

**CNC synchronní hydraulický ohraňovací lis
E 30160, r.v. 2007**

650.000,- Kč

K ceně bude připočtena DPH dle platného předpisu. V ceně je zahrnuta nakládka stroje na dopravní prostředek kupujícího. Montáž stroje u kupujícího a zaškolení obsluhy dle aktuálního ceníku našich techniků. Lis je v perfektním technickém stavu, rádi Vám ho předvedeme v našem prodejním skladu v Měšicích u Prahy.



Dodací lhůta stroje: od 3.2. 2012

Platební podmínky: 100% před expedicí

Platnost nabídky: s výhradou meziprodeje

Technické parametry

Lisovací síla	t	160
Pracovní délka	mm	3050
Průchod mezi stojany	mm	2550
Rychlost pohybu beranu		
přibližovací	mm/s	100
pracovní (lze snížit až na 1% hodnoty)	mm/s	9
zpětná	mm/s	86
Vzdálenost mezi beranem a stolem	mm	430
Šířka stolu	mm	104
Výška stolu	mm	858
Zdvih	mm	200
Vyložení ve stojanech	mm	350
Počet předních podpěr	ks	2
Počet palců zadního dorazu	ks	2
Rychlost přestavení v ose X	mm/s	190
Pojezd v ose X	mm	620
Výkon motoru	kW	15
Množství hydraulického oleje	l	150
Rozměry stroje:		
délka	mm	4200
šířka	mm	1500
výška	mm	2700
Přibližná hmotnost	kg	9820
Napětí		3 x 380V, 50 Hz

Vybavení v ceně stroje

- ✓ Cybelec DU 6000 - alfanumerické CNC řízení tří os - Y1, Y2 (polohování beranu) a osy X (polohování zadního dorazu), funkce easy bend pro rychlé programování ohybu, sériový port RS 232 pro komunikaci s Link 7000 pro PC 1200, optimalizace lisovací síly v závislosti na ohýbaném materiálu,
- ✓ optoelektronická závora pracovního prostoru,
- ✓ software Cybelec PC 1200 (barevná grafika 2D) umožňující programování výrobku na PC a software Link 7000 color graphic umožňující převod dat z PC do software na stroji,
- ✓ robustní zadní doraz s dvojitým vedením a kuličkovými šrouby,
- ✓ dva mikrometricky nastavitelné sklopné palce zadního dorazu řízené CNC systémem v ose X a manuálně nastavitelné v osách Z1, Z2 (nezávislé horizontální polohování palců zadního dorazu) a v ose R (výškové nastavení palců zadního dorazu),
- ✓ systém upnutí ohraňovacích nástrojů Euro,
- ✓ kalené a broušené nástroje v celé pracovní délce stroje, materiál 42CrMo4. Horní nástroj typ 1010A/75°/67,6/0,8, 100 t/m. Spodní nástroj typ 2009 se čtyřmi drážkami 16, 22, 35

- a 50 mm. Držák lisovnice 4016 ve tvaru „U“,
- ✓ 2 ks přední podpěrná ramena s T-drážkou a dvěma sklopnými zarážkami,
- ✓ pohyblivá konzola s CNC systémem,
- ✓ přenosný stojan s ovládáním pedálem,
- ✓ provedení odpovídajícím požadavkům „CE“,
- ✓ návod na použití a obsluhu stroje v českém jazyce.

Popis stroje

Ohraňovací lisy řady E se vyznačují následujícími znaky:

- ✓ elektronickou synchronizací chodu beranu (osy Y1+Y2) s vysokou přesností a opakovatelností,
- ✓ rychlým a snadným programováním. Švýcarský alfanumerický systém Cybelec DU 6000 řídí ve standardu tři osy (Y1, Y2, X). Po zadání základních parametrů výrobku (kvalita a tloušťka materiálu, rozměry, požadované úhly příp. i rádiusy, sekvence ohybů) systém automaticky nastaví všechny řízené osy, odskok zadního dorazu a potřebnou lisovací sílu. Optimalizace lisovací síly vede k úspoře elektrické energie a současně snižuje opotřebení stroje i nástrojů. Programovatelná je i rychlost pohybu beranu a jeho „krátký zdvih“. Bezpečnostní zóny eliminují možnost kolize palců zadního dorazu s nástrojem nebo se stolem. Knihovna horních a spodních nástrojů urychluje práci se strojem při používání různých nástrojů. Knihovna výrobků umožňuje kdykoliv (i po letech) vyvolat naprogramovaný výrobek. Monochromatická obrazovka, uložení až 500 kroků v aktivní ram paměti,
- ✓ elektrický systém je proveden technologií PLC, která eliminuje mechanická relé a zajišťuje vysokou spolehlivost. Doba odezvy kritických zařízení jako jsou ventily, servomotory je minimalizována,
- ✓ diagnostické funkce systému PLC, hydraulické i elektrické jsou indikovány světelnými diodami a jednoduchými zprávami v češtině,
- ✓ u všech strojů jsou použity prvotřídní hydraulické (Bosch, Rexroth) a elektrické (Siemens, Télémécanique) komponenty,
- ✓ speciální tlakové senzory hydraulického systému umožňují nastavení velmi nízké lisovací síly při zachování vysoké přesnosti a opakovatelnosti. Takové nastavení minimální potřebné lisovací síly CNC systémem snižuje riziko přetížení nástrojů,
- ✓ automatické řízení hlavního motoru a hydraulických skupin snižuje spotřebu elektrického proudu,
- ✓ programovatelný bezpečnostní limit zajišťuje trvalou ochranu hydraulického systému proti přetížení,
- ✓ synchronní pracovní pohyb beranu (se samomazacími prvky) směrem dolů. Pohon je zajištěn dvěma honovanými a tvrzenými hydraulickými válci.
- ✓ spolehlivost stroje je zvýšena i jednoduchostí monoblokového hydraulického systému, který vyžaduje minimální údržbu - hydraulické elementy jsou konstruované jako jeden kompaktní celek bez spojovacích hadic,

- ✓ souběžnost chodu obou hydraulických válců (beranu, osy Y1 a Y2) je v průběhu pohybu dolů i nahoru zajišťována dvěma servoventily. Proces je řízen elektronicky CNC řídicím systémem. Průběžné odměřování přesnosti na 0,01 mm je zajišťováno dvěma lineárními čítači upevněnými po obou stranách beranu tak, aby byla vyloučena chyba vznikající deformací rámu při lisování velkou lisovací silou. Úhel ohybu je plně programovatelný. Programování naklonění beranu (rozdílné parametry osy Y1 a Y2) nachází využití pro kónické ohyby nebo pro korekce při nižší kvalitě materiálu.
- ✓ přesnost přepolohování os 0,03mm,
- ✓ svařovaný masivní rám stroje o vysoké tuhosti, zajišťující maximální přesnost,
- ✓ vysoká tuhost beranu a stolu zabraňující průhybu,
- ✓ k výrobě stroje se používá vysoce kvalitní ocel,
- ✓ v souladu s požadavky na bezpečnost obsluhy (certifikace CE) jsou elektrické a hydraulické okruhy, které lze považovat za nebezpečné, zdvojeny a monitorovány pro případ selhání. Použito bezpečné napětí 24V.
- ✓ stroj nevyžaduje žádné speciální základy, stačí běžná betonová plocha,
- ✓ servis zajišťují naši servisní technici.

V případě zájmu o upřesnění naší nabídky se s námi spojte na uvedených telefonních číslech, nebo se s pracovníky společnosti FORMETAL, s.r.o. můžete domluvit na prohlídce stroje. Nabídka platí s výhradou meziprodeje.

