



Hydraulische Abkantpresse 3-Achsen

Hydraulische Abkantpresse 3-Achsen

CNC HAP Abkantpressen bieten je nach Modell eine Biegeleistung von 40 bis 400 Tonnen und eine BiegelÄ¼nge von 1.270 bis 4.100 mm.

HÄ¼chste MaÄ¼haltigkeit

CNC HAP Abkantpressen sind Hochleistungsmaschinen mit prÄ¼ziser Synchronisations- und Proportionalventil-Technologie. Sie erfÄ¼llen hÄ¼chste AnsprÄ¼che an die ParallelitÄ¼t der Biegewerkzeuge und bieten eine sehr hohe MaÄ¼haltigkeit. Die Synchronisations- und LinearfÄ¼hrungstoleranz der Maschinenachsen betrÄ¼gt nur $\pm 0,01$ mm.

Schnelle X-Achse, R mÄ¼glich

CNC HAP-Modelle kommen serienmÄ¼Ä¼ig mit drei automatisch angesteuerten Achsen. Die Positionierung der Vertikalachsen (Y1, Y2) erfolgt hydraulisch. Der Hinteranschlag (X) wird durch einen Elektromotor mit einer Geschwindigkeit von 230 mm/s versetzt. Zwei prÄ¼zise Kugelumlaufspindeln sorgen fÄ¼r eine sehr genaue Positionierung. Optional ist eine vierte Maschinenachse (R) mit schnell laufendem Servoantrieb erhÄ¼tlich.

CNC-Steuerung ER 70

Dank moderner Steuerungstechnik sind CNC HAP-Modelle sehr einfach bedienbar. 999 Biegeprogramme und 99 Biegeschrittwiederholungen ermÄ¼glichen eine rasche und flexible Einzelteil- und Serienproduktion.

Einzelmodelle mit Bombierung

Einzelne CNC HAP-Modelle sind zur Korrektur von Winkelabweichungen mit einer manuell oder motorisch einstellbaren Bombiereinrichtung ausgestattet. SonderzubehÄ¼r wie z.B. Spezial-Biegewerkzeuge, pneumatische oder hydraulische Klemmsysteme etc. ermÄ¼glichen eine Erweiterung der Produktfunktionen.

TECH-INFO Ä¼? Synchronisierte Abkantpressen

FÄ¼r eine prÄ¼zise und durchgehend winkelgenaue Kantung ist ein gleichmÄ¼Ä¼ig paralleles Absenken des Oberwerkzeugs erforderlich. Dies erfolgt durch zwei Hydraulikzylinder Y1 und Y2, deren Hub synchronisiert sein muss. Bei Abkantpressen von ELMAGÄ¼ wird die Synchronisation der Y-Achsen mittels hochprÄ¼ziser CNC-LinearmaÄ¼stÄ¼be und CNC-gesteuerter Proportionalventile realisiert. Die Synchronisationstoleranz betrÄ¼gt lediglich $\pm 0,01$ mm.

Serienausstattung



- Oberwerkzeug-Segmente 835 mm, Spezialstahl gehÃ¤rtet
- Unterwerkzeug 60Ã60, vier BiegekanÃ¤le, Spezialstahl gehÃ¤rtet
- Oberwerkzeughalterung mit PROMECAM-Schnellwechselsystem
- CNC-LinearmaÃstÃ¤be Y1/Y2
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag, X-Achse mit AC-Antrieb
- Einzelmodelle mit Bombiereinrichtung
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Auflagearme mit Lineal und T-Nut
- Schwenkbares Steuerungspanel DELEM ER 70
- CNC-Steuerung ER 70
- Mobile BediensÃ¤ule mit FuÃauslÃ¶ser und Not-Aus-Taster
- Betriebsanleitung / CE

SonderzubehÃ¶r

- Bombierung WILA manuell
- CNC-Bombierung WILA motorisch, Berechnung nach Druckkraft
- Dynamischer Zweiachsen-Hinteranschlag X/R mit Servoantrieb
- Ober- und Unterwerkzeug-Klemmsystem hydraulisch
- Oberwerkzeug-Klemmsystem pneumatisch
- Ober- und Unterwerkzeuge WILA
- Lichtschranke AKAS Laser Safe
- Ausladung SonderausfÃ¼hrung auf Anfrage

Details

- Hohe QualitÃ¤tsstandards
- Robuste Industrie-Modelle mit hoher Kantgenauigkeit aus modernster Fertigung
- GeschweiÃte, spannungsfreie Monoblock-Stahlkonstruktion mit sehr guter SchwingungsdaÃpfung
- S275-Material mit sehr hoher Dehnfestigkeit
- Hochwertiges BOSCH-REXROTH oder HOERBIGER Hydrauliksystem mit prÃ¤ziser Proportionalventil-Technologie
- Leistungsstarke Hydraulikzylinder, gehont und verchromt
- CNC-Steuerung ER 70 mit 2D-Grafikdisplay und Biegesimulation
- Y1/Y2: CNC-gesteuerter Vertikalachsen mit automatischer Positionierung an LinearmaÃstÃ¤ben, Synchronisationstoleranz $\hat{A}\pm 0,01$ mm
- X: CNC-gesteuerter Hinteranschlag, AC-Antrieb mit Kugelumlaufspindel, LinearfÃ¼hrungstoleranz der Hinteranschlagfinger $\hat{A}\pm 0,01$ mm
- Biegewerkzeug aus hochlegiertem, gehÃ¤rtetem Spezialstahl
- Einzelmodelle mit Bombiereinrichtung
- Schaltschrank mit KÃ¼hlsystem, SIEMENS Elektrikkomponenten
- CE-Sicherheitseinrichtungen
- Installierte Sicherheit durch Seitenspaltabdeckung
- Lichtschranke an der MaschinenrÃ¼ckseite
- Not-Aus-Taster an der Steuereinheit und an der BediensÃ¤ule
- Einfaches Handling
- Oberwerkzeughalterung mit PROMECAM-Schnellwechselsystem
- Oberwerkzeug aus einfach austauschbaren Standardsegmenten 835 mm
- Unterwerkzeug 60Ã60 mit vier V-BiegekanÃ¤len
- Ergonomisches, schwenkbares Steuerungspanel CNC HAP
- Verstellbare Auflagearme mit Lineal und T-Nut
- Mobile BediensÃ¤ule mit FuÃauslÃ¶ser

Technische Daten

- BiegelÃ¤nge: 3100mm
- Biegeleistung: 220t
- Bombierung WILA manuell: optional



- CNC-Bombierung WILA motorisch: optional
- Geschwindigkeit X-Achse Servoantrieb: 230mm/s
- Verfahrweg R-Achse: 250mm
- Geschwindigkeit R-Achse Servoantrieb: 180mm/s
- Eilgang Y-Achse: 180mm/s
- Geschwindigkeit Y-Achse: 11mm/s
- Rückzug Y-Achse: 160mm/s
- Verfahrweg X-Achse: 800mm
- Geschwindigkeit X-Achse AC-Motor: 230mm/s
- Hinteranschläge: 2Anz.
- Auflagearme: 2Anz.
- Motorleistung: 18500W
- Säulenabstand: 2600mm
- Hub: 275mm
- Einbauhöhe: 550mm
- Ausladung: 410mm
- Tischhöhe: 900mm
- Tischbreite: 200mm
- Länge: 4550mm
- Höhe: 2850mm
- Breite: 2250mm
- Tankvolumen: 300l
- Gewicht: 11500kg

Skus : 81512