



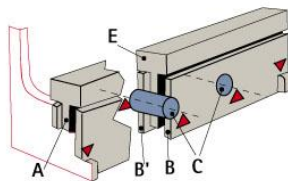
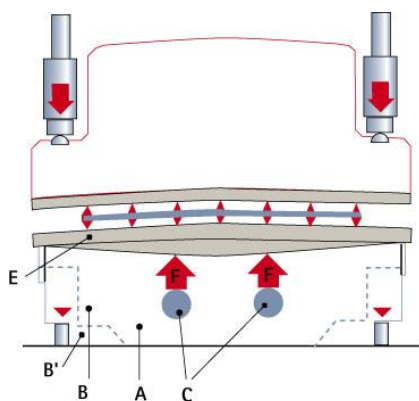
Hydraulische Abkantpresse

BST s

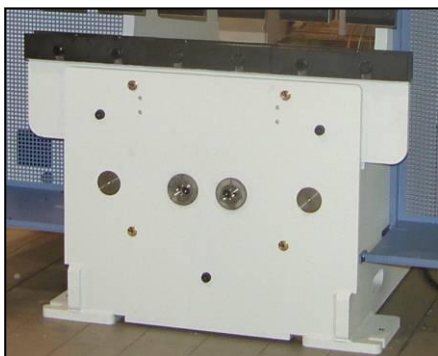
MASCHINENSTRUKTUR

Die Biegegenauigkeit hängt hauptsächlich von dem Biegewinkel ab, dessen Wert auf der ganzen Biegelänge konstant bleiben soll. Schon die kleinste Veränderung der Stempelsenkung in der Matrize verursacht eine Ungenauigkeit im Biegewinkel. Deswegen ist die Kontrolle der Tischparallelität ein grundlegender Faktor für eine gute Biegung.

MEHRTEILIGER UNTERTISCH (patentierte Bombierung)

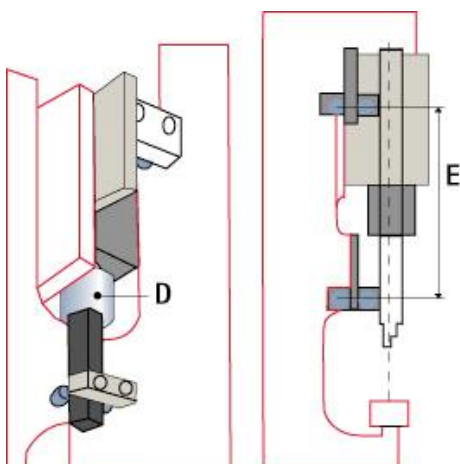


A	Zentraler Kern
B - B'	Seitenplatte geschweißt auf Maschinenseiten
C	2 Reaktionsstifte auf den Platten befestigt (B und B'); der Zentrale Kern ist von diesen Stiften unterstützt.
E	Tisch für Matrizenhalterung geschweißt auf dem zentralen Kern
F	Reaktionskräfte

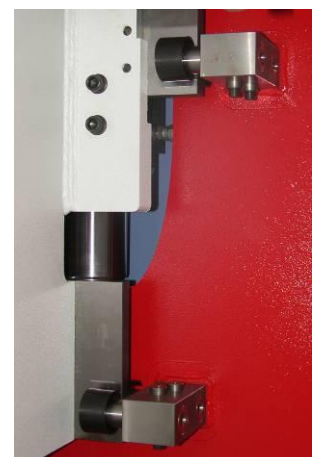


Eine klassische Führung des Oberbalkens durch die seitlich angebrachten Zylinder (Y1 und Y2) ermöglicht die parallele Senkung. Auf diese klassische Struktur setzt SCHIAVI Macchine Industriali, mit Ihrem patentierten "mehnteiligen" Untertisch (wirkt als Bombierung). Dieser ermöglicht die automatische Korrigierung (ohne pneumatische oder hydraulische Zylinder) auf die Druckverhältnisse des Oberbalkens beim Biegen. Durch das Gegenwirken der Reaktionsstifte auf die Presskraft der Zylinder (Y1 und Y2) wird die automatische Parallelität garantiert. Die Senkung der Oberwerkzeuges in der Matrize bleibt konstant auf der ganzen Biegelänge und garantiert ein optimales Biegeergebnis.

GUT GEPLANTE STRUKTUR FÜR SPITZEN STABILITÄT



Der Oberbalken ist von 4 oder 5 (je nach Maschinentyp) Lagerrollenpaaren geführt, die sich auf Stahlschienen bewegen, welche mit den Maschinenkörper verbunden sind. Die Zentrierung und die Ausrichtung der Tische werden von dem erhöhten Abstand zwischen den oberen und unteren Lagern (E) gewährleistet.



CNC STEUERUNG SK 10



Die CNC Steuerung **SK 10** ist das kompaktere Modell des ganzen Produktionsprogramms und wurde entwickelt, um die neue digitale Technologie in die Maschine zu integrieren. Diese numerische Steuerung ist besonders geeignet für alle Abkantpresse mit 4 Achsen (**X - R - Y1 - Y2**).

Die Geschwindigkeit und Einfachheit der Programmierung hilft dem Bediener während der Biegungsphasen.

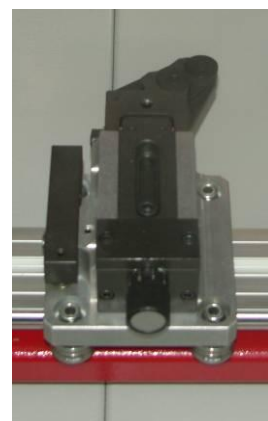
Auf Wunsch ist es dem Bediener möglich, kleine 2D Grafiken einzublenden, mit denen er die Kantabwicklung kontrollieren kann.

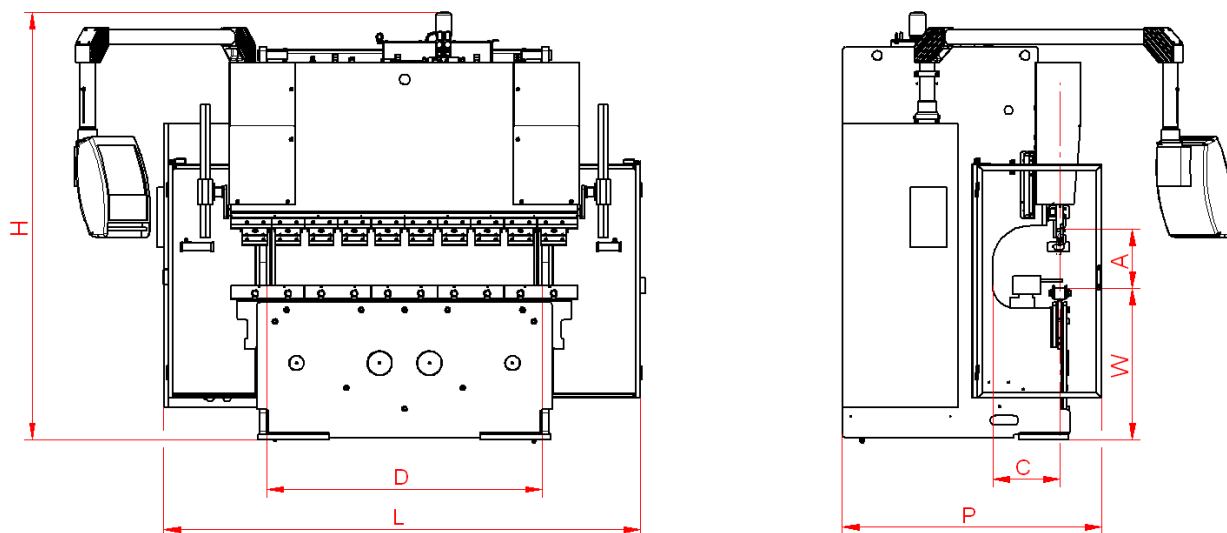
HINTERANSCHLAG (X und R Achse)



Hinteranschlag (Achse X) **500 mm Verfahrweg** - besteht aus:

- Einem Querschlitzen gestützt von zwei Armen die an den Maschinenkörper befestigt sind. Die Bewegung der X Achse erfolgt durch eine Prismen-Linearführung und Kugelumlaufspindeln; die Z Achse besteht aus einem Schieber mit geschliffenen und verchromten Rundenisen, auf denen sich 2 Mikrometeranschlagfinger bewegen.
- Die Bewegung der "R" Achse (Hub **150mm**) erfolgt durch zwei geschliffenen Kolben, die von Triebzahn, Zahnstange und einem Servomotor angetrieben werden.





BST s - Technische Eigenschaften			50 12	50 20	80 25	100 30	125 30	125 40
Presskraft		ton	50	50	80	100	125	125
Tischlänge		mm	1250	2090	2550	3100	3220	4200
Ständerdurchgang	D	mm	850	1660	2120	2700	2700	3760
Ausladung	C	mm	405	405	405	405	405	405
Max. Hub	Y	mm	150	150	200	200	200	200
Einbauhöhe	A	mm	355	355	400	400	400	400
X Achsen Verfahrweg		mm	500	500	500	500	500	500
R Achsen Verfahrweg		mm	150	150	150	150	150	150
Tank Inhalt		l	55	55	90	110	140	140
Motor Leistung		kW	3	3	5,5	7,5	9	9
Annäherungsgeschwindigkeit		mm/sec	200	200	200	200	200	200
Arbeitsgeschwindigkeit		mm/sec	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9
Rückfahrtgeschwindigkeit		mm/sec	80	80	90	90	90	90
Arbeitshöhe	W	mm	910	910	910	910	910	910
Länge	L	mm	2100	2910	3370	3950	3950	5000
Höhe	H	mm	2360	2360	2410	2410	2800	2800
Breite	P	mm	1560	1560	1560	1560	1800	1800
Gewicht ca.		kg	3700	5500	5800	8000	8200	12000

Die oben angeführte Daten sind ohne Gewähr; wir behalten das Recht Änderungen vorzunehmen.

Dealer:



SYMA TECH Maschinen

Südstraße 15 – D-99867 Gotha
 Tel. + 49 03621 514336 – Fax +49 03621 514337
 e-mail . info@blechtechgroup.eu - www.btgh.de