

PIEGATRICE IDRAULICA CONVENZIONALE CON CONTROLLO NUMERICO CONVENTIONAL PRESS BREAK WITH CNC



Caratteristiche generali:

La struttura è in acciaio elettrosaldato normalizzata prima dell'assemblaggio. Le tensioni della struttura vengono eliminate dopo la saldatura diminuendo le flessioni e le deformazioni della tavola e della stessa struttura.

La traversa del registro posteriore è in materiale robusto e assicura la massima rigidità.

La costruzione del registro posteriore, dal sistema di guida della battuta, dalle viti a ricircolo di sfere al motore in corrente alternata brushless e all'encoder, è realizzato in modo da assicurare una produzione continua e mantenere la precisione iniziale per tutta la vita della pressa piegatrice.

Descrizioni meccaniche:

Principali motori e valvole proporzionali della Rexroth (Germania), corpo principale per raggiungere un posizionamento di alta precisione. Dispositivo di facile bloccaggio per il punzone. Asse Y, X controllato da CNC Modello Delem 41 o 51, cilindri Idrraulici di acciaio con guarnizioni di alta qualità, registro posteriore guidato da servo motori con due guide a ricircolo e montato su guide lineari. La pressa ha di serie un coltello tipo 101/88 ed una matrice a 7 cave 201/88.

Tutte le presse piegatrici Imac rispettano tutte le normative di sicurezza **CE**.

General characteristics:

The structure is in electro welded steel normalized before the assembly. The stretches of the structure are eliminated after the welding by decreasing the flexions and the deformations of the table and of the structure itself.

The back gauge beam is in rugged material and guarantees maximum steadiness.

The construction of the back gauge, of the drive system of the stroke, of the ball screws, of the brushless motor in alternate current and of the encoder, is realized in order to get continuous production and to keep the starting exactness for the entire life of the press brake.

Mechanical descriptions:

Structure in electro welded steel. Main motors, and servo proportional valves of Rexroth (Germania), the linear encoder made by HEIDENHEIM (Germany) assembled on a C structure is installed apart from the main body to get a very precise positioning, easy to block device for the punch, self-centring heavy table for the matrices. The axes Y and X are controlled by a Delem 41 or 51 CNC, hydraulic cylinders in steel equipped with high quality gaskets, back gauge is driven by two servo motors with two ball screws and is fitted on linear guides

The press break is supplied with a set of slide type 101/88 and 7 caves 201/88 matrix.

All Imac press Brakes respect all **CE** norms of safety.

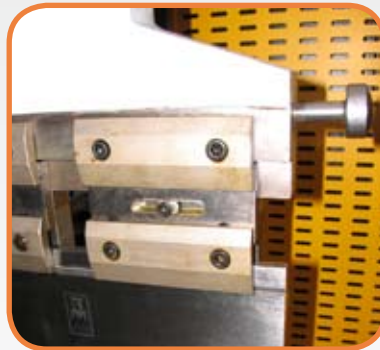
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA

PIEGATRICI IDRAULICHE CONVENZIONALI CON CNC E DELEM 41 - CONVENTIONAL HYDRAULIC PRESS BRAKES WITH CNC AND DELEM 41

Modello Model	Potenza Power	D. Mont D. Uprights	Incavo Throat Depth	Corsa Cilindro Ram Stroke	Agg. Corsa Stroke Adjustment	Max Apertura Max Op. height	Colpi (min-1) Strokes (min-1)	Potenza Motore Main Power	Peso netto Net Weight	Lunghezza Length	Larghezza Width	Altezza Height
FL 40x2000	400	1650	200	100	80	330	≥ 11	4	2900	2200	1150	2160
FL 40x2500	400	2000	200	100	80	330	≥ 11	4	3500	2700	1150	2160
FL 63x2500	630	2000	250	100	80	340	≥ 10	5,5	4500	2700	1350	2380
FL 80x2500	800	1990	280	100	80	360	≥ 10	7,5	5200	2800	1430	2400
FL 80x3200	800	2600	280	100	80	360	≥ 10	7,5	6300	3410	1450	2470
FL 80x4000	800	3350	280	100	80	360	≥ 10	7,5	8200	4210	1450	2470
FL 100x2500	1000	1850	320	130	100	390	≥ 10	7,5	7200	2690	1480	2650
FL 100x3200	1000	2500	320	130	100	390	≥ 10	7,5	8200	3390	1480	2650
FL 100x4000	1000	3350	320	130	100	390	≥ 10	7,5	9300	4190	1480	2650
FL 125x2500	1250	1850	320	130	100	390	≥ 10	7,5	8000	2690	1480	2650
FL 125x3200	1250	2550	320	130	100	390	≥ 10	7,5	9200	3390	1480	2650
FL 125x3600	1250	2950	320	130	100	390	≥ 10	17,5	9800	3790	1480	2650
FL 160x2500	1600	1840	320	200	150	440	≥ 6	11	10000	2740	1780	2520
FL 160x3200	1600	2540	320	200	150	440	≥ 6	11	11100	3440	1780	2520
FL 160x4000	1600	3140	320	200	150	440	≥ 6	11	12600	4240	1780	2520
FL 160x6000	1600	4800	320	200	150	440	≥ 6	11	22000	6070	2200	2860
FL 200x3200	2000	2550	350	200	150	450	≥ 3	15	12500	3320	1790	2700
FL 200x4000	2000	3260	350	200	150	450	≥ 3	15	13600	4120	1790	2700
FL 200x6000	2000	4840	350	200	150	450	≥ 3	15	23000	6120	2315	2900
FL 250x3200	2500	2540	400	250	180	500	≥ 3	18,5	13800	3320	1890	2815
FL 250x4200	2500	3140	400	250	180	500	≥ 3	18,5	16200	4320	1890	2815
FL 250x5000	2500	4000	400	250	180	500	≥ 3	18,5	19800	5120	1890	2815
FL 250x6000	2500	5000	400	250	180	500	≥ 3	18,5	25000	6120	1890	2815
FL 300x4000	3000	2900	400	250	180	535	≥ 3	22	24260	4120	1950	3115
FL 300x5000	3000	3900	400	250	180	535	≥ 3	22	28000	5120	1950	3115
FL 300x6000	3000	4900	400	250	180	535	≥ 3	22	29250	6120	1950	3015+300
FL 400x4000	4000	3200	450	300	220	630	≥ 2,5	30	38000	4150	3000	3660+1100
FL 400x6000	4000	5000	450	300	220	630	≥ 2,5	30	46000	6150	3000	3660+1100
FL 500x4000	5000	3100	450	300	220	650	≥ 2,5	37	42000	4150	3200	3660+1100
FL 500x6000	5000	5050	450	300	220	650	≥ 2,5	37	47500	6150	3200	3660+1100



Idraulica Rexroth
Hydraulic Rexroth



Dettaglio bloccaggio punzone
Attacco utensile con intermediari
Standard intermediate with manual blocking



CNC DELEM 41 o 51



Guide rettificate e vite a ricircolo di sfere
Rectified guides and ball screw



Tavola e matrice
Table and matrix



Riferimenti posteriori
Fingers



L'EVOLUZIONE NELLA CONTINUITÀ