

TECHNISCHEN EIGENSCHAFTEN



EB65CNC3V1

Dornbiegemaschinen
Maximale Leistung Stahlrohre 65 x 2 mm



EIGENSCHAFTEN

www.ercolina.com

- Verlängerter Biegekopf
- FST-Spannsystem (patentiert)
- Programmierbare Y1-Achse
- (Schlittenbewegung) und B-Achse (Drehung der Biegeebene) durch Servomotoren; hydraulische programmierbare C- Achse (Biegeachse)
- Touchscreen-Steuerung
- Vorzeitige Dornrückholung im automatischen Zyklus
- Individuelle Geschwindigkeitsregelung der drei
- Achsen und hochpräzise Positionierung
- Integriertes W-Lan
- Verfügbare Verlängerungen von jeweils 2 Metern (optional)
- Importieren von .iges, .dxf und Tekla-Dateien (optional)

Das patentierte **FST-Fingerspannsystem** konzentriert eine große Spannkraft in einem kleinen Volumen. Die Spannkraft ist auf sich selbst ausgeübt und überträgt keine Anstrengung auf der Biegewelle. Die Spannkraft ist direkt proportional zum vom Maschinenbediener einstellbaren Hydraulikdruck. Die Spannposition ist leicht einzustellen und es ist kein Werkzeug notwendig.

Dorgegenhalter. Die Kontrolle der Biegequalität ist einfach zu regulieren in dem man den Druck des Dorngegenhalters einstellt. Der Zylinder ist in der Rohrmittenebene des Rohres montiert, um einen konstanten, korrekten Druck aufrechtzuerhalten.

Gusseisen-Biegekopf. Die mechanische Struktur der Maschine ist aus hochwertigem und hochmodernem Sphäroguss hergestellt. Unsere überdimensionierten Biegeachsbuchsen aus AMPCO Bronze sind so konstruiert, dass sie den enormen Kräften widerstehen, die auf der Werkzeugspindel ausgeübt werden, um die größtmögliche Steifigkeit zu gewährleisten. Der Biegekopf Kopf ist sehr schmal und erstreckt sich um fast 1,4 Meter von der Maschine, damit die gebogenen Rohre unter dem Kopf gelangen können um komplexe Teilegeometrien zu realisieren.

Der Booster ermöglicht das Biegen auch der schwierigsten Rohre mit geringen elastischen Werten in Bezug auf dem gewünschten Radius. Der Booster wird auch für das Biegen von dünnwandigen Rohren geschätzt. Die Geschwindigkeit und der Druck des Boosters können selbst während des Biegezyklus leicht reguliert werden.

2-Achsen-Positionierwagen positioniert das Rohr automatisch entlang der Linearachse DBB (Abstand zwischen den Biegungen) und der Drehachse POB (Plan der Biegung). Hochpräzisions-Encoder bieten zusammen mit Servomotoren eine Genauigkeit von 0,2mm oder 0,2°. Die Motoren gewährleisten eine präzise Bewegung beider Achsen bei hoher Geschwindigkeit, während das Teil positioniert wird. Der Positionierwagen ist an Kugelführungen der Linearachse auf einem horizontalen Schlitten montiert.

Dornrückholssystem, holt den Dorn automatisch vor der Beendigung des Biegewinkels zurück. Das verringert die Belastung auf dem Werkzeug und es bleibt ein sanfter Übergang zwischen Biegung und geradem Teil des Rohres.

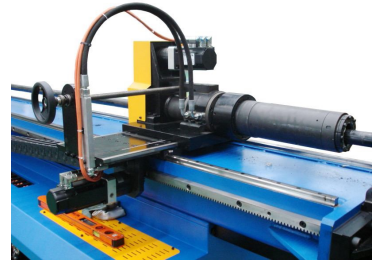
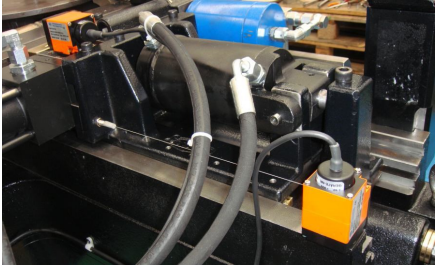
Modulare Maschinenverlängerung. Standard 4m Länge kann leicht mit einem 2m Erweiterungsmodul verlängert werden. Auf Anfrage kann die Maschinenlänge bis zu 10m verlängert werden, Erweiterungsmodule können leicht und in kurzer Zeit montiert werden.

Hydraulikeinheit. Alle Hydraulikkomponenten entsprechen internationalen Standards und sind mit einem unabhängigen Kühl- und Reinigungskreislauf mit Filtern ausgestattet, die schnell und einfach ausgewechselt werden können.

Elektrische Schaltschrank. Alle elektrischen Komponenten entsprechen UL- CSA- und CE-Anforderungen.

Sicherheit. Ein „SICK“ Joystick aktiviert die Maschine aus der Ferne, zertifiziert nach Sicherheitsanforderungen der Klasse 3 und zugelassen durch UL-, CSA- und CE-Sicherheitsstandards.

Der freistehende Steuerturm kann vom Bediener in seine ideale Position bewegt werden. Es ist mit einem 17" "Windows-Touchscreen-Steuerung und „SICK“ Joystick ausgestattet.



CML56 Software mit Echtzeit-Teilegenerierung und Antikollisions-Software auf 17" "Windows® basiertem Touchscreen

Manuelles Menü. Bewegt unabhängig alle Maschinenfunktionen und Achsen.

Automatisches Menü. Zur Herstellung der Teile im automatischen Modus, indem Sie ein Programm aus einer Liste mit einer grafischen Darstellung des Teils auswählen. Aktuelle Programmblöcke und Achspositionen können einfach referenziert werden. Systemgeräte wie Schmiersystem, Booster und Dorn können eingesetzt oder aus dem Programm entfernt werden.

Dateimanager-Menü Um Laufwerke und Ordner zu wählen und zum Bearbeiten der Dateien.

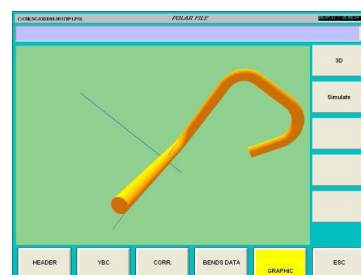
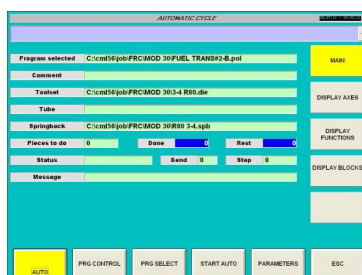
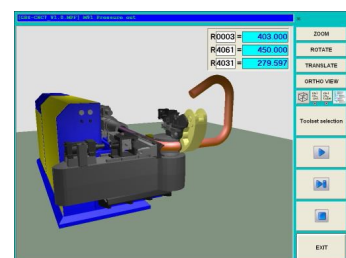
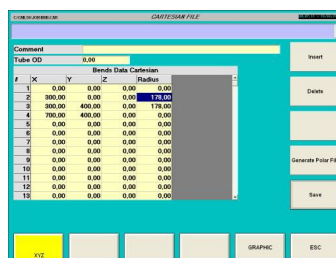
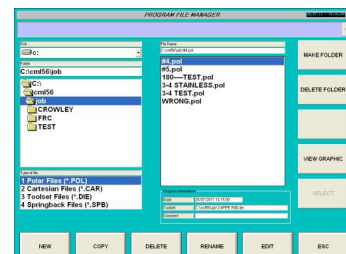
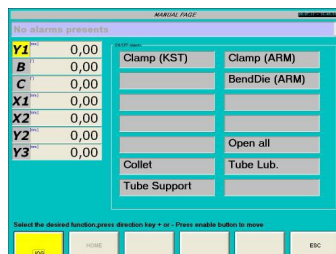
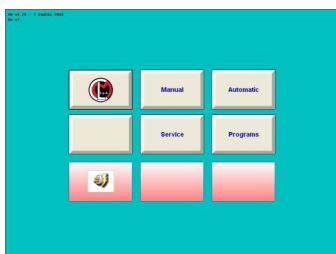
YBC Polar Daten. Länge, Rotation und Winkel Dateneinführung

XYZ Um kartesische Daten einzufügen, die automatisch in YBC Polardateien konvertiert werden.

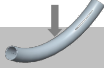




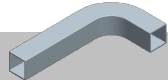




3D Grafikdisplay mit Zoom, Rotation und Verschiebung des hergestellten Teils.

Anti-Kollisionssoftware simuliert den Biegezyklus um das gewünschte Teil herzustellen. Es erkennt eine mögliche Kollision zwischen Maschine, Werkzeug und Rohr. Das Werkzeug wird aus einem Dropdown-Menü ausgewählt. Einige Musterwerkzeuge werden mit der Software geliefert. Auf Anfrage kann man spezifische Werkzeuggrafiken hinzufügen.

W-Lan & 3D-Import (optional). Die Maschine kann mit W-Lan ausgestattet werden um Parameter von der Fernbedienung zu übertragen. Es ist auch möglich eine 3D-Importfunktion hinzuzufügen; CAD-Zeichnungen können in .igs oder .dxf gespeichert und in die Steuerung importiert werden. Die Steuerung konvertiert sie automatisch in YBC, um das gewünschte Teil herzustellen.



Kapazität:

	Flexionmodul	cm ³	12
	Rohr	CE 42 kg/mm ²	65 x 4
	Rohr	CE 42 kg/mm ²	2" sch. 40
	Edelstahl	65 kg/mm ²	48,3 x 2,5
	Kupfer / Aluminium	30 kg/mm ²	76 x 3,5
	Viereck	CE 42 kg/mm ²	60x60x2,5
	Rechteck "easy way"	CE 42 kg/mm ²	80x50x2,5
	Rechteck "hard way"	CE 42 kg/mm ²	50x80x2
	Max Rohr OD	mm	76
	Min Rohr OD	mm	-
	Max Biegeradius	mm	250
	Min Biegeradius	mm	20

Stromanschluss	kW	25
Öltank	l	200
Geräuschpegel	dB	63
Gewicht	kg	2600

