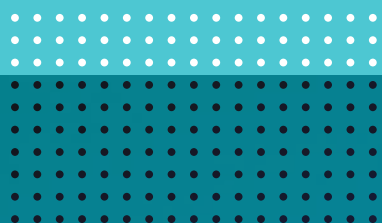
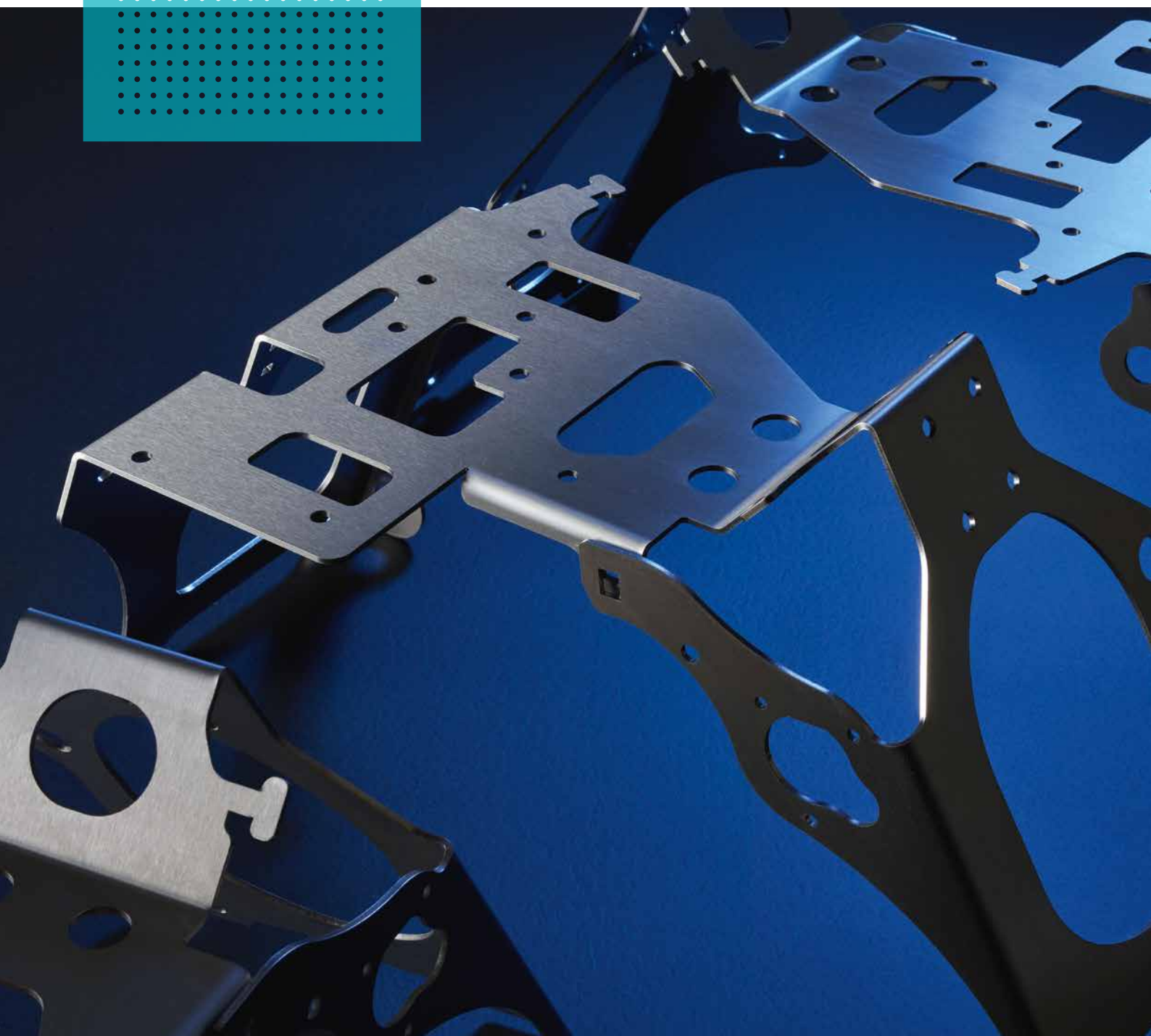


*Hydrauliczne
prasy
krawędziowe*



SERIA PPEB

SKONFIGUROWANA DLA TWOICH POTRZEB



SERIA PPEB

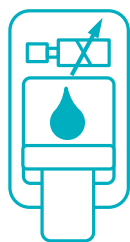
SKONFIGUROWANA DLA TWOICH POTRZEB

Prasy krawędziowe PPEB zapewniają precyzyjne gięcie w uniwersalnej konstrukcji. Skonfiguruj prasę PPEB dla swoich potrzeb – wybierz tylny zderzak, dodaj otwartą przestrzeń, skok belki, wysięg kolumn, integrację z interfejsem robota, przedłużenie stempla lub obsługę arkuszy przez CNC. Dostępne są liczne opcje. Niezależnie od tego czy zastosowanie jest proste, czy też skomplikowane, dokładna i niezawodna prasa PPEB została zaprojektowana tak, by sprostać potrzebom twojej produkcji.



ŁATWE W OBSŁUDZE STEROWANIE PRZY POMOCY EKRANU DOTYKOWEGO

Sterowanie Touch-B z ekranem dotykowym 19" jest intuicyjne i łatwe w obsłudze.



DOKŁADNY UKŁAD HYDRAULICZNY

Wyprodukowany przez LVD układ hydrauliczny sterowany za pomocą serwomechanizmów zapewnia efektywność energetyczną i wysoką dokładność w sprawdzonej w praktyce konstrukcji.



SOLIDNA RAMA

Modele PPEB do 400 ton/4 m posiadają jednoczęściową ramę spawaną, która może zostać zainstalowana na poziomie podłogi. Łoża o większej długości i większych siłach nacisku mogą wymagać modyfikacji rozplanowania na podłożu.





SZYTA NA MIARĘ

Liczne opcje sprawiają, że Twoja prasa PPEB całkowicie dostosowuje się do danego zastosowania: zwiększone otwarcie między stołem a belką, szerszy stół, hydrauliczne mocowanie oraz wiele innych.



LAMPKI SYGNALIZACYJNE STATUSU

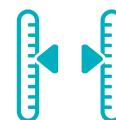
Diody LED wskazują status maszyny.

AUTOMATYCZNA KOMPENSACJA UGIĘCIA



Standardowo w modelach PPEB-5 i PPEB-8, system kompensacji ugięcia zapewnia równoległe zginanie za każdym razem.

PRZETWORNIKI LINIOWE



Przetworniki referencyjne są przymocowane do łoża tak, aby deformacja podczas zginania nie wpływała na dokładność pozycjonowania górnej belki.



ZDERZAK TYLNY

2-, 5- lub 6-osiowy zderzak jest automatycznie pozycjonowany do momentu uzyskania optymalnych wyników gięcia.

SYSTEM KOMPENSACJI UGIĘCIA CNC

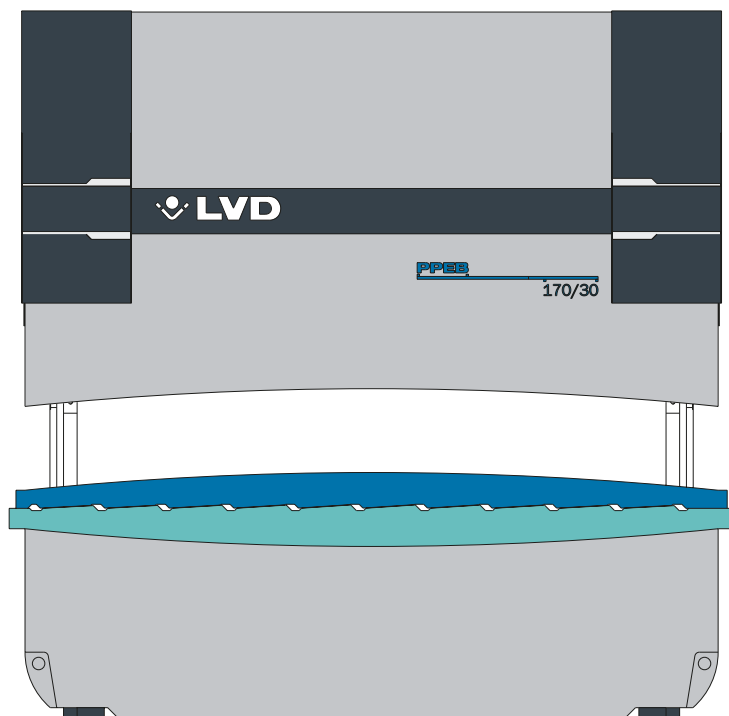
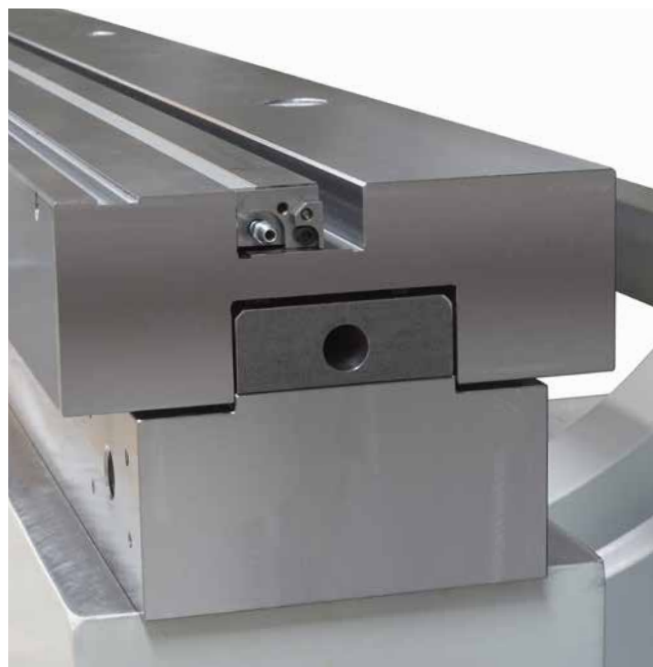
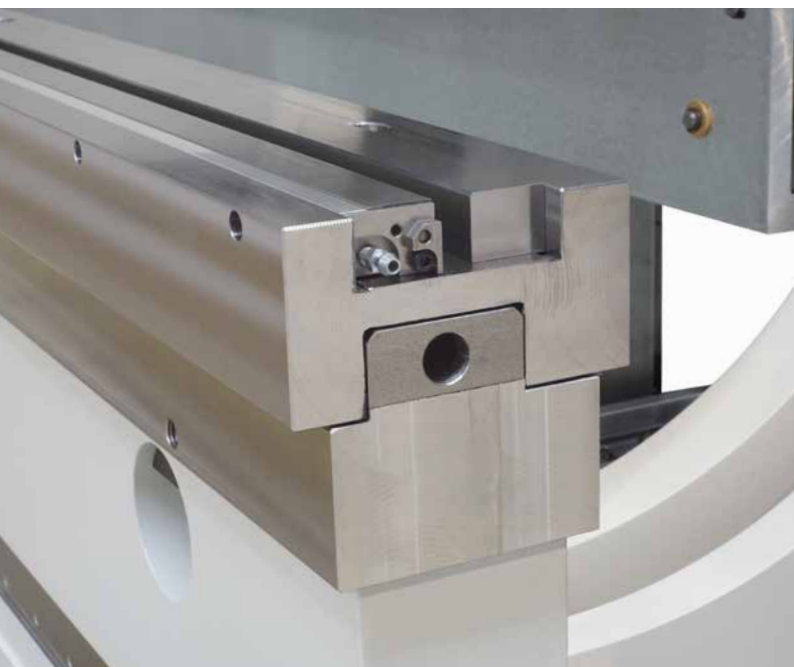


Fig. b

System hydrauliczny sterowany za pomocą serwomechanizmów sprawia, że tłok na każdym końcu suwaka osiąga zaprogramowane położenie ustawione w systemie sterowania Touch-B. To zapewnia prawidłowy kąt gięcia pod tłokiem. Prasy krawędziowe mają naturalną tendencję do odkształcania się pod obciążeniem, szczególnie pośrodku, pomiędzy tłokami. W rezultacie, w przypadku braku interwencji, kąt gięcia będzie się zmieniał wraz z długością prasy krawędziowej. Aby skompensować to zjawisko, prasy krawędziowe PPEB wyposażone są w dostosowane do danego zastosowania urządzenie do kompensacji ugięcia, które składa się z dwóch rzędów klinów. Urządzenie do kompensacji ugięcia jest kontrolowane przez układ sterowania Touch-B i kompensuje ugięcie łoża i suwaka pod różnymi siłami gięcia. Urządzenie do kompensacji ugięcia jest wykonywane i dopasowywane indywidualnie dla każdej maszyny. Powiązane elementy są obrabiane i wykańczane po dokonaniu pomiarów geometrycznych pomiędzy belką i dolną ramą.



ELASTYCZNY SYTEM ZDERZAKA TYLNEGO

Solidnie zbudowany dwuosiowy zderzak tylny umożliwia ustawianie głębokości (oś X) i wysokości (oś R) dwóch standardowych palców zderzaka tylnego. Modele PPEB-8 oferują dodatkową elastyczność w postaci przesuwania zderzaków Z1 i Z2 przy pomocy silnika elektrycznego.

W standardowej prasie PPEB palce zderzaka umożliwiają określenie wymiaru do 1000 mm, a dodatkowo służą także jako podpory materiału. Prasy PPEB-4 i PPEB-5 mogą być wyposażone w dodatkową trzecią podporę palcową, idealnie nadającą się do gięcia profilu omega i innych podobnych profili.

	PPEB-4	PPEB-5	PPEB-8
X-R	X	X	
X-R-Z1-Z2-X'			X

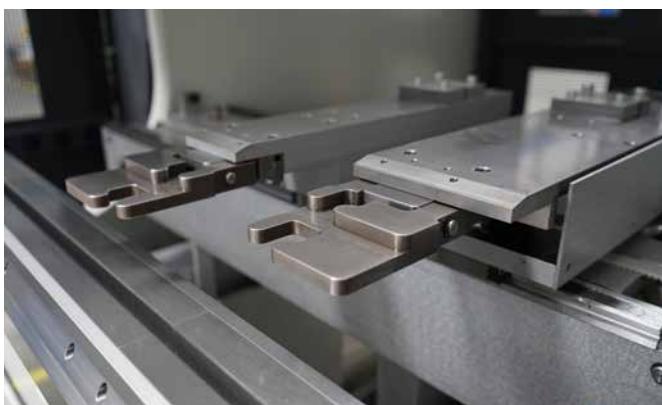
Standardowy dwuosiowy zderzak tylny (X, R) z ręcznym ustawianiem w osi Z w prasach PPEB-4 i PPEB-5



Opcjonalny modułowy zderzak tylny (X1, R1, Z1 - X2, R2, Z2) do 400 T w prasie PPEB-8



Pięciosiowy zderzak tylny (X, R, Z1, Z2, X') w prasie PPEB-8



Modułowy zderzak tylny (X1, R1, Z1 - X2, R2, Z2) do 500 T i 640 T w prasie PPEB-8



SZEROKI ASORTYMENT NACISKÓW



PPEB 80/15



PPEB 135/30





TANDEM

PPEB 320/51



100 SPOSOBÓW KONFIGURACJI TWOJEJ PRASY KRAWĘDZIOWEJ

Istnieje wiele sposobów konfiguracji prasy PPEB dla Twoich potrzeb. Wybierz skok i odległość stół - suwak. Wybierz szerszy stół z zaciskami dla matrycy multi-V lub szybkim mocowaniem hydraulicznym na stole. Dodaj interfejs

umożliwiający połączenie robota, technologii turbo, skanera kodów kreskowych, chłodnicy oleju z powietrzem lub klimatyzatora do szafy elektrycznej. Możesz nawet określić specjalny kolor, dodać drugi panel zdalnego sterowania itp.



Szerszy stół do stosowania matryc multi-V



Przednie wsporniki przewodnic umożliwiają szybkie pozycjonowanie wzdłuż całej długości gięcia



Dwie programowalne podpory arkusza blachy



Strefa parkowania lewo/prawo może być poszerzona



Zwiększanie odległości stół-suwak/skoku/ wysięgu kolumn w krokach co 100 mm



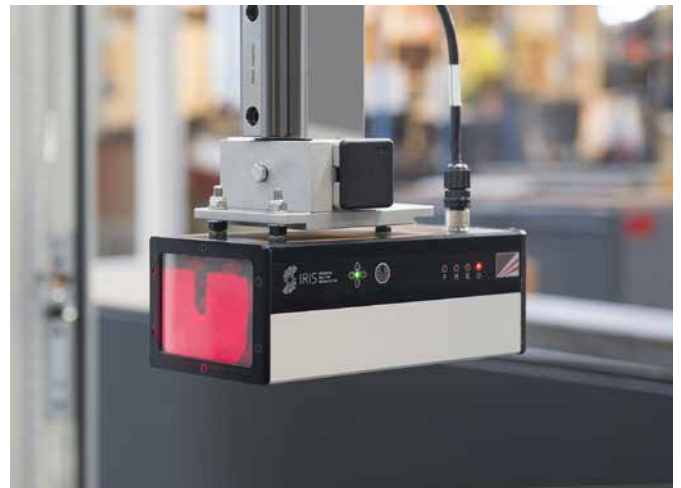
Szybkie mocowanie hydrauliczne na suwaku i stole



Lampki LED z przodu i z tyłu



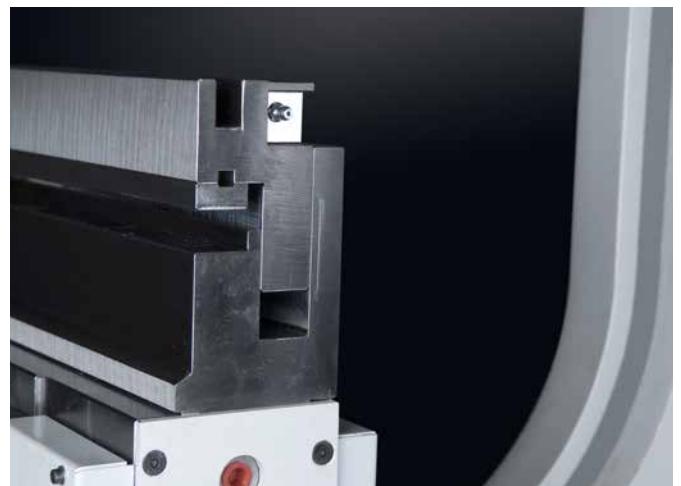
Dodatkowy palec zderzaka tylnego do określania wymiaru długich części



System bezpieczeństwa Lazarsafe



Specjalny kolor



Stół do zagniatania obrzeży

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Typ		50/20	80/15	80/20	80/25	80/Turbo	110/30	110/40	110/42	110/turbo	135/30	135/40
Siła nacisku	kN	500	800	800	800	800	1.100	1.100	1.100	1.100	1.350	1.350
Ciśnienie	bar	290	290	290	290	290	245	245	245	245	290	290
Długość robocza gięcia	A mm	2.000	1.500	2.000	2.500	-	3.050	4.000	4.270	-	3.050	4.000
Odległość między kolumnami	B mm	1.550	1.050	1.550	2.050	-	2.600	3.150	3.820	-	2.600	3.150
Skok belki	C mm	200	200	200	200	-	200	200	200	-	200	200
Odległość stół/belka	E mm	400	400	400	400	-	400	400	400	-	400	400
Wysięg kolumn	D mm	300	400	400	400	-	400	400	400	-	400	400
Szerokość stołu	F mm	120	120	120	120	-	120	120	120	-	120	120
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	2.000	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.000
Wysokość robocza	mm	970	970	970	970	-	970	970	970	-	970	970
Prędkość dobiegu*	mm/s	150	130	130	130	160	130	130	130	180	130	130
Prędkość pracy**	mm/s	17	13	13	13	22	12	12	12	22	12	12
Prędkość powrotu	mm/s	190	140	140	140	200	115	115	115	200	115	115
Moc silnika	kW	7,5	11	11	11	15	15	15	15	22	15	15
Waga	kg	5.500	5.500	6.000	6.500	-	9.500	11.000	12.000	-	9.500	11.000
Pojemność zbiornika oleju	L	180	125	125	125	125	250	250	250	-	250	250

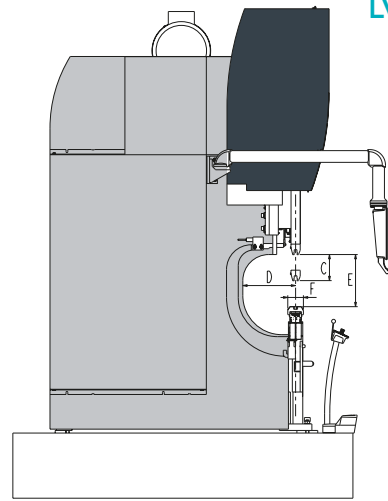
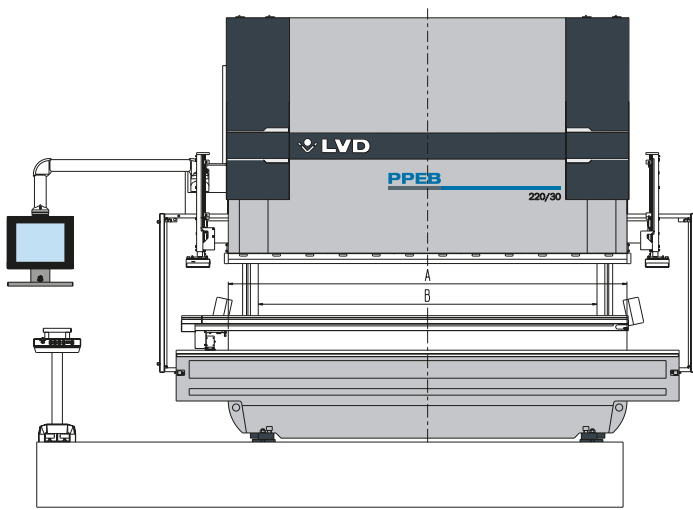
Typ		135/42	135/turbo	170/30	170/40	170/42	170/51	170/turbo	220/30	220/30 Plus	220/40	220/40 Plus
Siła nacisku	kN	1.350	1.350	1.700	1.700	1.700	1.700	1.700	2.200	2.200	2.200	2.200
Ciśnienie	bar	290	290	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Długość robocza gięcia	A mm	4.270	-	3.050	4.000	4.270	5.100	-	3.050	3.050	4.000	4.000
Odległość między kolumnami	B mm	3.820	-	2.600	3.150	3.820	4.550	-	2.600	2.600	3.150	3.150
Skok belki	C mm	200	-	200	200	200	200	-	200	300	200	300
Odległość stół/belka	E mm	400	-	400	400	400	400	-	400	570	400	570
Wysięg kolumn	D mm	400	-	400	400	400	400	-	400	400	400	400
Szerokość stołu	F mm	120	-	120	120	120	120	-	120	200	120	200
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	2.000	-	2.000	2.000	2.000	2.000	-	2.000	2.500	2.000	2.500
Wysokość robocza	mm	970	-	970	970	970	1.020	-	970	1.000	970	1.000
Prędkość dobiegu*	mm/s	130	180	130	130	130	130	180	120	120	120	120
Prędkość pracy**	mm/s	12	22	15	15	15	15	22	21	21	21	21
Prędkość powrotu	mm/s	115	200	160	160	160	160	200	200	200	200	200
Moc silnika	kW	15	22	22	22	22	22	37	37	37	37	37
Waga	kg	12.000	-	11.000	13.000	14.500	19.500	-	12.500	13.000	15.000	15.500
Pojemność zbiornika oleju	L	250	250	350	350	350	350	-	350	350	350	350

* Dla krajów podlegającym normom CE tylko wtedy, gdy maszyna jest wyposażona w opcjonalny system bezpieczeństwa.

** Dla krajów podlegającym normom CE prędkość pracy jest dostosowana do norm bezpieczeństwa.

Różne kombinacje skoku belki i przeswitu są dostępne w naszym standardowym zakresie co +100 mm.

Inne specyfikacje są dostępne na życzenie.



Typ		220/42	220/42 Plus	220/51	220/51 Plus	220/61	220/61 Plus	320/30	320/40	320/45	320/51	320/61
Siła nacisku	kN	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200
Ciśnienie	bar	285	285	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Długość robocza gięcia A	mm	4.270	4.270	5.100	5.100	6.100	6.100	3.050	4.000	4.500	5.100	6.100
Odległość między kolumnami B	mm	3.820	3.820	4.550	4.550	5.050	5.050	2.600	3.150	3.820	4.270	5.050
Skok belki C	mm	200	300	200	300	200	300	300	300	300	300	300
Odległość stół/belka E	mm	400	570	400	570	400	570	570	570	570	570	570
Wysięg kolumn D	mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Szerokość stołu F	mm	120	200	120	200	120	200	200	200	200	200	200
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	2.000	2.500	2.000	2.500	2.000	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Wysokość robocza	mm	970	1.000	1.025	1.055	1.025	1.055	1.000	1.000	1.000	1.035	1.165
Prędkość dobiegu*	mm/s	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Prędkość pracy**	mm/s	21	21	21	21	21	21	14	14	14	14	14
Prędkość powrotu	mm/s	200	200	200	200	200	200	130	130	130	130	130
Moc silnika	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37
Waga	kg	16.500	17.000	20.500	21.000	23.500	24.000	21.000	23.000	25.500	29.000	36.000
Pojemność zbiornika oleju	L	350	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400

Typ		400/40	400/45	400/51	400/61	500/40	500/45	500/51	500/61	640/45	640/61	640/80
Siła nacisku	kN	4.000	4.000	4.000	4.000	5.000	5.000	5.000	5.000	6.400	6.400	6.400
Ciśnienie	bar	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290
Długość robocza gięcia A	mm	4.000	4.500	5.100	6.100	4.000	4.500	5.100	6.100	4.500	6.100	8.000
Odległość między kolumnami B	mm	3.150	3.820	4.270	5.050	3.150	3.760	4.050	5.050	3.760	5.050	7.050
Skok belki C	mm	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Odległość stół/belka E	mm	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570
Wysięg kolumn D	mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Szerokość stołu F	mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Maksymalne obciążenie stołu	kN/m	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Wysokość robocza	mm	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970
Prędkość dobiegu*	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	90	90	90
Prędkość pracy**	mm/s	11	11	11	11	9	9	9	9	9	9	9
Prędkość powrotu	mm/s	120	120	120	120	80	80	80	80	100	100	100
Moc silnika	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	55	55	55
Waga	kg	30.500	32.000	34.000	37.000	39.400	42.200	43.820	49.420	49.300	57.000	71.550
Pojemność zbiornika oleju	L	500	500	500	500	650	650	650	650	850	850	850

INTEGRACJA OPROGRAMOWANIA

Oprogramowanie CADMAN® suite firmy LVD oparte na bazie danych integruje procesy obróbki arkuszy blach, sterowanie produkcją, komunikację i zarządzanie. Zapewnia ono użytkownikowi dane w czasie rzeczywistym, umożliwiając zoptymalizowane programowanie i maksymalizację produkcji na warsztacie.

CADMAN-JOB

CADMAN-JOB łączy funkcjonalność biura obsługi klienta i przetwarzanie zamówień z operacjami warsztatowymi. Oprogramowanie tworzy lub importuje zlecenia produkcyjne z systemu ERP, pozwalając użytkownikom na generowanie prac produkcyjnych gięcia.



CADMAN-B

Po zaimportowaniu części 3D utworzonej w programie CAD, CADMAN-B automatycznie określa gięcia nachylone, równoległe i wielokrotne, a także zawijanie obrzeży i gięcia wstępne. CADMAN-B oferuje środowisko symulacyjne, które wizualizuje całkowity proces gięcia od początku do zakończenia, wykrywanie kolizji, a także połączenie zderzaka i ustawienia narzędzia.

Sterowanie Touch-B

Szybkość i prostota technologii ekranu dotykowego są połączone z dużymi możliwościami sterowania CNC. Touch-B współpracuje ze scentralizowaną bazą danych CADMAN, współpracuje z CADMAN-JOB oraz CADMAN-B i ma dostęp do wsparcia komputerowego klienta LVD.

Touch-i4

Touch-i4 jest tabletem klasy przemysłowej działającym w systemie Windows, który zapewnia przegląd całego warsztatu produkcyjnego. Gromadzi on informacje w czasie rzeczywistym z Twoich maszyn LVD zasilanych przez scentralizowaną bazę danych CADMAN.

CADMAN-SDI

Funkcja Smart Drawing Importer pozwala na szybkie zaimportowanie plików CAD. CADMAN-SDI konwertuje plik do OSM i zapisuje go w centralnej bazie danych. Wszystkie istotne czynniki kosztów są wyświetlane na ekranie i mogą być z łatwością eksportowane do stworzenia dokładnego kosztorysu.

LVD Company nv, Nijverheidslaan 2, B-8560 GULLEGEM, BELGIA
Tel. +32 56 43 05 11 - marketing@lvd.be - www.lvdgroup.com

Aby znaleźć pełny adres lokalnego oddziału lub agenta proszę odwiedzić naszą stronę internetową.

