



АРТ. : 423571

Серия АНК М была разработана как современная бюджетная альтернатива листогибочным станкам с ЧПУ. Многие операторы знакомы с работой без программирования ЧПУ, и этот модельный ряд сочетает в себе проверенные временем технологии с современными стандартами безопасности. С помощью сенсорного экрана можно непосредственно позиционировать задний упор по осям X и R, а также ограничитель глубины в цилиндрах, либо сохранить в памяти ЧПУ последовательности операций гибки для автоматического режима. Эта серия дает хорошие результаты при производстве деталей с повторяющимися материалами и контурами.

- Сварная стальная конструкция со снятыми внутренними напряжениями
- Прижимная траверса с торсионным валом
- Система ЧУ с сенсорным экраном (HMI)
- Задний упор осей X и R

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Усилие гйба	30 т
Длина отбортовки	1250 мм
Расстояние между колоннами	1010 мм
Вылет	255 мм
Ход	150 мм
Ширина раскрытия	265 мм
Ширина стола	130 мм

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ХОД

Технологический ход, ось X	500 мм
Технологический ход, ось R	140 мм

ПОДАЧА

Скорость гибки	10 мм/сек
Ускоренный ход	120 мм/сек
Скорость обратного хода	70 мм/сек

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	3 кВт
Мощность двигателя, ось X	0.55 кВт
Мощность двигателя, ось R	0.25 кВт

РАЗМЕРЫ И МАССА

Объем ёмкости гидравл. блока	90 л
Габариты (Д x Ш x В)	1.76 м x 1.38 м x 2.14 м
Масса	1700 кг



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

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 ручьева матрица обеспечивает возможность гнать большого ассортимента заготовок

Система защиты и производительность

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

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

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

- Система управления с ЧПУ Weintek 7"
- Приводной задний упор на оси X
- Приводной задний упор на оси R
- Нижняя полуформа европейского типа 4V
- Верхняя полуформа европейского типа H = 67 мм (сегментированная)
- Предохранительная система с оптическим лазером
- AKAS-LCII M
- Передние опорные кронштейны (2 шт.)
- Ножная педаль с аварийным выключателем
- Руководство по эксплуатации



