

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



DMM 135/3200
Гидравлический листогибочный пресс
DE18 controller

НАЗНАЧЕНИЕ

Гидравлический листогибочный пресс DMM 135/3200, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

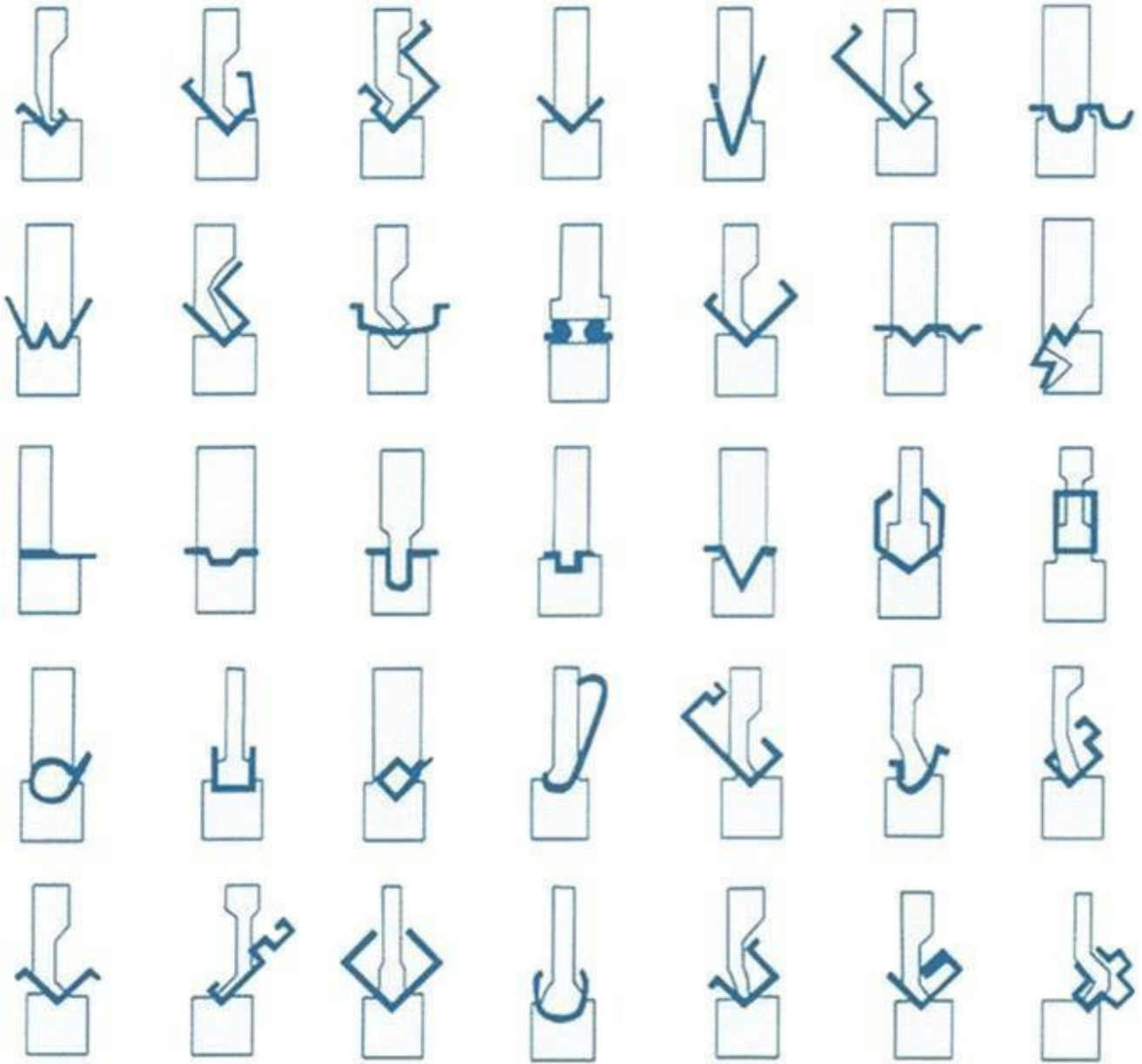
Применяется при производстве различных изделий из листовой стали. Практически любая отрасль машиностроения и металлообработки: машиностроение, судостроение, аэрокосмическая отрасль, производство мебели для лабораторий, медицинская техника и мебель, а также многие другие.

- детали кузова машин
- воздуховоды и системы вентиляции
- элементы напольных покрытий, лестницы, двери и лифтовые кабины
- корпуса электрошкафов и аналогичных устройств
- кожуха и короба, для практически любого вида оборудования и машин
- устройства и приборы бытового назначения
- декоративные изделия
- и т.д.



СХЕМЫ ГИБА

(при установке различного инструмента)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

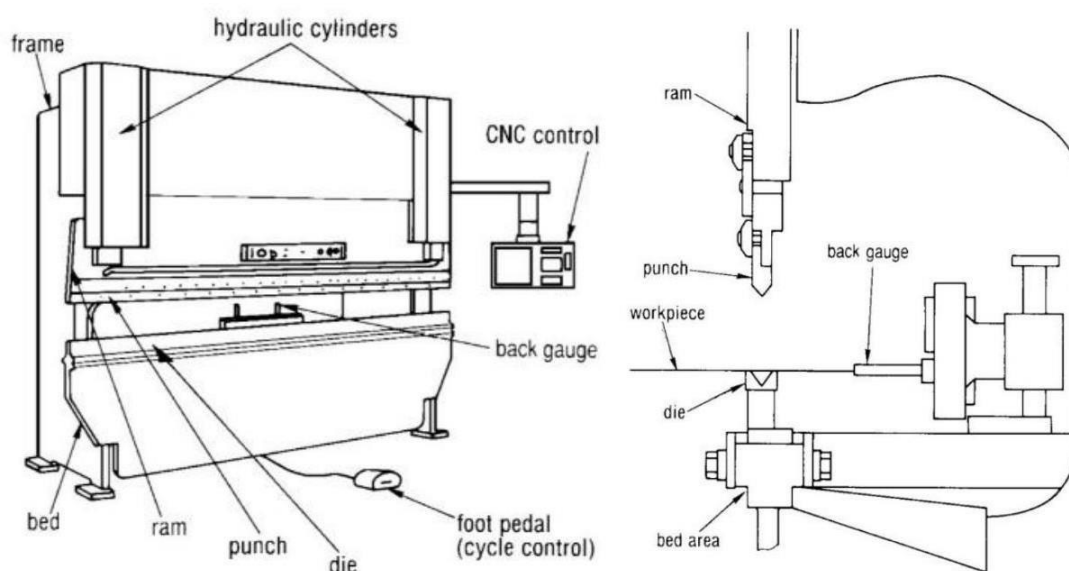
Модель	DMM 135/3200
Усилие	1350 кН
Усилие	135 тонны
Длина гйба	3200 мм
Расстояние между колоннами	2400 мм
Глубина подачи (зев)	400 мм
Ход пуансона	120 мм
Ход заднего упора?	500 мм
Высота открытия	380 мм
Оси управления ЧПУ	4+1
Макс. давление гидравлики	25 МПа
Скорость перемещения инструмента:	
Скорость перемещения инструмента, свободный ход	60 мм/с
Скорость перемещения инструмента, рабочая	10 мм/с
Скорость возврата инструмента	60 мм/с
Мощность двигателя	12 кВт
Габаритные размеры:	
Длина	4080 мм
Ширина	1540 мм
Высота	2700 мм
Вес нетто	8000 кг

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Высокопрочные сварные соединения конструкции станины, обеспечивают превосходную стабильность всего станка при выполнении операцийгиба.

При производстве, станина проходит термическую обработку для снятия напряжения металла, что позволяет добиться высокого качества и жесткости рамы пресса. Отлаженная, точная и синхронная работа гидравлических цилиндров, соединенных между собой механической траверсой, позволяют выполнять точный гиб без потери времени на донастройку.

Перемещение задних упоров осуществляется с пульта оператора.



Система ЧПУ	Контроллер DE18
Электрика	Schneider electric
Двигатель	Siemens
Сервомоторы	Estun
Grating ruler	FAGOR
Педаль	Южная Корея KACON
Задние упоры	ШВП линейная направляющая Hiwin
Гидравлическая система	Bosch Rexronth Германия
Масляный насос	ECKERLE
Уплотнительные кольца	PARKER-America
Соединитель масляной трубки	EMB Germany
Зажим матрицы	Быстросменные зажимные инструменты

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ГИДРОЦИЛИНДРЫ

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



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И КЛАПАНЫ BOSCH-REXROTH (Германия)

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



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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





УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА PARKER (США)

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



ПЕРЕДНИЕ ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ УПОРЫ

2 передних поддерживающих упора, позволяют базировать лист, облегчая задачу оператору. Упоры можно отрегулировать по высоте и по ширине рабочего стола.



ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ ГИБКИ

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



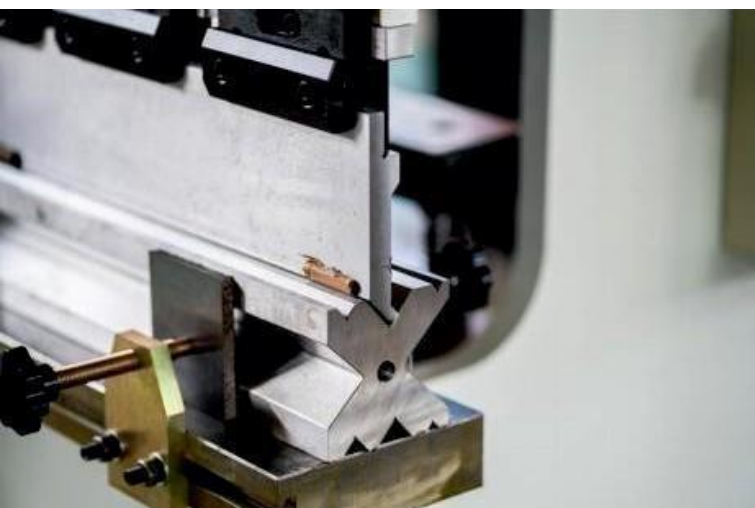
НАДЕЖНЫЙ И МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

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



ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER

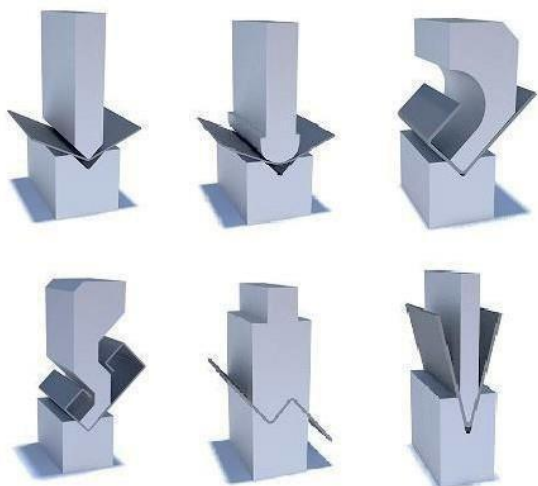
Промышленный изолированный электрошкаф надежно защищает электрокомпоненты от воздействия внешней среды, пыли, влаги и т.д. Удобный и быстрый доступ.



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.

Возможно применение специализированного инструмента. Изготавливается под заказ. По запросу.





БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ AMADA PROMESAM

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

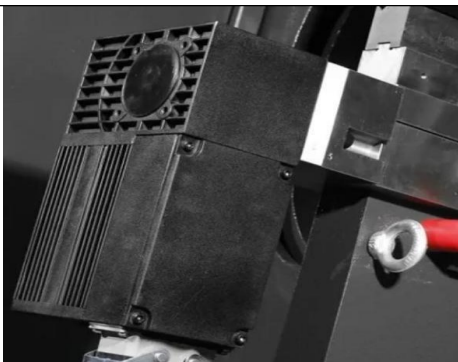


Система управления DE18:

Экран 18,5" мультитач
Управление осями Y1Y2XR+C, поддерживает до 8 осей
Язык управления русский/мультязычный
Поддерживает функцию импорта чертежей САПР
3D Моделирование
Программирование больших радиусных гибов
Редактируемая библиотека пресс-форм



Задние упоры. Оси управления ЧПУ: X, R, C.
Управление перемещения задних упоров джойстиком, с места оператора. Что добавляет дополнительные 2 оси (6+1)

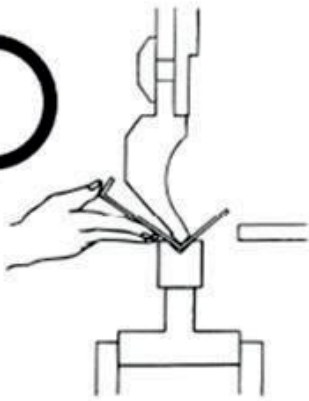
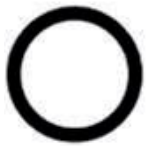


- Моторизированная система компенсации прогиба стола (Автобомбирование)

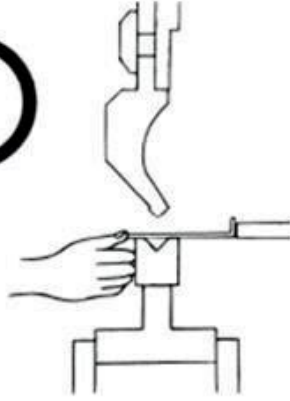
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ В РАБОТЕ



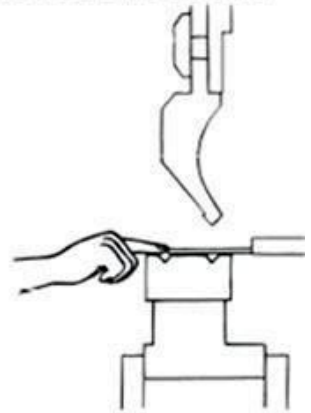
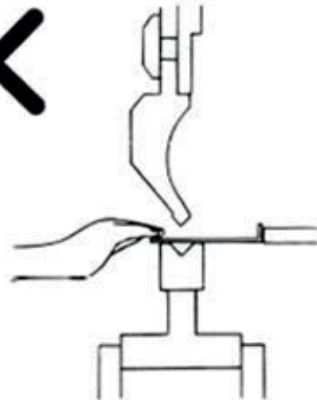
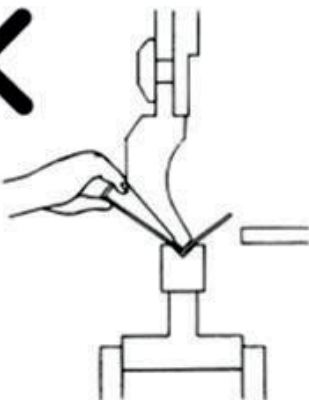
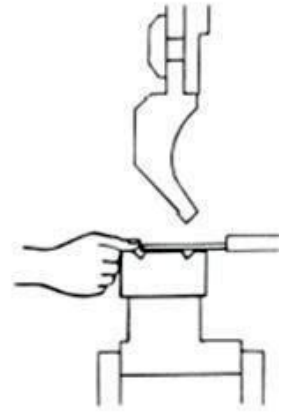
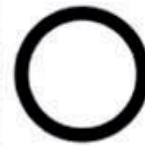
(1)



(2)



(3)



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	35,5										
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	11,5												21	31	42	55	69						
80	57	13,5													27	37	48	60	75					
90	64	15														32	42	54	66	95				
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.

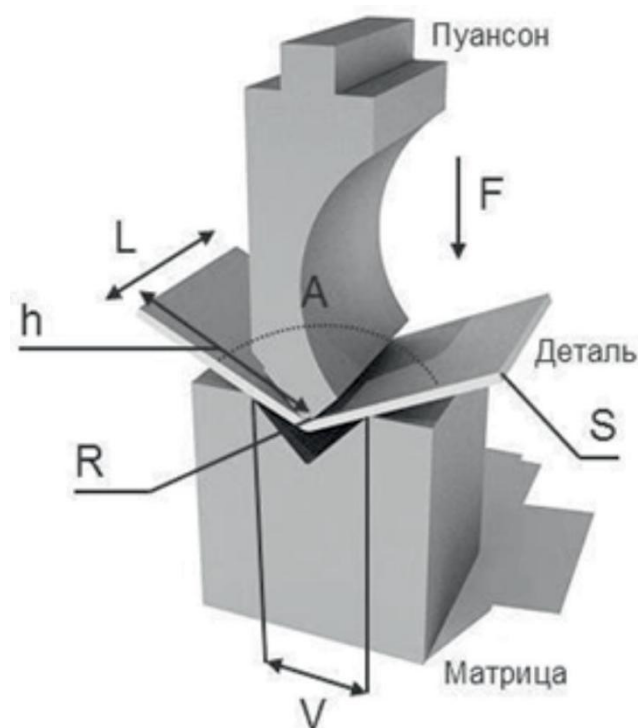
V (открытие), мм - открытие матрицы.

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 пресса).

R (радиус), мм - внутренний радиусгиба.

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



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

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ:

Условия оплаты: