

N1 PRESSE PLIEUSE HYDRAULIQUE mod. Lexus 185/62
Capacité 6050 mm x 185 T à contrôle électronique 5 axes

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



. Pression maxi de travail	Kn	:	1850
. Longueur utile de pliage	mm	:	6 200
. Passage entre montants	mm	:	5 200
. Col de cygne	mm	:	510
. Largeur de la table	mm	:	170
. Course du coulisseau	mm	:	250
. Distance maxi table/coulisseau	mm	:	450
. Course de la butée arrière	mm/sec	:	800
. Vitesse de déplacement de la butée arrière	mm/sec	:	300
. Vitesses approche/travail/retour	mm/sec	:	100 / 0:10 / 100
. Puissance installée	Kw	:	18,5
. Poids environ	Kg	:	22 000
. Longueur	mm	:	6 800
. Larguer	mm	:	2 100
. Hauteur	mm	:	3150



EQUIPEMENT STANDARD



CNC VIDÉO Delem DA 66 W

La machine est dotée en série du contrôle CNC delem **DA 66 W 5 axes** ;
 La programmation graphique avec séquence de pliage et simulation 2D offre à l'utilisateur la **CNC la plus conviviale et la plus rapidement programmable** jamais construite pour les presses plieuses

- . **Contrôle électronique** des axes **Y1,Y2, X & R**
- . Mode opératif **Real Time windows ®**
- . **Compatibilité** avec la plupart des systèmes **hardware** sur le marché
- . Fonction **Instant shut off**
- . Possibilité de **préconfiguration** software **suivant** la demande optimale de l'utilisateur
- . **Graphique 2D couleurs**
- . Réception / envoi **poste électronique**
- . Accès **internet** et système **ERP** par interface web
- . **Mémoire 64 Mb**
- . Bibliothèque de langues de travail
- . Contrôle des **vitesse** et des **synchronisations** sur tout le cycle de l'axe **Y**
- . **Valves proportionnelles** avec contrôle **électronique**
- . **Calcul d'optimisation** et de **changement** de vitesse et de **positionnement**
- . Capacité de mémorisation : - 1000 séquences
 - 90 outils
 - 10 configurations porte lames
 - n° de programme à 7 chiffres
 - 25 séquences de programme max.



- . Volant de déplacement manuel sur tous les **axes**
- . **Enregistrement** sur **floppy** disque
- . **Amplificateurs** de puissance intégrés par **valves proportionnelles**
- . Programmation en **millimètres** ou en **pouces**
- . Calcul et **simulation** à la **séquence de pliage**
- . **Temps** de travail
- . Calcul automatique de l'**angle** de pliage en fonction du **type** de matériau (**N6 types**) de la **longueur** et de l'
- . **Correction de l'angle** de pliage
- . **Calcul du développé**
- . Programme diagnostic
- . Commandes par pédales + bi manuelle + arrêt d'urgence
- . Cycles : PAS A PAS – SEMI- AUTOMATIQUE – AUTOMATIQUE
- . **Table** porte matrices **auto centrée**

BUTEE AR. MOTORISEE (axes X et R):

- . **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



LUBRIFICATION AUTOMATIQUE CENTRALISEE

- . pompe **automatique** + **alarme**

TABLE ACTIVE AVEC COMPENSATION HYDRAULIQUE

- . **Centrale** hydraulique **indépendante**
- . **Travail** en **temps réel** par rapport à la force de travail développée
- . Gestion par CNC axe - 2



OUTILLAGE STANDARD

- . **N1 lame** universelle en acier **SAE 1080** rectifié longueur **mm 6250**
- . **N1 matrice** universelle en acier **SAE 1080** rectifié longueur **mm 6250**