

TM65CNC3 - automatyczna 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.

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. Zespół ten zasilany jest niezależnym silnikiem wraz z pompą hydrauliczną

Układ programowania – służy do programowania kątów gięcia w zakresie od 0° do 180°, kątów sprężystości, prędkości gięcia, trybu wycofywania trzpienia (w celu uniknięcia garbu na końcu gięcia), początku gięcia, oraz zmianę płaszczyzny gięcia. Programy zapamiętywane są w pamięci urządzenia lub na pamięci zewnętrznej USB. System ma funkcję ustawiania prędkości, sprawdzania poprawności pracy i wykrywania awarii.

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. Pozycje rury i kąty płaszczyzny gięcia widoczne są na czytelnym wyświetlaczu. Umożliwia to precyzyjne gięcia przestrzenne 3D.

Automatyczny cykl gięcia - naciśnięcie pedału gięcia powoduje zakleszczenie rury w kopycie, dociśnięcie formy ślizgowej, wejście trzpienia do przestrzeni roboczej, obrót wzornika, wycofanie trzpienia, zwolnienie szczęk i wycofanie wzornika.

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

Elementy oprzędkowania:

- 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 gięć
- tuleja zaciskowa – element mocujący rurę w uchwycie hydraulicznym

Dane techniczne

- zasilanie – 3x400V, 5kW
- maksymalne oprzędkowanie do Ø65mm
- zakres giętych rur l/V – 24cm² (do Ø65x3,5 mm dla stali zwykłych i Ø65x2mm dla nierdzewnych)
- grubość ścianki standardowo 1 - 4 mm
- minimalny promień gięcia ok 1,5xD zależny od materiału, średnicy i ścianki rury
- maksymalny promień gięcia – R250 mm
- minimalny promień gięcia – R55 mm
- maksymalny kąt gięcia – 185 °
- długość robocza – maszyna występuje w dwóch wersjach długościowych: 3m i 6m
- wymiary: dł. 7270 lub 4300, szer. 900, wys. 1550
- zbiornik oleju około 50l
- waga – około 2900 kg



Maksymalne zakresy gięcia podano dla materiałów o wytrzymałości poniżej 36 kg/mm², 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.