

## **EB76CNC6V5** ERCOBENDER EB76CNC6V5 Giętarka trzpieniowa ze sterowaniem numerycznym

### **Giętarka do rur, profili i kształtowników, o stałym promieniu gięcia.**

Technologia gięcia za pomocą owijania rury na obracającym się narowkowanym wzorniku z wypełnieniem wnętrza rury za pomocą trzpienia giętkiego lub sztywnego

Przeznaczenie - urządzenia do gięcia ze stałym promieniem rur okrągłych, kwadratowych, prostokątnych i owalnych. Stosowane do gięcia stali zwykłej i specjalnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi.

### **Opis urządzenia**

**Główny zespół napędowy** - silnik elektryczny za pośrednictwem pompy hydraulicznej napędza łożko hydrauliczne który za pomocą przekładni zębatych napędza główny wał napędowy Silnik zasilany jest nowoczesnymi systemami sterowania w celu uzyskiwania jak najlepszych parametrów pracy i jak największej dokładności gięcia.

**Drugi zespół hydrauliczny** – służy do wkładania i wyciągania trzpienia z przestrzeni roboczej, dosuwania formy ślizgowej, dosuwania i zakleszczania szczęki zabieraka, oraz chwytania rury w uchwycie wózka. Zespół ten zasilany jest niezależnym silnikiem wraz z pompą hydrauliczną

**Układ programowania** – służy do programowania kątów gięcia w zakresie od 0° do 185° z dokładnością do 0,1°, kątów sprężystości, odległości między gięciami z dokładnością 0,5mm, kątów zmiany płaszczyzny gięcia z dokładnością 0,2 stopni, trybu smarowania rury (w opcji), trybu wycofywania trzpienia (w celu uniknięcia garbu na końcu gięcia) i trybu wtłaczania rury w przestrzeń roboczą..

**Układ ustalania pozycji rury i zmiany płaszczyzny gięcia** - składa się z prowadnicy i zamocowanego na niej suwliwie wózka z wydłużonym uchwytem hydraulicznym. Przemieszczanie rury między gięciami oraz zmiana płaszczyzny gięcia odbywa się automatycznie. Pozycje rury i kąty płaszczyzny gięcia widoczne są na czytelnym wyświetlaczu.

**Automatyczny cykl gięcia** - naciśnięcie pedału gięcia powoduje uchwyt rury w uchwycie, przesunięcie w punkt początku gięcia, obrócenie rury w odpowiednią płaszczyznę gięcia, zakleszczenie rury w kopycie, dociśnięcie formy ślizgowej, wejście trzpienia do przestrzeni roboczej, obrót wzornika, wycofanie trzpienia, zwolnienie szczęk i wycofanie wzornika, przesunięcie rury w następne położenie itd., aż do całkowitego zrealizowania programu.

**Głowica gnąca** – kompaktowa, odsadzona względem korpusu giętarki umożliwia realizację nawet najbardziej złożonych geometrycznie kształtów.

**Oprzyrządowanie** - wykonane jest z wysokiej klasy utwardzonych odlewów stalowych, stali odpornych na ścieranie oraz brązów. Zapewnia ono powtarzalność i precyzję gięcia przy długotrwałym użytkowaniu.

### **Elementy oprzyrządowania:**

- wzornik - element na którym owija się rura, jego dobór jest zależny od średnicy rury i promienia gięcia,
- szczeka zabierająca - podłużny rowkowany element dociskający rurę do obracającego się wzornika,
- forma ślizgowa - podłużny element zapewniający równoległe jej prowadzenie wzdłuż trzpienia,
- wygładzacz fałd - element likwidujący fałdy, wchodzący klinem między rurę a wzornik
- trzczeń - walcowy element wprowadzany do wnętrza rury zapobiegający deformacjom podczas gięć
- tuleja zaciskowa – element mocujący rurę w uchwycie hydraulicznym

**Na osobne zamówienia:** różne długości maszyny, specjalistyczne wyposażenie, sterowanie i programowanie

### **Dane techniczne**

- zasilanie - 3x400V
- zakres giętych rur od Ø10 do Ø76x3 mm
- grubość ścianki standardowo 1 - 4 mm
- minimalny promień gięcia od 1,5xØ
- zależny od materiału, średnicy i ścianki rury
- maksymalny promień gięcia – 250 mm
- maksymalny kąt gięcia – 185 °
- minimalna standardowa odległość między gięciami pod głowicą 310 mm
- długość robocza 4200mm
- wymiary: dł. 5200, szer. 1100, wys. 1300
- zbiornik oleju 200l
- waga – 2200 kg
- moc 16kW



Art. EB76CNC6V5  
Art. EB76PL2

**Dodatkowe opcjonalne funkcje: system booster oraz system smarowania trzpienia** – centralny, przez trzczeń. Tryby pracy: smarowanie ciągle, na początku gięcia i gięcie bez smarowania. Zasilany jest z zewnętrznego źródła zasilania sprężonym powietrzem.

Maksymalne zakresy gięcia podano dla materiałów o wytrzymałości poniżej 36 kg/mm<sup>2</sup>, przy stosowaniu jarzma wzmacniającego wały. Hepeka - Poland Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w powyższych danych bez uprzedniego informowania o tym.