

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru

Гидравлические листогибочные прессы LVD серии ToolCell

ToolCell – это листогибочные прессы с интегрированной системой автоматической смены инструмента и сенсорным экраном Touch-B. Листогибы ToolCell обеспечивают производительную гибку, благодаря использованию революционной технологии автоматизации.

Склад пуансонов и матриц представляет собой «инструментальный стадион», расположенный в зоне задних упоров. Смена инструмента происходит за счет задних упоров, оснащенных специальными инновационными захватами для зажима как пуансона, так и матрицы. Смена инструмента происходит в автоматическом режиме по команде управляющей программе, что значительно снижает время переналадки.

Дополнительным преимуществом ToolCell является наличие запатентованной системы лазерного контроля углагиба EasyForm® Laser, гарантирующей получение точной и качественной детали с первогогиба.

Листогибочные прессы серии ToolCell производятся с усилием от 135 до 220 тонн и длинойгиба 3 и 4 метра. Геометрическая точность производимых изделий обеспечивается за счет точного позиционирования задних упоров в соответствии с программой, созданной оператором.

Листогибочные прессы серии ToolCell с вертикальным ходом пуансона имеют следующие оси управления: Y1-Y2 – вертикальный ход балки, V – система компенсации прогиба стола от ЧПУ; W – система измерения угла EASY-FORM®; X, R, Z – оси перемещения независимых задних упоров, как для позиционирования заготовки, так и для смены инструмента.



Основные технологические возможности	Технические характеристики
Усилие, тонн	135-220
Рабочая длина, мм	3050-4000
Давление, бар	290-285
Расстояние между колоннами	4000-5040
Ход, мм	300
Расстояние от верхней балки до стола, мм	500-570
Ширина стола, мм	120
Скорость подхода, мм/с	120-180
Рабочая скорость, мм/с	21-22
Скорость возврата, мм/с	200
Мощность электродвигателя, кВт	22-37
Вес, кг	18500-27500



Интуитивное управление прессом

19” графическая сенсорная система управления CADMAN®Touch оснащена интерфейсом с интуитивно-понятными иконками. Система обеспечивает синхронное управление листогибочным прессом с возможностью задания параметров по всем осям. Оператор может создавать управляющие программы и сохранять их в памяти системы управления для повторного использования или выбрать программу из базы данных, которая входит в стандартную комплектацию. Возможно создание 2D чертежей деталей с визуализацией процесса гибки в 3D. Система управления позволяет выбрать способ гибки: «свободная гибка» или «формовка». Система управления прессом CADMAN®Touch совместима с программным обеспечением технолога CADMAN-B.

CADMAN®Touch работает в паре с интеллектуальной базой данных LVD, где хранятся тысячи вариантов гибки для различных материалов и инструмента. На основе этих данных оптимизируется процесс обработки, включая пересчет относительных удлинений, пружинений и коррекций угла. База данных имеет функцию сохранения в памяти полученных результатов гибки.

Гидравлическая система с сервоконтроллерами

Все гидравлические блоки, как и другие основные элементы гидравлической системы, производятся из единой заготовки и перед установкой на раму пресса тестируются под рабочим давлением в сборе с гидроцилиндрами. Рабочие поверхности цилиндров подвергаются термической обработке, шлифовке и на окончательном этапе суперфинишированию или хонингованию для обеспечения работоспособности гидравлической системы на десятилетия.

Станина повышенной жесткости

Замкнутые сварные стальные рамы повышенной жесткости (металлоемкие) обеспечивают оптимальную точность детали на всем диапазоне нагрузок (усилий). Все пресса серии PPEB-EFL имеют сварную станину, обработанную на горизонтально-фрезерных станках за один установ без репозиций, что гарантирует высокое качество и точность гибки. Снятие остаточных напряжений позволяет сохранять заданные технические характеристики на протяжении всего срока эксплуатации.

Система EASY-FORM®

Устройство измерения и коррекции углагиба программно перемещается вдоль линиигиба по всей длине детали, в результате по всей длине детали угол измеряется и корректируется автоматически. Благодаря постоянному взаимодействию с базой данных гибки обеспечивается полный контроль всех параметров для идеальной гибки с первой детали.

Изменение качества металла является причиной неточности первогогиба. При переходе на другую партию металла требуется дополнительная отладка программы и, как следствие, потеря в брак нескольких заготовок.

Благодаря системе EASY-FORM® нет зависимости от изменения толщины используемого материала, а также перепадов толщин по поверхности листа, деформаций матрицы и смещений при обработке, механических свойств материала.

Система компенсации прогиба стола

ЧПУ управляемая система бомбирования, устанавливаемая на листогибочных прессах серии ToolCell с рабочей длиной от 1,5 метров и более, компенсирует прогиб балки и стола, обеспечивая постоянный уголгиба по всей длине детали. Принцип работы системы на смещении клиньев верхней части стола относительно нижней, при этом система управления CADMAN®Touch

рассчитывает требуемую величину компенсации, исходя из длины, толщины, усилия, характеристик материала детали и используемого инструмента, и автоматически при помощи электродвигателя устанавливает ее с точностью $\pm 0,01$ мм.

Компания LVD производит клиновую систему компенсации прогиба верхней балки и стола под каждую раму пресса в отдельности в зависимости от характеристик и свойств рамы.

Программируемые задние упоры

Задние упоры представляют собой прочную сварную конструкцию, движущуюся по линейным направляющим через шарико-винтовую пару. Упоры состоят из 2-х модулей, каждый из которых имеет X-R-Z ЧПУ-управляемые оси. Движение вдоль линиигиба происходит посредством передачи «шестерня-рейка» (ось Z). Каждый блок задних упоров кроме направляющих имеет систему захвата, которая позволяет загружать и выгружать инструмент из места хранения инструмента, снимать и устанавливать инструмент на листогибочный пресс.

Комплектация и опции

Стандартная комплектация

- Моноблочная станина повышенной жесткости, не требующая специального фундамента
- Стойка управления с 19” графическим CADMAN Touch с 3D графикой, автоматическим расчетом последовательности гибки и графической симуляцией процесса гибки
- Два пальца задних упоров шириной 100 мм
- Клиновая система компенсации прогиба стола (V-ось бомбирования) с управлением от ЧПУ
- Стол шириной 120 мм с гидравлическим зажимом инструмента
- Система крепления пуансона Wila
- Выносная консоль с педалью старта цикла, кнопкой перезагрузки и экстренной остановки
- Подсветка рабочей зоны с передней и задней сторон
- Система лазерной защиты линиигиба
- Кондиционер для электрошкафа
- Установочные винты
- Руководство по эксплуатации и обслуживанию (CD-ROM + бумажная копия) на английском и русском языках
- Обслуживающий инструмент и масляный шприц

Дополнительная комплектация

- Передние поддержки
- Вторая выносная консоль управления
- Быстродействующая гидравлическая система зажима матрицы
- Передние поддержки с сопровождением листа
- Программное обеспечение CADMAN-B



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru