

Гидравлический листогибочный пресс с ЧПУ

AMB-10031 от Advanced Machinery

Advanced Machinery — новое имя в листообрабатывающем оборудовании, успевшем завоевать признание на рынках России и Беларуси. Торговая марка **Advanced Machinery** является собственностью группы компаний «Абамет», а это – высокая репутация, надежность и доверие клиентов.

В производстве оборудования **Advanced Machinery** применяются технологии таких известных марок, как **RASKIN** (Швейцария) и **BEYLER** (Германия), которые являются лучшими компонентами для прессового оборудования. Компания производит все основные детали оборудования (начиная от станины и заканчивая задними упорами) на современном европейском оборудовании, а все необходимые комплектующие заказывают у известных фирм-производителей деталей прессового оборудования Германии, Японии, Швейцарии и Нидерландов. И самое главное – это система контроля качества продукции **Advanced Machinery**, где применяются самые новейшие методы контроля, используя при контроле качества продукции КИМ, лазерные интерферометры, приборы для ультразвукового контроля сварных швов, контроля твердости и т.д. Это позволяет производить всесторонний и максимально полный контроль качества как поступающих комплектующих, так и выпускаемых изделий.

Одна из самых популярных у заказчиков моделей – листогибочный пресс модели **AMB-10031** был представлен на выставке «Металлообработка-2012» в Москве.

Листогибочный пресс AMB-10031

позволяют поместить в любом производственном помещении без каких-то специальных требований к площади и энергоснабжению, что весьма удобно при аренде помещений в условиях малого и среднего бизнеса. Параметры: масса станка – 8050 кг, подключаемая мощность – 7,5 кВт и габаритные размеры – 3450×1600 мм.

Технические характеристики AMB 10031

Система силовой гидравлики с усилием 1000 кН (~100 тонн) позволяет создавать достаточное усилие при получении детали заданной формы и конфигурации.

Возможность контроля над усилием позволяет работать с различным по физическим и химическим свойствам листом из стали, алюминия, бронзы, латуни и т.д. Макс. длинагиба – 3100 мм, расстояние между колоннами – 2650 мм, глубина боковых проемов в колоннах – 400 мм, рабочий ход (перемещение по осям Y1 и Y2 (215 мм) и раскрытие Q (420 мм) дают уникальную возможность обрабатывать заготовки в большом диапазоне размеров и конфигураций.

Точность позиционирования по осям Y1 и Y2 ($\pm 0,01$ мм) позволяет получать на листогибочном прессе высококачественную продукцию, способную удовлетворить самого привередливого потребителя. Более того, высокая производительность оборудования (макс. скорость перемещения верхней балки по осям Y1 и Y2, скорость подхода – 120 мм/с, рабочая скорость (10 мм/с) и скорость отвода (80 мм/с) дает возможность качественно выполнять реактивные задания в сжатые сроки.

Объем гидравлической системы (350 литров) соответствует среднему уровню расхода масла для большинства гидравлических систем листогибочных станков, что позволяет значительно сэкономить на покупке гидравлической жидкости для данной модели.

Сердцем листогибочного станка, как и любого другого современного оборудования, является современная система ЧПУ – **Delem** (Нидерланды), позволяющая справляться с задачами повышенной сложности. В данном случае, это программное управление с определенным алгоритмом, целью которого является оптимизация процесса гибки, металлического листа или полосы. В памяти ЧПУ содержится информация в виде программы, содержащей все необходимые параметры для осуществления соответствующей технологии процессагиба на листогибочном оборудовании. Весь технологический процесс обработки отслеживается с помощью монитора и управляется непосредственно оператором с пульта. Вот только некоторые характеристики, позволяющие представить уровень интеллектуальной системы станка: программное управление перемещением задних упоров BG1 по оси X: диапазон перемещения (0...500 мм), точность позиционирования ($\pm 0,1$ мм), макс. скорость перемещения (300 мм/с).



Для получения деталей, более сложных по своей форме и конфигурации, введена дополнительная управляемая координата – ось R. Программное управление перемещением задних упоров по оси R: диапазон перемещения (0...200 мм), точность позиционирования ($\pm 0,1$ мм), макс. скорость перемещения (200 мм/с). Предусмотрена инновационная система, встречающаяся только в современном оборудовании, гидравлическая система компенсации прогиба нижней балки (бомбирования), позволяющая увеличить не только долговечность работы станка, но и компенсировать погрешность, возникающую при прилагаемом усилии на нижнюю балку станка, деформация которой может повлиять на качество получаемой детали. Эта система относится к активным контроллерам с обратной связью и управляется с ЧПУ листогибочного пресса. Для этой модели компенсации прогиба разработчики предусмотрели трехцилиндровую систему «бомбирования», позволяющую компенсировать воздействие на балку.

Интеллектуальная система станка позволяет производить необходимые расчеты и контроль над перемещением рабочих органов листогибочного пресса даже без специальных знаний. В программном обеспечении предусмотрены также функции, настроенные на обнаружение сообщений ошибок, как только процедурагиба не будет соответствовать положенным стандартам.

Механическая система быстрого зажима инструмента обеспечивает быстрый и точный процесс смены пуансонов, что позволяет в условиях современного рынка быстро перенастраиваться на выпуск новой продукции, согласуя свою деятельность с постоянно меняющимися требованиями заказчика.

Конструкция листогиба позволяет изготавливать детали замкнутых типов (короб, трубопровод и т.д.), практически перекрывая все стандартные размеры, габариты и конфигурации подобных конструкций, используемых при строительстве и отделке.

Система охлаждения гидравлики станка своевременно охлаждает гидравлическую систему, что позволяет избежать погрешности при работе деталей оборудования, возникающих в результате деформации под воздействием высокой температуры. А значит, и повысить качество выпускаемой продукции.

Мобильная педаль управления позволяет быстро производить операции над большим количеством изделий. При этом система защиты устроена так, что оператор может осуществлять этот процесс в полной безопасности, ведь как только руки оператора заденут лазерный луч, AMB-10031 сразу же перестанет функционировать.

Листогиб AMB-10031 – мощное оборудование, оно также имеет внушительные размеры, которые создают впечатление, что он готов согнуть любую металлическую заготовку, не прилагая особых усилий. Но это еще не все. Благодаря высокоинтеллектуальной системе ЧПУ, позволяющей выполнять даже самые сложные операции, его можно по праву назвать оборудованием XXI века.

На сегодняшний день большинство моделей листогибочных прессов, заполнившие рынки нашей страны, не идут ни в какое сравнение с **AMB-10031**. Его неоспоримые преимущества – качество, высокий уровень обслуживания, достойная цена, – позволяют считать его наилучшим решением в области листообработки.

Подробнее на www.abamet.ru



Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА					
						на газету 42049 <small>журнал</small> (индекс издания)					
						«Комплект: ИТО»					
Стои-мость	подписки	руб.	коп.	Количество комплектов							
	переадресовки	руб.	коп.								
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

