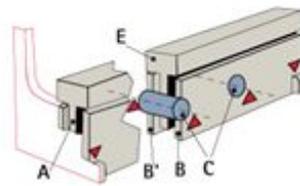
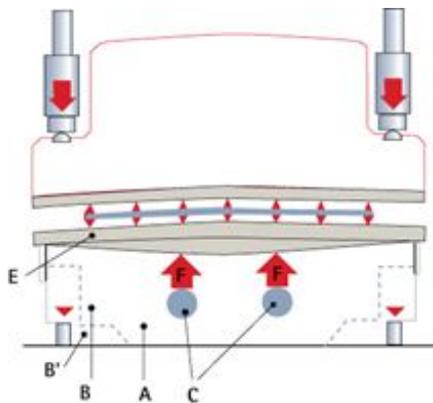


PER PIEGARE CON ASSOLUTA PRECISIONE

Le presse piegatrici HFBs, rappresentano il modello tecnologico più avanzato nell'automazione del processo di piegatura. Abbinati ad una idraulica dedicata ed a un software di ultima generazione, i modelli della gamma HFBs, offrono alle aziende che operano nel settore della lavorazione della lamiera, il mezzo per aumentare la propria competitività. Le presse piegatrici HFBs, sono particolarmente adatte per essere integrate in una cella di piegatura robotizzata.

La straordinaria gamma HFBs assicura un'elevata versatilità e flessibilità con eccellenti risultati nella produzione di elementi in lamiera di svariati spessori per varie applicazioni. Con queste presse piegatrici, è possibile effettuare lavorazioni tipiche di scatolati di grandi dimensioni, eliminando così le operazioni di saldatura e molatura.

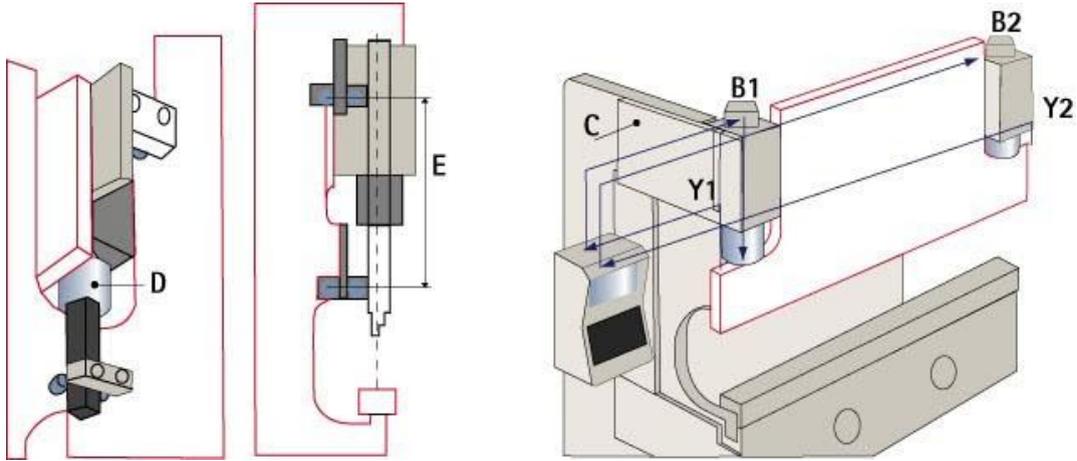
TAVOLO INFERIORE COMPOSTO



- A Anima centrale
- B e B' Piastre laterali saldate ai fianchi
- C Due perni di reazione solidali alle piastre (su essi appoggia l'anima centrale)
- E Tavolo porta matrice saldata sull'anima centrale
- F Forze di reazione

Il tavolo inferiore composto, mantenendo il principio classico dei cilindri laterali che movimentano il tavolo superiore, permette di correggere ed annullare automaticamente le deformazioni dei tavoli assicurandone il parallelismo. La penetrazione del punzone nella matrice rimane in questo modo costante su tutta la lunghezza di piegatura garantendo un risultato finale di ottima qualità.

CENTRAGGIO RIGOROSO ED ELETTRONICA SERVOASSISTITA



Il tavolo superiore è guidato da 4-5 coppie di cuscinetti che scorrono su piste in acciaio solidali ai fianchi della macchina.

Il centraggio e l'allineamento dei tavoli, è garantito dall'elevata distanza tra i cuscinetti superiori ed inferiori (E).

Due regoli incrementali (Y1 e Y2) sono montati su due piastre (C) modellate secondo gli incavi dei fianchi e fissate al tavolo inferiore. I due regoli, sono collegati all'elettronica di gestione della pressa, permettendo di controllare la portata dell'olio tramite le servo-valvole (B1 e B2).

Durante la discesa del tavolo superiore, i regoli registrano gli scostamenti: la differenza tra i dati forniti dai regoli, determina la compensazione automatica ed il conseguente parallelismo dei tavoli.

SISTEMA ENERGETICO "START&STOP" (OPZIONALE)

Durante la fase di piegatura in velocità lenta e fino al pinzamento della stessa, la pressa fornisce la "pressione" strettamente necessaria a produrre il movimento alla massima velocità consentita ed in questo modo si ha per ogni piega un ragguardevole recupero energetico.

Inoltre tramite temporizzazione impostata a CNC la pressa dopo un tempo di inattività arresta tutti gli organi di moto (motori) pur mantenendo in memoria tutti i dati programmati. La macchina cessa quindi di assorbire energia dalla rete elettrica.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Forza di piegatura	1000	kN
Lunghezza delle tavole	3100	mm
Passaggio fra le spalle	2700	mm
Incavo	405	mm
Corsa	250	mm
Luce fra le tavole	500	mm
Altezza piano di lavoro	910	mm
Quantità intermediari	16	n°
Velocità di avvicinamento	180	mm/sec
Velocità di lavoro max	1-9	mm/sec
Velocità di risalita	120	mm/sec
Potenza motore (motore trifase 380 Volt. 50 Hz)	7,5	kW
Peso approssimativo della pressa	8400	kg
Lunghezza complessiva	5120	mm
Larghezza complessiva	1670	mm
Altezza complessiva	2900	mm

Macchina senza fossa

CONTROLLO NUMERICO ATLAS

LCD TOUCH SCREEN MULTITOUCH DOPPIA TECNOLOGIA

ATLAS è un controllo numerico in grado di gestire presse piegatrici è il risultato combinato di più di 30 anni di esperienza di hardware e software della divisione Task84.

La sua semplice ed intuitiva interfaccia grafica (Graphical User Interface) viene visualizzata da un eccezionale LCD ad alta risoluzione di larghezza 21,5 pollici, con un avanzato touch-screen

La grafica di ATLAS è curata ed avanza, specialmente nella funzionalità 3D, nella quale l'operatore si trova in un ambiente che lo assiste in tutte le fasi di piega. La creazione grafica di utensili e parti in 2D / 3D, l'importazione di parti 3D da CAD/CAM, la simulazione e visualizzazione in tempo reale 2D / 3D di tutte le fasi di piega, sono solo alcune delle numerose caratteristiche standard.

ATLAS è un controllo numerico che assiste e guida l'operatore durante tutta la sequenza di piega, e offre una nuova soluzione modulare, che possa soddisfare le esigenze dell'utente.



CONTROLLO NUMERICO COMPUTERIZZATO MULTIASSI CON GRAFICA TRIDIMENSIONALE

- Processore Intel multicore
 - Memoria DDRAM da 4 Gbyte
 - Touch-screen multitouch doppia tecnologia
 - Monitor LCD a colori da 21,5" TFT FULL HD, TOUCH SCREEN
 - Hard Disk a stato solido 32 Gbyte
 - Scheda di rete Gigabyte, 2 USB 3.0, 2 seriali RS232/RS422, 1 seriale veloce CANBUS
 - Scheda wireless opzionale
 - Interfaccia digitale su bus di campo al PLC di controllo degli assi Y
 - Interfaccia digitale standard CAN agli azionamenti
 - Gestione tramite unità remote esterni : I/O digitali, assi idraulici e azionamenti per motori Brushless, corrente continua, passo passo, inverters per motori in alternata.
 - Interfaccia CANOPEN ai dispositivi
 - Gestione in Canbus del modulo di controllo degli assi idraulici e degli azionamenti
 - Grafica curata con visualizzazioni tridimensionale del pezzo, dell'attrezzaggio e delle manipolazioni del pezzo nelle varie operazioni di piega
-

- Montaggio delle attrezzature guidato -TOOL NAVIGATOR
- Possibilità di importare/esportare programmi da server remoto
- Definizione della sequenza di piega su pezzo piatto e ricerca manuale della sequenza di piega

GESTIONE VOLUMI DEI PROGRAMMI (PROGRAMMI GESTITI IN SOTTOCARTELLE)

IMPOSTAZIONE DELL'ANGOLO DI PIEGA IN GRADI E CALCOLO AUTOMATICO DEI PARAMETRI DEGLI ASSI Y1 E Y2:

- Quota di piega
- Forza di piega
- Velocità di lavoro
- Tempo di mantenimento in pressione
- Quota di rilascio della lamiera
- Quota di apertura della tavola

CALCOLO AUTOMATICO DELLA QUOTA DI PIEGA IN FUNZIONE DI:

- Angolo impostato
 - Tipo di materiale
 - Spessore
 - Lunghezza
 - Utensileria

 - Gestione degli utensili in memoria visualizzabili su pagine grafiche
 - Possibilità di disegnare graficamente le attrezzature a bordo macchina.
 - Impostazione non grafica delle quote di ingombro dell'attrezzatura per il calcolo dei dati di piegatura.
 - Gestione completa di più stazioni di lavoro con differenti tipologie di utensili.
 - Quota di cambio velocità gestibile passo per passo.
 - Correzione delle quote X senza cambiare i dati iniziali.
 - Correzione delle quote Y senza cambiare i dati iniziali anche direttamente in gradi
 - Calcolo DELTA X. - Calcolo automatico del disassamento asse Y sino a max 10 mm. (per piegature coniche).
 - Calcolo automatico del disassamento fra gli assi X1 e X2 (per eseguire battute coniche).
 - Sorveglianza della piega su bordo minimo della matrice.
 - Calcolo della curvatura con correzione automatica dei valori impostati
 - Diagnostica per la verifica del corretto funzionamento di ogni singola parte del sistema.
 - Dispositivo di controllo automatico di anticollisione (fra le testine di battuta e gli utensili).
 - Visualizzazione grafica della sequenza di manipolazione del pro filo (ruotare, capovolgere, basculare)
 - Calcolo automatico dello sviluppo.
-

- Possibilità di impostare la ripetizione di piega.
- Possibilità di variazione di tutti gli assi senza l'azionamento degli assi di piega Y1 e Y2 (necessaria durante la robotizzazione o disimpegni complessi).
- Ricerca rapida dei programmi in memoria codificabili con 16 caratteri alfanumerici.
- Arretramento del riferimento posteriore al pinzamento o a fine piega, attesa a fine piega con impostazione sia del tempo che della distanza
- Contapezzi
- 10 funzioni macchina impostabili ad ogni passo (USCITA RELE')
- Memorizzazione dei dati tramite tastiera.
- Manovra manuale, semiautomatica o automatica.
- Memorizzazione diretta delle quote trovate manualmente.
- Conversione istantanea di tutti i dati dal sistema metrico in pollici
- Possibilità di disegnare graficamente il profilo 3D da eseguire.
- Possibilità di importare e visualizzare pezzi 3D da SW su PC.
- Rilevazione dei tempi medio e minimo di esecuzione del profilo.
- Simulazione o ottimizzazione automatica dei profili in base a priorità di movimenti lamiera.
- Indicazione ora e data della realizzazione programma.
- Integrazione controllo e programmazione misuratore di spessore.
- Integrazione controllo e programmazione battute con sensori.
- Integrazione controllo e programmazione accompagnatori anteriori della lamiera

CARATTERISTICHE GENERALI:

Cabinet metallico: Completo di maniglia di manovra, realizzato totalmente in lega leggera. Predisposizione per l'installazione di pulsanti e selettori elettromeccanici (opzionali). Installazione su braccio sospeso e predisposizione per attacco VESA standard. Tastiera operatore: Opzionalmente è fornibile una tastiera alfanumerica industriale.

Pulsante Emergenza: a fungo, con ritenuta meccanica conforme alle norme EN60947-5-1, EN60947-1 (2 contatti N.C. a manovra positiva di apertura).

CONTROLLO:

Numero massimo assi controllati: 25

Tipologia assi: Servomotori brushless, passo-passo, ac/dc, Task84 EMBLAX, Task84 MICROAX. Valvole proporzionali idrauliche di direzione Y1 e Y2, valvole di pressione e per bombatura idraulica.

Dispositivi ausiliari: Volantino elettronico, lettore di codice a barre, goniometro elettronico, misuratore spessore, accompagnatore lamiera e robot.

CARATTERISTICHE ELETTRICHE:

Alimentazione: 18÷36Vdc (tensione nominale: 24Vdc)

Potenza: 25W @ 24 Vdc

CARATTERISTICHE HARDWARE:

Scheda processore: Intel multicore.

Monitor: LCD a colori 21,5" TFT FULL-HD, 16.2 M di colori,
Touch-screen multitouch doppia tecnologia.

Memoria interna: 32 Gbyte alta velocità.

Seriali: n.2 RS232/RS422

Seriali Veloci: 1 CANbus (1Mbit)

USB: 2 porte 3.0 disponibili su pannello frontale

Scheda rete: Gigabit ethernet.

OPZIONI: Rete Wireless.

DIMENSIONI:

Altezza	Larghezza	Profondità	Peso
350mm	550mm	45mm	5 Kg