всей системы, за счет качества и увеличенного ресурса службы.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ KACON South Korea

Листогибочный гидравлический пресс укомплектован выносным, ножным модулем управления. Модуль имеет две педали – для подачи верхней плиты вниз, и отвода в первоначальное положение – вверх.



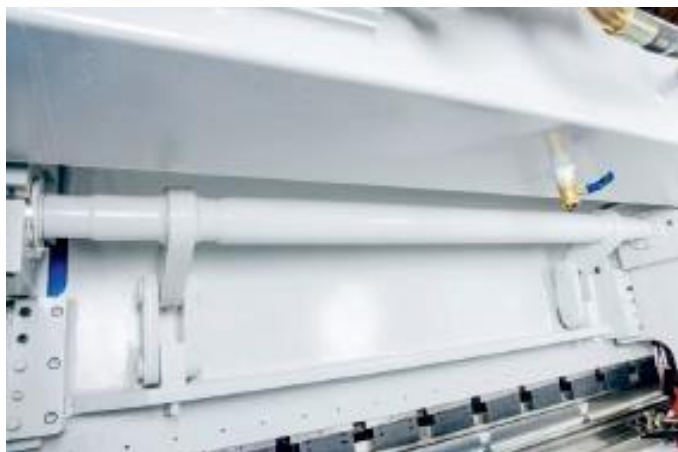
НАДЕЖНЫЙ И МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

Серия SIEMENS — это высокоэффективный низковольтный трехфазный электродвигатель, изготовленный SIEMENS ltd в соответствии со стандартом IEC&GB. Материал корпуса — чугун.



ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER (Франция)

Промышленный изолированный электрошкаф надежно защищает электрокомпоненты от воздействия внешней среды, пыли, влаги и т.д. Удобный и быстрый доступ.



СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала. Принудительная жесткая синхронизация.



TP10S — это система управления, специально разработанная для листогибочных гидравлических прессов с ЧПУ, с поддержкой управления 2 осевой обработки.

Доступно сохранение 16 программ, каждая программа 25 рабочих шагов

Внесение параметров гибочного инструмента.

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

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.

Удобное графическое управление инструментами контроллера

Таблица конфигурации для настройки последовательности клапанов

Программное ограничение хода

РАССЧЕТ УСИЛИЯ НА ДЛИНУ ГИБА ЗАГОТОВКИ - 1 МЕТР:

V	H min	R	0,5	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	13	19														
26	18	4,2					5	7,5	10	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	36,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,3													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	85			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	93	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	133
200	145	33																			43	67	97	119
250	180	42																				54	77	95

F (усилие, тоннаж), тонн — общее необходимое усилие для осуществлениягиба.

S (толщина), мм — толщина материала (листа) для гибки.

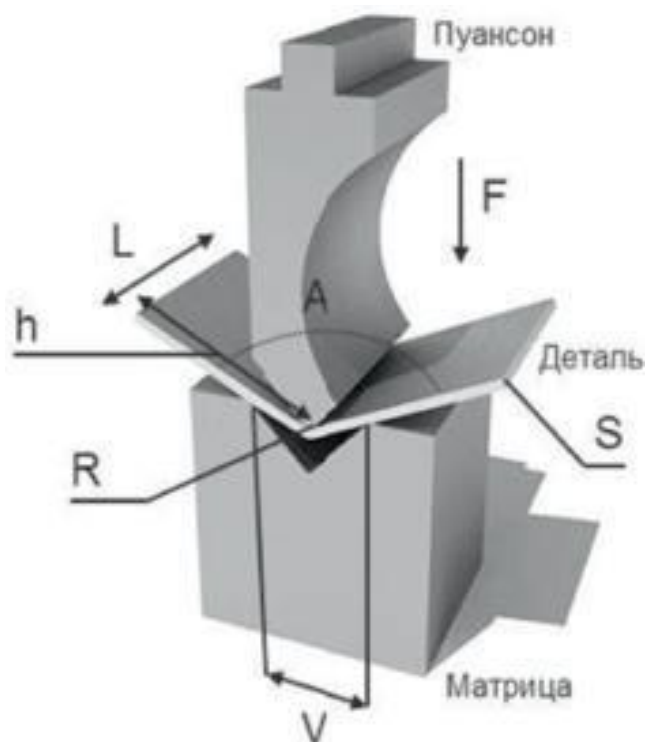
V (открытие), мм — открытие матрицы.

h (длина полки), мм — минимальная необходимая длина для прямой остаточной полки детали после гибки.

L (длина гибки), мм — основная длина гибки детали (параллельна ширине листогибочного прессы).

R (радиус), мм — внутренний радиусгиба.

TS (предел прочности) — предел прочности материала детали для гибки.



$$F = (1,42 \times TS \times S^2 \times L) / 1000 \times V R = (5 \times V) / 32$$

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



Марка, проверенная годами.
На рынке более 10 лет.



Быстрая окупаемость при высокой надежности.
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.
Все что необходимо для деревообработки
и производства мебели из одних рук.



Региональная сеть представителей.
Филиалы «Дельта-Техно» есть в 15 городах
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



Оперативная доставка за счет складов
в регионах.
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.