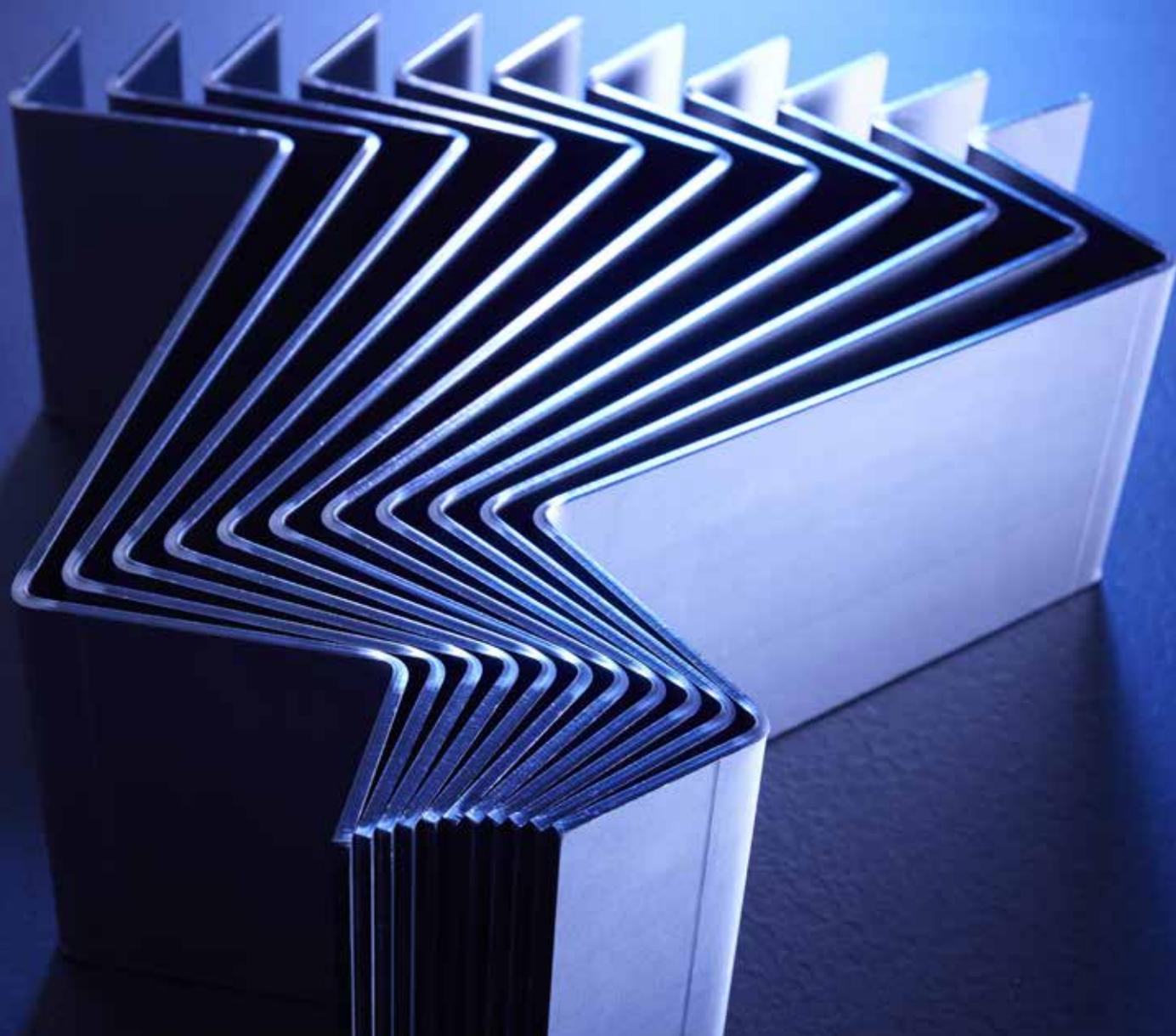


*Presse
piegatrici
idrauliche*

SERIE EASY-FORM[®]

L'ULTIMISSIMA PIEGATRICE



SERIE EASY-FORM®

L'ULTIMISSIMA PIEGATRICE

La serie Easy-Form® è formata da piegatrici intelligenti e molto precise grazie all'integrazione della tecnologia avanzata e del software.



ILLUMINAZIONE

Le luci LED indicano lo stato della macchina.



CONTROLLO INTUITIVO

Il controllo Touch-B da 19" è di facile utilizzo e sfrutta pienamente le capacità di piegatura della macchina.



IDRAULICA SERVOCONTROLLATA

I componenti idraulici sono costruiti internamente secondo i più elevati standard partendo da un unico blocco di acciaio. I pistoni in acciaio temprato sono rifiniti e micro lucidati per una durata lunga e priva di inconvenienti.



DESIGN A STRUTTURA RIGIDA

I modelli Easy-Form® fino a 400 T/4m sono costruiti utilizzando una struttura monoblocco che può essere installata al livello del pavimento. I tavoli più lunghi e le forze di piegatura più alte possono richiedere aggiustamenti speciali al pavimento.





ILLUMINAZIONE A LED DELLA ZONA DI LAVORO

Il registro posteriore e le zone di lavoro anteriori sono illuminati per una migliore visibilità.



SISTEMA DI PIEGATURA ADATTIVA EASY-FORM® LASER

Il sistema LVD di monitoraggio dell'angolo adegua la posizione del punzone in tempo reale per garantire una piegatura costantemente precisa.



CENTINATURA CNC

La pressa piegatrice Easy-Form è dotata di un sistema di centinatura ad asse V sviluppato e prodotto internamente su misura.



ENCODER LINEARI

Gli encoder lineari di riferimento tavola garantiscono il perfetto controllo della posizione del pestone e della precisione di ripetizione.



REGISTRO POSTERIORE

Il registro posteriore a 2, 5 o 6 assi viene posizionato automaticamente per ottimi risultati di piega.



PIEGATURA PRECISA

ENCODER LINEARI

Gli encoder di riferimento sono collegati al tavolo in modo tale che la deformazione durante il processo di piega non influenzi la precisione di posizionamento del pestone (Y1, Y2).

.....

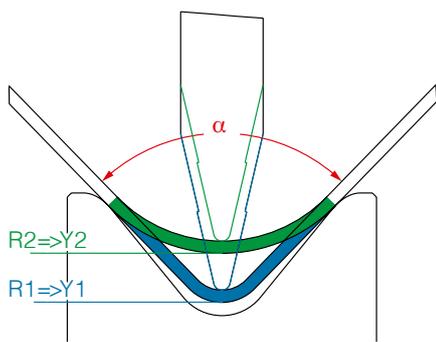


Fig. a

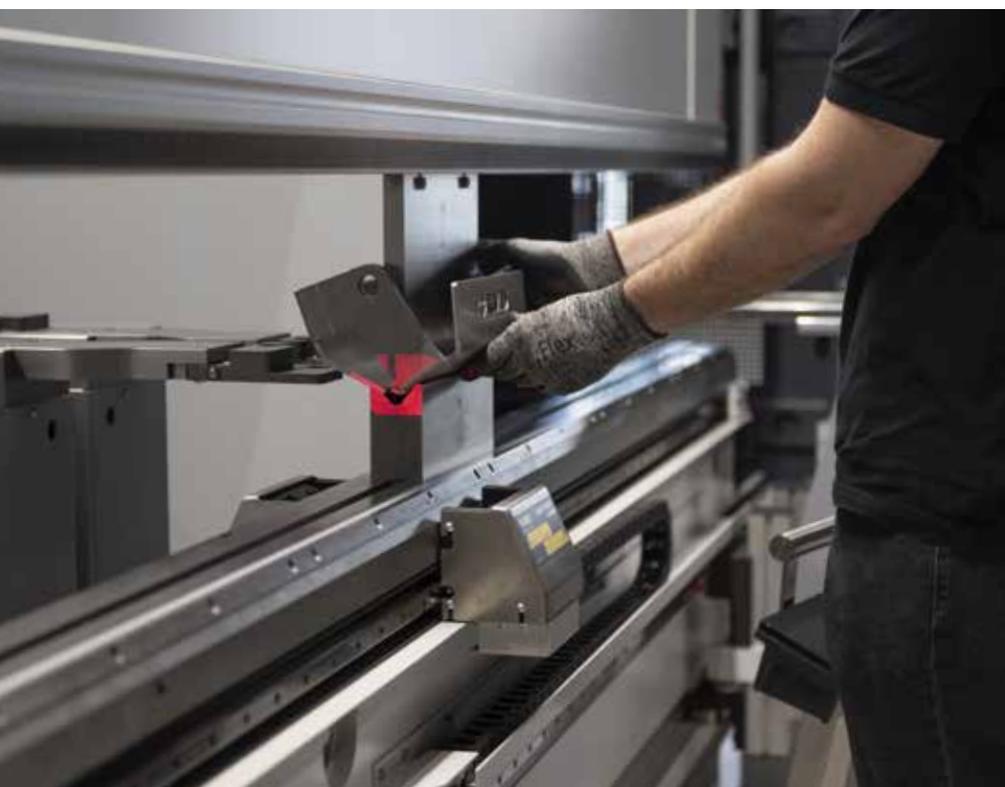
SISTEMA DI PIEGATURA ADATTIVA EASY-FORM® LASER (EFL)

EFL garantisce l'angolo desiderato sin dalla prima piega. Il sistema di misurazione dell'angolo consiste in due scanner laser montati nella parte anteriore e posteriore del tavolo.

L'aspetto unico dell'EFL è che utilizza come riferimento la matrice V invece della lamiera. EFL misura velocemente fino a 100 volte al secondo tra la matrice e la lamiera. Gli scanner sono collegati al database CADMAN che contiene una biblioteca di utensili e risultati verificati di piega.

Appena inizia la sequenza di piega della pressa piegatrice, il sistema EFL invia le informazioni digitali in tempo reale all'unità CNC, che decodifica le informazioni e adegua immediatamente la posizione del punzone per ottenere l'angolo corretto. Il processo di piega non viene interrotto e quindi non ci sono tempi persi durante le fasi di produzione.

Il design unico del sistema Easy-Form® Laser consente alla macchina di adattarsi alle irregolarità del materiale quali spessore della lamiera, incrudimento e senso di laminazione, compensando automaticamente per ogni cambiamento (Fig. a).



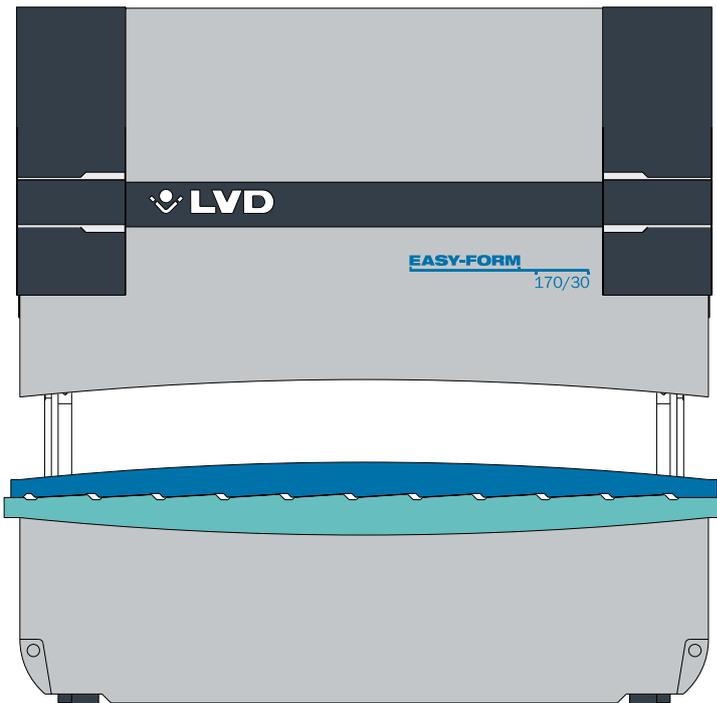
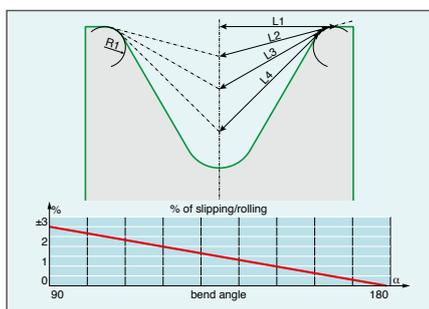


Fig. b

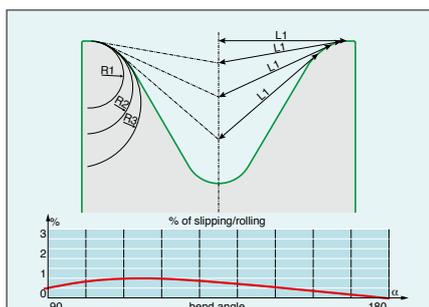
CENTINATURA CNC

I dati relativi allo spessore della lamiera, alla lunghezza di piegatura, all'apertura della matrice e al ritorno elastico vengono inseriti nel controllo Touch-B per determinare la centinatura necessaria per compensare la deflessione del tavolo e del pestone. Il design di proprietà di LVD crea una curva perfetta, utilizzando dei cunei lavorati con precisione (Fig. b) che si spostano uno verso l'altro essendo servocontrollati.

Il dispositivo di centinatura è fatto su misura per ogni singola macchina. I componenti associati sono lavorati e rifiniti in base alla misurazione geometrica tra il pestone e la struttura inferiore.



Raggio normale



Raggio STONE

Fig. c

RAGGIO STONE

Tutte le matrici LVD sono dotate del raggio STONE, un raggio progressivo su entrambi i lati dell'apertura V della matrice che riduce la frizione tra il materiale e la matrice per minimizzare i segni sui pezzi (Fig. c).

Tra le qualità degli utensili STONE:

- riduzione dell'usura dell'utensile
- intercambiabilità dell'utensile
- riduzione notevole dei residui
- maggior controllo sulla lamiera
- minore forza richiesta
- piega simmetrica, anche sui pezzi più lunghi



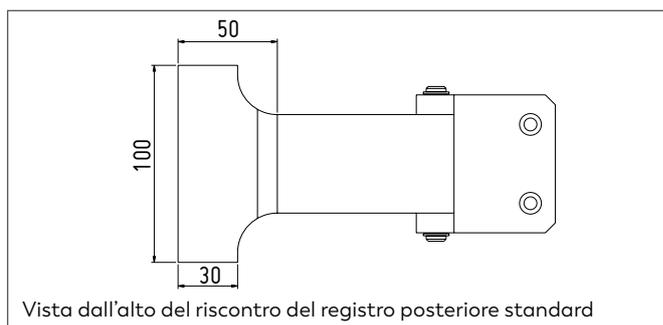
VERSATILITÀ DEL REGISTRO POSTERIORE

Il registro posteriore garantisce un posizionamento corretto del pezzo da lavorare nella macchina, riducendo il tempo complessivo dei cicli e aumentando la produttività. I registri posteriori LVD offrono la massima flessibilità nella produzione di bordi paralleli e non paralleli. Il riscontro posteriore a tre punti permette il calcolo in automatico della regolazione sia dei registri posteriori che delle posizioni di fine corsa laterali così da ottenere sempre una produzione di pezzi precisi.

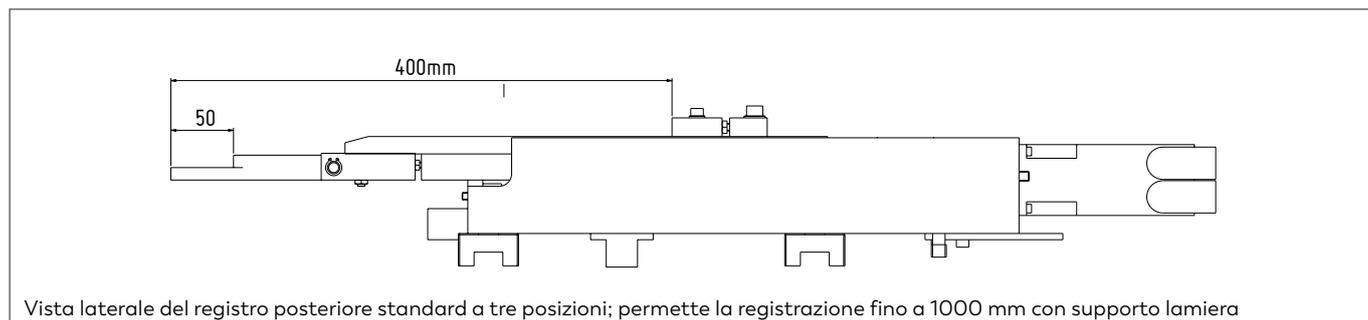
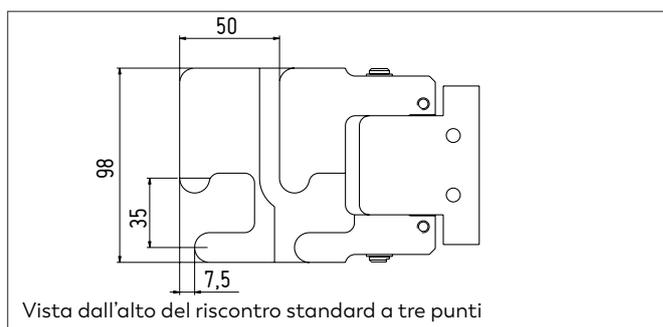
Il software LVD CADMAN® permette di controllare la fattibilità prima della produzione. Le informazioni del database vengono automaticamente utilizzate per ottenere l'esatta lunghezza del bordo già dal primo pezzo. È possibile determinare la posizione esatta del registro posteriore, senza che ci sia bisogno di fare delle modifiche durante la produzione.

La gamma inizia da un registro posteriore di base a due assi fino a un sistema completo multiasse:

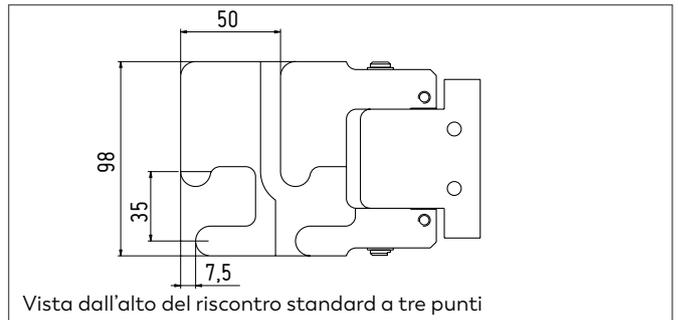
Registro posteriore standard a due assi (X, R) con asse Z manuale su Easy-Form 6



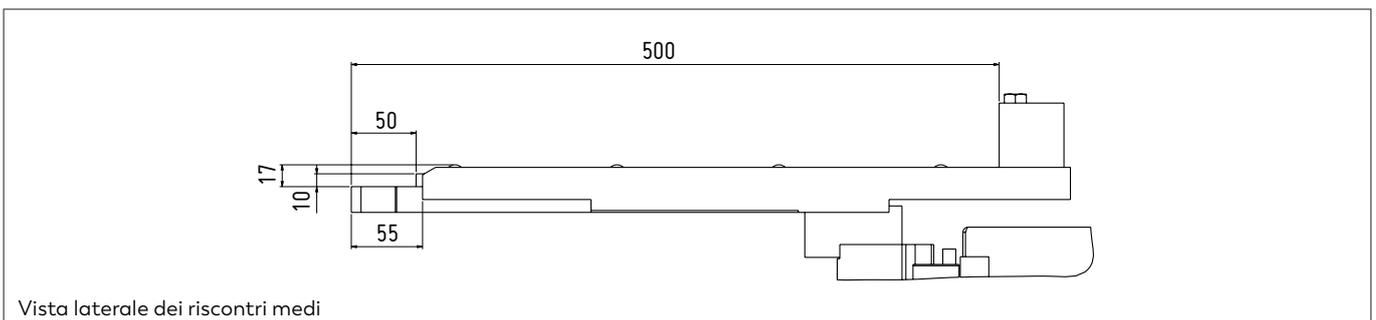
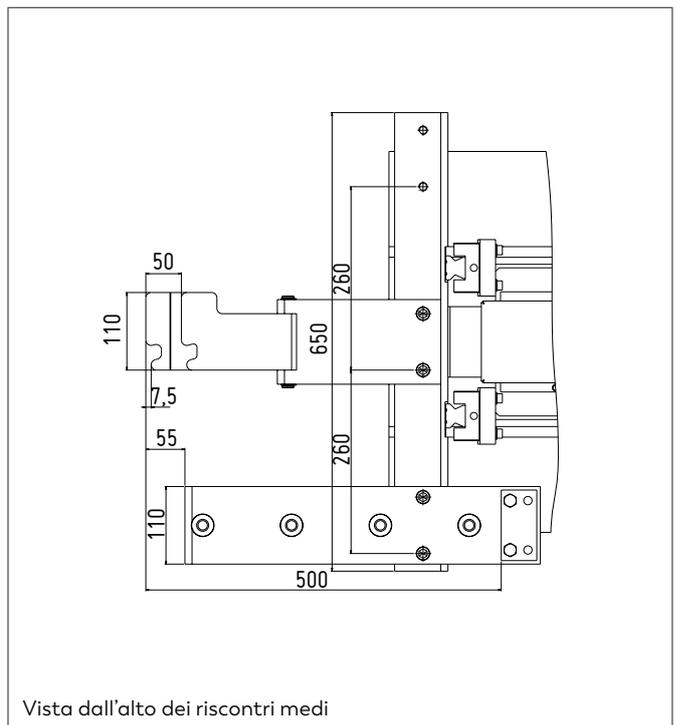
Registro posteriore a cinque assi (X, R, Z1, Z2, X') su Easy-Form 9



Registro posteriore modulare a sei assi (X1, R1, Z1, X2, R2, Z2) fino a 400 T su Easy-Form 9 (opzione)



Registro posteriore modulare a sei assi (X1, R1, Z1, X2, R2, Z2) per 500T e 640T



CONFIGURATE LA VOSTRA PRESSA PIEGATRICE

La macchina Easy-Form standard include l'illuminazione a led anteriore e posteriore della zona di lavoro, un secondo pedale, un lettore di codici a barre per caricare automaticamente i programmi di piegatura e il condizionatore d'aria per l'armadio elettrico.

L'unità idraulica turbo, una caratteristica standard, massimizza l'efficienza della macchina. Questo design esclusivo della pompa regola il flusso per far raggiungere alla macchina una velocità ottimale, evitando un riscaldamento inutile dell'olio e gli sprechi di energia. L'energia non si disperde quando la macchina tiene il pestone in posizione sotto pressione e durante il funzionamento a bassa capacità.

Sono disponibili diverse opzioni per aumentare il rendimento della vostra pressa piegatrice: serraggio veloce idraulico su pestone e su tavolo, serraggio temprato, aumento della distanza tavolo-pestone/della corsa del pestone, aumento dell'incavo, sicurezza laser sulla linea di piega, interfaccia per connessione robot, e molte altre.



Il sistema frontale di supporto su guide permette il posizionamento veloce sull'intera lunghezza



Sistema programmabile di supporto delle lamiere



Una zona di parcheggio è standard a sinistra e a destra



La distanza tavolo-pestone, la corsa e l'incavo sono aumentabili con incrementi di 100 mm



Riscontri addizionali sul registro posteriore per il riferimento su pezzi lunghi



Riscontro del registro posteriore con contatto elettrico per piegatura robotizzata

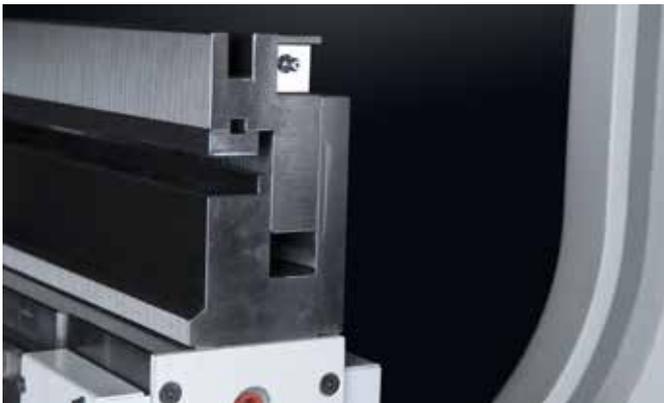


Tavola piega schiaccia



Sistema di sicurezza Lazersafe



Operazioni tandem: operazioni sincronizzate di due macchine con un solo controllo master CNC o operazioni separate di due macchine con due controlli CNC; possibilità di lavorazioni in tandem di macchine con differente tonnellaggio e lunghezza.

SPECIFICHE TECNICHE

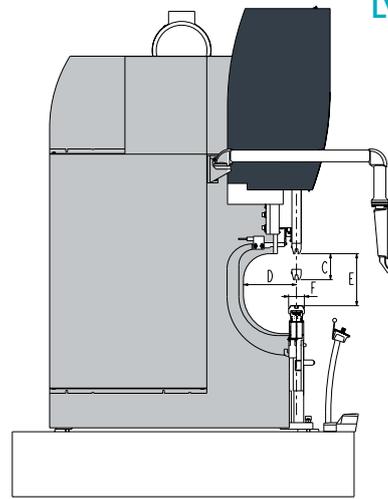
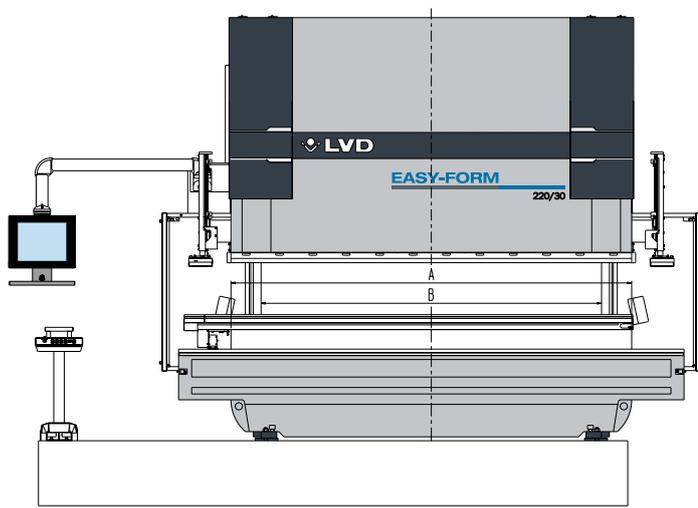
Tipo		80/15	80/20	80/25	110/30	110/40	110/42	135/30	135/40	135/42
Forza di pressione	kN	800	800	800	1.100	1.100	1.100	1.350	1.350	1.350
Pressione	bar	290	290	290	245	245	245	290	290	290
Lunghezza utile di lavoro	A mm	1.500	2.000	2.500	3.050	4.000	4.270	3.050	4.000	4.270
Distanza tra i montanti	B mm	1.050	1.550	2.050	2.600	3.150	3.820	2.600	3.150	3.820
Corsa	C mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Distanza tavola-pestone	E mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Incavo	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Larghezza della tavola	F mm	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Carico max. della tavola	kN/m	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
Altezza di lavoro	mm	970	970	970	970	970	970	970	970	970
Velocità di avvicinamento*	mm/s	160	160	160	180	180	180	180	180	180
Velocità di lavoro**	mm/s	22	22	22	22	22	22	22	22	22
Velocità di ritorno	mm/s	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Motore	kW	15	15	15	22	22	22	22	22	22
Peso	kg	5.500	6.000	6.500	9.500	11.000	12.000	9.500	11.000	12.000
Serbatoio olio	L	125	125	125	250	250	250	250	250	250

Tipo		170/30	170/40	170/42	170/51	220/30	220/30 Plus	220/40	220/40 Plus	220/42
Forza di pressione	kN	1.700	1.700	1.700	1.700	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200
Pressione	bar	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Lunghezza utile di lavoro	A mm	3.050	4.000	4.270	5.100	3.050	3.050	4.000	4.000	4.270
Distanza tra i montanti	B mm	2.600	3.150	3.820	4.550	2.600	2.600	3.150	3.150	3.820
Corsa	C mm	200	200	200	200	200	300	200	300	200
Distanza tavola-pestone	E mm	400	400	400	400	400	570	400	570	400
Incavo	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Larghezza della tavola	F mm	120	120	120	120	120	200	120	200	120
Carico max. della tavola	kN/m	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.500	2.000	2.500	2.000
Altezza di lavoro	mm	970	970	970	1.020	970	1.000	970	1.000	970
Velocità di avvicinamento*	mm/s	180	180	180	180	120	120	120	120	120
Velocità di lavoro**	mm/s	22	22	22	22	21	21	21	21	21
Velocità di ritorno	mm/s	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Motore	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	37
Peso	kg	11.000	13.000	14.500	19.500	12.500	13.000	15.000	15.500	16.500
Serbatoio olio	L	350	350	350	350	350	350	350	350	350

* Per i paesi CE solo in caso di macchina con sistema opzionale di sicurezza.

** Per i paesi CE la velocità di lavoro è limitata secondo le vigenti norme di sicurezza.

Sono disponibili molteplici combinazioni di corsa e di aperture nella gamma standard, in base a variazioni di +100 mm. Specifiche soggette a modifiche senza preavviso.



Tipo		220/42 Plus	220/51	220/51 Plus	220/61	220/61 Plus	320/30	320/40	320/45	320/51	320/61
Forza di pressione	kN	2.200	2.200	2.200	2.200	2.200	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200
Pressione	bar	285	285	285	285	285	285	285	285	285	285
Lunghezza utile di lavoro	A mm	4.270	5.100	5.100	6.100	6.100	3.050	4.000	4.500	5.100	6.100
Distanza tra i montanti	B mm	3.820	4.550	4.550	5.050	5.050	2.600	3.150	3.820	4.270	5.050
Corsa	C mm	300	200	300	200	300	300	300	300	300	300
Distanza tavola-pestone	E mm	570	400	570	400	570	570	570	570	570	570
Incavo	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Larghezza della tavola	F mm	200	120	200	120	200	200	200	200	200	200
Carico max. della tavola	kN/m	2.500	2.000	2.500	2.000	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Altezza di lavoro	mm	1.000	1.025	1.055	1.025	1.055	1.000	1.000	1.000	1.035	1.165
Velocità di avvicinamento*	mm/s	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120
Velocità di lavoro**	mm/s	21	21	21	21	21	14	14	14	14	14
Velocità di ritorno	mm/s	200	200	200	200	200	130	130	130	130	130
Motore	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	37	37
Peso	kg	17.000	20.500	21.000	23.500	24.000	21.000	23.000	25.500	29.000	36.000
Serbatoio olio	L	350	350	350	350	350	400	400	400	400	400

Tipo		400/40	400/45	400/51	400/61	500/40	500/45	500/51	500/61	640/45	640/61	640/80
Forza di pressione	kN	4.000	4.000	4.000	4.000	5.000	5.000	5.000	5.000	6.400	6.400	6.400
Pressione	bar	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290	290
Lunghezza utile di lavoro	A mm	4.000	4.500	5.100	6.100	4.000	4.500	5.100	6.100	4.500	6.100	8.000
Distanza tra i montanti	B mm	3.150	3.820	4.270	5.050	3.150	3.760	4.050	5.050	3.760	5.050	7.050
Corsa	C mm	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Distanza tavola-pestone	E mm	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570	570
Incavo	D mm	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Larghezza della tavola	F mm	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Carico max. della tavola	kN/m	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500	2.500
Altezza di lavoro	mm	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970	970
Velocità di avvicinamento*	mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	90	90	90
Velocità di lavoro**	mm/s	11	11	11	11	9	9	9	9	9	9	9
Velocità di ritorno	mm/s	120	120	120	120	80	80	80	80	100	100	100
Motore	kW	37	37	37	37	37	37	37	37	55	55	55
Peso	kg	30.500	32.000	34.000	37.000	39.400	42.200	43.820	49.420	49.300	57.000	71.550
Serbatoio olio	L	500	500	500	500	650	650	650	650	850	850	850

INTEGRAZIONE SOFTWARE

CADMAN-FLOW

Con CADMAN-FLOW, gli utenti possono gestire il proprio processo di produzione e realizzare incrementi significativi in termini di produttività collegando le fasi di produzione. CADMAN-FLOW collega tutti i moduli software CADMAN® ed è l'unico punto di accesso alla suite software completa. L'ERP e gli altri sistemi accedono a CADMAN-FLOW attraverso un'unica interfaccia (API).



CADMAN-SDI

Lo Smart Drawing Importer consente l'importazione veloce di file CAD di singoli particolari, lotti o in modalità visiva di oltre 40 tipi di file e visualizza tutti i fattori di costo, pronti per essere esportati. Può riparare automaticamente la geometria del particolare con BricsCAD®. Il software verifica anche la fattibilità e stima il tempo di produzione.

CADMAN-B

CADMAN-B calcola lo sviluppo corretto e crea facilmente programmi di piegatura complessi. Il software determina la migliore sequenza di piegatura e la configurazione degli utensili e del registro e ottimizza gli utensili per più particolari. Si collega perfettamente al CADMAN-L o P e calcola soluzioni di piegatura di un pezzo, di lotti o automaticamente in modalità visiva.

CADMAN-JOB

CADMAN-JOB esamina in tempo reale ogni ordine e filtra e raggruppa gli ordini per una configurazione minima. Il software collega la banca dati centrale, il sistema ERP, il CAM e l'officina. Genera, classifica e raggruppa i lavori per tutte le operazioni di lavorazione della lamiera.

CONTROLLO TOUCH-B

Il controllo a schermo tattile offre un'interfaccia facile da usare per tutti gli operatori. Lavora con il database centralizzato CADMAN ed è compatibile con CADMAN-JOB e CADMAN-B, con accesso all'helpdesk LVD.

TOUCH-i4

Il tablet potente raccoglie informazioni in tempo reale sull'intera officina e aiuta l'operatore a smistare e convalidare i pezzi.

