

GIGABENDER GB100SCNC Giętarka trzpieniowa ze sterowaniem numerycznym CNC

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

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 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 układu mechaniczno – hydraulicznego napędza główny wał napędowy. Silnik zasilany jest nowoczesnymi systemami sterowania w celu uzyskiwania jak najlepszych parametrów pracy, jak największej dokładności i powtarzalności gięcia.

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°, kątów sprężystości, trybu smarowania rury, trybu wycofywania trzpienia (w celu uniknięcia garbu na końcu gięcia) i trybu wtłaczania rury w przestrzeń roboczą (booster) i pozycji formy ślizgowej. Ma możliwość pokazywania pozycji szczęki zaciskowej, pozycji formy ślizgowej, pozycji trzpienia. Ma możliwość zorganizowania bazy danych giętych rur z parametrami gięcia. Programy zapamiętywane są w pamięci urządzenia lub w pamięci zewnętrznej USB. System ma funkcję ustawiania prędkości, sprawdzania poprawności pracy i wykrywania awarii. Możliwość wprowadzania danych we współrzędnych YBC, XYZ i XYZincr.

Automatyczny układ ustalania pozycji rury i zmiany płaszczyzny gięcia - składa się z prowadnicy i zamocowanego na niej suwliwie – wydłużonego uchwytu hydraulicznego. Przemieszczanie rury między gięciami oraz zmiana płaszczyzny gięcia odbywa się automatycznie w trakcie realizowania zaprogramowanego programu.

Automatyczny cykl gięcia - naciśnięcie pedału gięcia powoduje automatyczną realizację całej operacji gięcia czyli: zakleszczenie rury w kopycie, dociśnięcie formy ślizgowej, wejście trzpienia do przestrzeni roboczej, obrót wzornika, posuw formy ślizgowej względem rury, wycofanie trzpienia, zwolnienie szczęk i wycofanie wzornika.

Następnie wózek z uchwyconą rurą przesuwa się do następnego gięcia i obraca rurę do do zaprogramowanej płaszczyzny gięcia. Po zrealizowaniu wszystkich gięć maszyna przechodzi w stan gotowości do dalszej pracy.

Manualny tryb gięcia – giętarka umożliwia również tryb manualny

System smarowania trzpienia – opcjonalny - centralny, przez trzpień. Tryby pracy: smarowanie ciągłe, na początku gięcia i gięcie bez smarowania. Zasilany jest z zewnętrznego źródła zasilania sprężonym powietrzem.

Głowica gnąca – kompaktowa, odsadzona względem korpusu giętarki umożliwia realizację nawet najbardziej złożonych geometrycznie kształtów. Głowica umożliwia stosowanie dwóch systemów mocowania rury do kopyta: tradycyjny z pazurami mocującymi i nowy opatentowany system zacisku szczęką zamocowaną na kopycie.

Booster – giętarka jest zaopatrzona w system popychania rury podczas gięcia

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 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
- trzpień – walcowy element wprowadzany do wnętrza rury zapobiegający deformacjom podczas gięć
- tuleja zaciskowa – element mocujący rurę w uchwycie hydraulicznym

Na osobne zamówienia: przedłużenie długości maszyny (2m), specjalistyczne wyposażenie

Dane techniczne

- zasilanie – 3x400V, 16kW
- maksymalne oprzyrządowanie do Ø100mm
- zakres giętych rur
- Ø100x6mm dla rur do 36kg/mm²
- Ø100x5mm dla rur do 42kg/mm²
- Ø100x4mm dla rur do 52kg/mm²
- Ø100x3mm dla rur do 65kg/mm²
- minimalny promień gięcia od 1,3xØ do 2,5xØ
- zależny od materiału, średnicy i ścianki rury
- maksymalny promień gięcia – R300 mm
- minimalny promień gięcia – R40 mm
- maksymalny kąt gięcia – 185 °
- długość robocza dla rur do Ø60 - 3200mm
- skok roboczy wózka z uchwytem rury 2500
- wymiary: dł. 5000, szer. 1350, wys. 1600
- zbiornik oleju około 200l
- waga – 3500 kg



Cała zawartość niniejszego dokumentu jest własnością Hepeka - Poland Sp. z o.o. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez zgody jest zabronione. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian w powyższych danych bez uprzedniego informowania o tym.

O dokładniejsze dane należy pytać: Hepeka - Poland Sp. z o.o. 41-200 Sosnowiec ul. Staropogońska 35/II
tel (032) 2901070 fax (032) 2901079 e-mail: info@hepeka.com www.hepeka.com www.ercolina.biz