

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ W67Y-63x1600 E21, W67Y-63x2000 E21, W67Y-63x2500 E21



Пресс гидравлический W67Y-63x2000 E21

ОПИСАНИЕ

Гидравлический гибочный пресс - предназначен для сгибания листового металла путём создания больших сжимающих усилий, используется для выполнения качественных серийных гибов, например, при производстве фасадных кассет, металлических дверей, электрощкафов, приточных установок, фильтров, облицовочных панелей.

Оснащение станка - система управления Estun E21, алюминиевый рычаг с пультом управления, частотно-регулируемый привод, цифровое считывание по оси X/Y, предохранительный задний щиток и левый и правый боковые щитки, задний упор с силовым приводом с помощью шарико-винтовой передачи, основные электрические элементы Schneider, ножная педаль с аварийным остановом, верхний инструмент (пуансон) с функцией быстрого зажима, инвертор Schneider, передняя крышка со светодиодной лампой.

Листогибочный пресс Stalex W67Y имеет жесткое (через трубчатую траверсу) соединение двух силовых гидроцилиндров для синхронизации их работы. Эта схема проста и надёжна, применяется всеми мировыми производителями листогибочных прессов. Управление гибочным прессом осуществляется при помощи оснащенного системой УЦИ Estun E21, это промышленный контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ), поддерживающей работу по двум осям Y / X:

Ось Y отвечает за параллельность движения траверсы (пуансона) синхронизируя работу двух гидроцилиндров (через торсионный вал синхронизируя и передовая движение). Движение доступно в двух режимах режим настройки и рабочий режим, с отображением координат на мониторе:

Режим настройки – с остановкой пуансона в любой точке, в данном режиме осуществляется регулировка хода траверсы (движение механизмов продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления).

Рабочий режим – гибка на заданный угол (по заранее найденной координате Y, соответствующей необходимому углу, вычисляемой на станке в зависимости от толщины/ марки металла) с возможностью настройки угла, т.е. работа с координатами инструмента (погружением/ходом ножа в матрицу) и изменением времени удержания.

Ось X – фронтальное перемещение заднего упора (вперёд-назад), движение продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления.

E21 позволяет создавать последовательность гибов и сохранять их в программы по 25 шагов, с последующим повторением, существенно уменьшая стоимость без ущерба для высокой точности и производительности работ.

E21 – с асинхронным двигателем для осей Y / X,

Датчик оптической линейки (установленной на станине станка) передаёт показания положения вала, при необходимости это положение по координате Y можно корректировать, регулируя любой из двух гидроцилиндров, ослабляя узел и выводя координату в необходимую точку/параметр при помощи УЦИ Estun E21 - контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ).

Регулировка по оси Y (ход траверсы) и X (ход заднего упора) осуществляется высокоточными двигателями от контроллера. Система позволяет отображать реальное положение осей станка и избавить оператора от вычислительных ошибок, возможность ввода значения математического ограничения движения механизмов (задних упоров и траверсы). Значения измеряемых координат отображаются на дисплее. Значение положения заднего упора гибочного станка поступает с датчика перемещения (энкодера), установленного на приводном винте ШВП. Положение траверсы гибочного станка отслеживается с помощью оптоэлектронных датчиков оптической линейки, установленной на станине станка (сигнал поступает на УЦИ преобразуясь в цифровое значение перемещения инструмента).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Усилие гибки, тонн 63

Усилие гибки, кН 630

Рабочая длина, мм 2000

Расстояние между колоннами, мм 1500

Длина хода, мм 110

Задние упоры, мм 500

Глубина зева, мм 250

Ширина стола, мм 170

Высота стола, мм 780

Скорость движения вперед, мм/сек 80

Скорость гиба, мм/сек 8

Скорость возврата, мм/сек 80

Масляный бак, л 160

Мощность двигателя, кВт 5,5

Пресс гидравлический STALEX W67Y 63/1600 E21

ОПИСАНИЕ

Гидравлический гибочный пресс - предназначен для сгибания листового металла путём создания больших сжимающих усилий, используется для выполнения качественных серийных гибов, например, при производстве фасадных кассет, металлических дверей, электрошкафов, приточных установок, фильтров, облицовочных панелей.

Листогибочный пресс Stalex W67Y имеют жесткое (через трубчатую траверсу) соединение двух силовых гидроцилиндров для синхронизации их работы. Эта схема проста и надёжна, применяется всеми мировыми производителями листогибочных прессов.

Управление гибочным прессом осуществляется при помощи оснащенного системой УЦИ Estun E21, это промышленный контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ), поддерживающей работу по двум осям Y / X:

Ось Y отвечает за параллельность движения траверсы (пуансона) синхронизируя работу двух гидроцилиндров (через торсионный вал синхронизируя и передовая движение).

Движение доступно в двух режимах режим настройки и рабочий режим, с отображением координат на мониторе:

Режим настройки – с остановкой пуансона в любой точке, в данном режиме осуществляется регулировка хода траверсы (движение механизмов продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления).

Рабочий режим – гибка на заданный угол (по заранее найденной координате Y, соответствующей необходимому углу, вычисляемой на станке в зависимости от толщины/марки металла) с возможностью настройки угла, т.е. работа с координатами инструмента (погружением/ходом ножа в матрицу) и изменением времени удержания.

Ось X – фронтальное перемещение заднего упора (вперёд-назад), движение продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления.

E21 позволяет создавать последовательность гибов и сохранять их в программы по 25 шагов, с последующим повторением, существенно уменьшая стоимость без ущерба для высокой точности и производительности работ.

Стандартная комплектация листогибочного пресса:

- система управления - ЧПУ Estun E21 (оси X, Y);
- моторизованный задний упор с возможностью подстройки высоты;
- передняя поддержка листа с настройкой по высоте;
- выносная панель управления, педали запуска и останова;
- комплект оснастки (пуансон 90 градусов (сегменты по 500 мм), многоручьева 4-х сторонняя матрица);
- оснастка для замены гибочного инструмента;

		K * +M* ' #/% \$\$
Á	Ç D	Î H
Á	Ç ÁSPD	Î HESP
Á	Ç D	FÎ €€
Á	Á Ç D	FGÍ €
Á	Ç D	FF€
Á	Ç D	Í €€
Á	Ç D	Ó €
Á	Ç D	Fî €
Á	Ç D	ï ì €
Á	Á Ç ÁÀ È	ì €
Á	Ç ÁÀ È	ì
Á	Ç ÁÀ È	ì €
Á	Ç D	FH€
Á	Ç D	Í Ě
Á	Ç D	CGE FGE GEÍ

Пресс гидравлический STALEX W67Y 63/2500 E21

ОПИСАНИЕ

Гидравлический гибочный пресс - предназначен для сгибания листового металла путём создания больших сжимающих усилий, используется для выполнения качественных серийных гибов, например, при производстве фасадных кассет, металлических дверей, электрошкафов, приточных установок, фильтров, облицовочных панелей.

Станок оснащён - система управления Estun E21, алюминиевый рычаг с пультом управления, частотно-регулируемый привод, цифровое считывание по оси X/Y, предохранительный задний щиток и левый и правый боковые щитки, задний упор с силовым приводом с помощью шарико-винтовой передачи, основные электрические элементы Schneider, ножная педаль с аварийным остановом, верхний инструмент (пуансон) с функцией быстрого зажима, инвертор Schneider, передняя крышка со светодиодной лампой.

Листогибочный пресс Stalex W67Y имеют жесткое (через трубчатую траверсу) соединение двух силовых гидроцилиндров для синхронизации их работы. Эта схема проста и надёжна, применяется всеми мировыми производителями листогибочных прессов.

Управление гибочным прессом осуществляется при помощи оснащенного системой УЦИ Estun E21, это промышленный контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ), поддерживающей работу по двум осям Y / X:

Ось Y отвечает за параллельность движения траверсы (пуансона) синхронизируя работу 2ух гидроцилиндров (через торсионный вал синхронизируя и передовая движение).

Движение доступно в двух режимах режим настройки и рабочий режим, с отображением координат на мониторе:

Режим настройки – с остановкой пуансона в любой точке, в данном режиме осуществляется регулировка хода траверсы (движение механизмов продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления).

Рабочий режим – гибка на заданный угол (по заранее найденной координате Y, соответствующей необходимому углу, вычисляемой на станке в зависимости от толщины/ марки металла) с возможностью настройки угла, т.е. работа с координатами инструмента (погружением/ходом ножа в матрицу) и изменением времени удержания.

Ось X – фронтальное перемещение заднего упора (вперёд-назад), движение продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления.

E21 позволяет создавать последовательность гибов и сохранять их в программы по 25 шагов, с последующим повторением, существенно уменьшая стоимость без ущерба для высокой точности и производительности работ.

E21 – с асинхронным двигателем для осей Y / X,

Датчик оптической линейки (установленной на станине станка) передаёт показания положения вала, при необходимости это положение по координате Y можно корректировать, регулируя любой из 2ух гидроцилиндров, ослабляя узел и выводя координату в необходимую точку/параметр при помощи УЦИ Estun E21 - контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ).

Регулировка по оси Y (ход траверсы) и X (ход заднего упора) осуществляется высокоточными двигателями от контроллера. Система позволяет отображать реальное положение осей станка и избавить оператора от вычислительных ошибок, возможность ввода значения математического ограничения движения механизмов (задних упоров и траверсы). Значения измеряемых координат отображаются на дисплее. Значение положения заднего упора гибочного станка поступает с датчика перемещения (энкодера), установленного на приводном винте ШВП. Положение траверсы гибочного станка отслеживается с помощью оптоэлектронных датчиков оптической линейки, установленной на станине станка (сигнал поступает на УЦИ преобразуясь в цифровое значение перемещения инструмента).

K * +M* ' #B) \$\$

Á Ć D

Î H

Á Ć ĀSPD

Î HESP

Á Ć D

Ĝ €€

Á Á Ć D

ĜĖ €

Á Ć D

FF€

Á Ć D

Í €€

Á Ć D

Ĝ €

Á Ć D

Fĭ €

Á Ć D

ÿ ì €

Á Á Ć Ā Ā È

ì €

Á Ć Ā Ā È

ì

Á Ć Ā Ā È

ì €

Á Ć D

Ĝ€€

Á Ć D

Í Ě

Á Ć D

HF€ FG€ ĜĖ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курган (3522)50-90-47
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Ноябрьск (3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саранск (8342)22-96-24
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97
 Тверь (4822)63-31-35
 Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru