

**N1 PRESSE PLIEUSE HYDRAULIQUE mod. Gladiator 115/33
à contrôle électronique 4 axes 3300 mm x 115 T**

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



. Pression maxi de travail	Kn	:	1 150
. Longueur utile de pliage	mm	:	3 300
. Passage entre montants	mm	:	2 700
. Col de cygne	mm	:	510
. Largeur de la table	mm	:	60
. Course du coulisseau	mm	:	210
. Distance maxi table/coulisseau	mm	:	395
. Course de la butée arrière	mm/sec	:	520
. Vitesse de déplacement de la butée arrière	mm/sec	:	300
. Vitesses approche/travail/retour	mm/sec	:	160-0/10-140
. Puissance installée	Kw	:	11
. Poids environ	Kg	:	8 800
. Longueur	mm	:	3 900
. Larguer	mm	:	2 000
. Hauteur	mm	:	2 600



EQUIPEMENT STANDARD



- CNC vidéo couleurs DA 65 W

La machine est dotée en série du contrôle **CNC** delem DA 65 W **4 axes vidéo couleurs**.

La visualisation des données programmées et des éventuels messages de diagnostics d'erreurs facilite le dialogue entre l'opérateur et la CNC

. **Contrôle électronique des axes Y1, Y2, X et R**

- . Dialogue en français (sur demande : italien, anglais, allemand, hollandais)
- . Profondeur hydraulique et synchronisation des axes Y
- . Régulation des valves proportionnelles électroniques

. **Calcul d'optimisation des changement de vitesse et de positionnement**

- . Limite des déplacements contrôlés par le logiciel sur tous les axes
- . Capacité de mémorisation jusqu'à 500 séquences et 90 outils en magasin
- . Maximum de 999 programmes
- . Maximum 25 séquences de programme
- . Enregistrement des programmes sur mini-cassettes
- . Programmation de l'angle de pliage « en l'air » ou « écrasé »
- . Représentation graphique des outils

. **Amplificateurs de puissance intégrés par valves proportionnelles ou servo-valves**

- . Dimensions en millimètre ou en pouce
- . Répétition des programmes et des séquences

. **Calcul et visualisation de la séquence de pliage optimisé**

- . Calcul de la force de travail automatique
- . Calcul du delta X

. **Calcul automatique de l'angle de pliage en fonction du matériau (N6 types différents) de la longueur et de l'épaisseur**

- . **Correction de l'angle de pliage**
- . Programmation du point mort supérieur
- . **Calcul du développé**



- Butée AR. motorisée :

- . supports sur les montants de la machine
- . Actionnement sur tous les axes par **moteurs brushless** asynchrones
- . **Vis à billes** de très haute précision sur double glissières trempées
- . **Gestion** électronique des axes par **CNC**
- . **Course** longitudinale des axes **X0** (ou X1 ou X2 et X3) **mm 800**
- . **Course** des axes **R0** (ou R1 et R2) **mm 150**
- . N2 doigts de butées escamotables à réglage manuel (axe Z)



- Lubrification automatique centralisée

- Outillage standard :

- . **poinçon** fractionné / mm 835 sur **intermédiaires réglables**
- . **matrice** fractionnée / mm 835 et **porte matrice**



- Barrière antérieure photocellule Laser Beam sur le coulisseau