

GIGABENDER GB100SNCLV1 półautomatyczna giętarka trzpieniowa ze sterowaniem NC

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.

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 włączania 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.

Manualny (programowany) 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 ręcznie, ale w ramach realizowania zaprogramowanego programu.

Półautomatyczny 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 przesuwany jest ręcznie do następnego zaprogramowanego gięcia. Płaszczyznę gięcia również zmienia się ręcznie, ale do zaprogramowanej płaszczyzny gięcia. Maszyna odpowiada prawidłowe pozycje rury. 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

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

Elementy oprzysiężowania:

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

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

Dane techniczne

- zasilanie – 3x400V, 8kW
- maksymalne oprzysiężowanie 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
- wymary: dł. 5000, szer. 1350, wys. 1600
- zbiornik oleju około 200l
- waga – 3300 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