

NOMBRE	HC1103	HC2204
Fuerza de plegado	1100KN	2200KN
Longitud de la mesa de trabajo	3200mm	4100mm
Altura de la mesa de trabajo	900mm	900mm
Espaciado de montantes	2900mm	3500mm
La profundidad de la garganta	400mm	400mm
Ancho de mesa	200mm	200mm
Altura máxima de apertura	470mm	470mm
Velocidad de descenso rápido	200mm/s	180mm/s
Velocidad de retorno	150mm/s	140mm/s
Velocidad de trabajo	10mm/s	10mm/s
Carrera del tope trasero (eje X)	0-600mm	0-600mm
Velocidad máxima de operación del eje X	400mm/s	400mm/s
Precisión de posicionamiento del eje X	±0.05mm	±0.05mm
Precisión de posicionamiento de repetición del eje X	±0.02mm	±0.02mm
Precisión de posicionamiento del eje Y	±0.02mm	±0.02mm
Precisión de posicionamiento de repetición del eje Y	±0.01mm	±0.01mm
Carrera del eje R	150mm	150mm
Velocidad máxima de funcionamiento del eje R	100mm/s	100mm/s
Precisión de trabajo	Línea recta ±0.2mm/m ángulo ±0.5mm/m	Línea recta ±0.2mm/m ángulo ±0.5mm/m
Número de ejes CNC	4+1axis	4+1axis
potencia del motor principal	7.9KW	15.7KW
Capacidad del tanque de combustible	300L	400L
Dimensiones (largo x ancho x alto)	3900x1580x2650mm	4700x1650x2750
Peso de todo el equipo	9000KG	13000KG

Observaciones:

El eje Y incluye: Eje Y1, Y2 - el eje CNC que controla el movimiento ascendente y descendente de los dos cilindros principales, utilizado para controlar el ángulo de plegado;

Eje X-el eje CNC que controla la dirección delantera y trasera del calibrador trasero, utilizado para controlar el tamaño de plegado.

Eje V: eje de compensación automática de la desviación mecánica, que se utiliza para compensar la deformación de la mesa de trabajo y el bloque deslizante cuando están sometidos a carga.

Eje R: el eje CNC que controla la dirección hacia arriba y hacia abajo del tope trasero, que se puede usar para controlar el doblado de piezas de trabajo de tamaño de lado o de lado.v



C/ Isaac Peral 7 nave 13
28341 Valdemoro. Madrid (España)
+34 91 033 42 54 - +34 678 815 227
info@hsglaser-spain.com

- Dobladora servo CNC electrohidráulica
- Tecnología de control de servobomba unidireccional SVP, alta eficiencia, ahorro de energía y estabilidad
- Nuevo diseño industrial, que brinda un ambiente amigable y seguro
- Compensación de desviación mecánica del banco de trabajo, mayor precisión y más estable
- Parámetros y configuración optimizados, funciones potentes y fácil manejo



HSG

Intelligent Manufacturing Changes Future



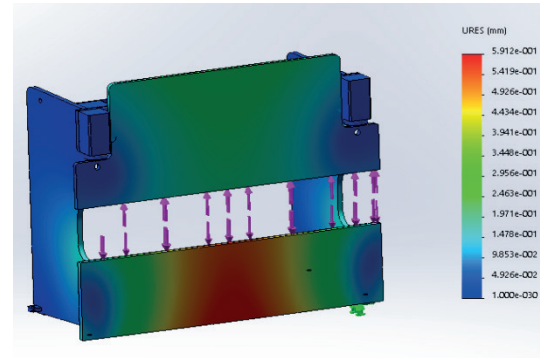
PLEGADORAS
HC1103 Y HC2204

www.hsglaser.com

Cuerpo máquina

Esta parte se compone de columnas verticales izquierda y derecha, tanque de combustible, placa vertical del banco de trabajo, placa de soporte del cilindro, etc. Todos los materiales son acero al carbono de alta calidad. Soldado en un solo cuerpo, con buena resistencia y rigidez.

- Después del análisis de elementos finitos del marco, la deformación es pequeña.
- El marco se sujeta una vez y el centro de mecanizado se procesa como un todo para garantizar la precisión del mecanizado.
- Apariencia hermosa, mano de obra fina y atención al detalle.



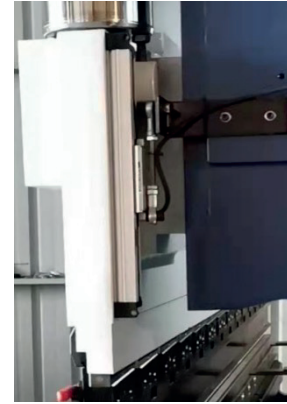
Control deslizante

Esta parte se compone principalmente de deslizador, cilindro principal, placa guía, placa de presión del riel guía, regla de rejilla, etc.

- Las escalas de rejilla están instaladas en las placas en forma de C en ambos lados del marco para controlar la posición del límite superior, la posición del límite inferior, la carrera de ralentí y la posición del punto de transición de la carrera de trabajo de la carrera del control deslizante, así como para detectar y retroalimentar la sincronización. estado de movimiento de los dos vástagos.

● Adoptar tecnología servo electrohidráulica avanzada. El eje Y1-Y2 son los parámetros de movimiento independientes de los dos cilindros controlados por el sistema CNC. Se instalan dos reglas de rejilla en ambos extremos de la máquina herramienta para determinar la distancia exacta entre el bloque deslizante y la mesa de trabajo. La regla de rejilla está conectada con la mesa de trabajo a través del marco en forma de C, lo que elimina al máximo la influencia de la deformación de la columna en la posición del control deslizante. Los datos de posición en tiempo real del movimiento del control deslizante se retroalimentan inmediatamente al sistema de control, y el flujo de salida de las dos servoválvulas electrohidráulicas se controla para sincronizar los dos cilindros de aceite. Este proceso de medición de posición es un control de bucle cerrado. Control de presión en lazo cerrado durante todo el proceso de plegado.

- El control doble de lazo cerrado de posición y presión proporciona y garantiza una precisión de plegado de alta calidad.



Sistema hidráulico

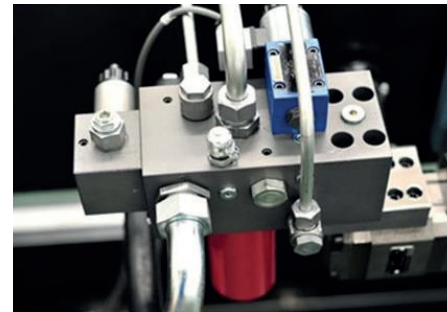
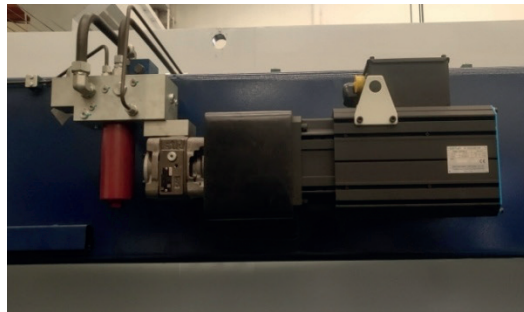
El sistema adopta una relación electrohidráulica alemana para controlar el movimiento sincrónico de los vástagos de pistón de los dos cilindros, lo que garantiza efectivamente la precisión del control sincrónico.

- El servomotor de la bomba de aceite principal es un servomotor con potencia fuerte y estable.

El anillo de sellado adopta una marca importada, que tiene un buen rendimiento de sellado, un trabajo confiable y una larga vida útil.

- La válvula de inversión adopta la marca alemana para garantizar la estabilidad del sistema hidráulico.

● El servomotor se usa como la principal fuente de energía de la bomba hidráulica en lugar del motor asíncrono, y se mantiene la tecnología de control de válvula proporcional, que es madura y confiable. La tecnología de bomba variable servocontrolada puede reducir significativamente el ruido de la máquina herramienta, reducir el calentamiento de la temperatura del aceite y ahorrar energía en más del 40 %.



Sistema de control eléctrico

- Los componentes eléctricos adoptan marcas importadas, cumplen con los estándares internacionales, son seguros y confiables, y el gabinete de control eléctrico tiene una función de disipación de calor;

- Con una estación de control de interruptor de pie móvil, con las funciones de arranque, apagado y parada de emergencia;

- El cableado del gabinete eléctrico es razonable y claro, lo cual es conveniente para el mantenimiento o la resolución de problemas;



Sistema de tope trasero

- Tiene las características de compacidad, robustez, baja inercia, alta velocidad y alta precisión.

- El movimiento hacia adelante y hacia atrás (eje X) y el movimiento hacia arriba y hacia abajo (eje R) son impulsados por el servomotor.

- Equipado con 4 dedos de posicionamiento.



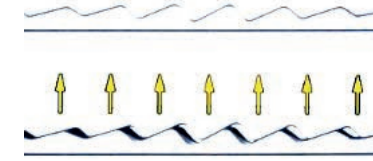
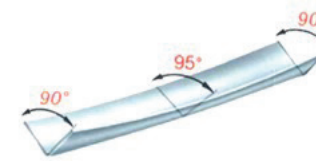
Sistema de Control Suizo (CYBELEC) CybTouch 12PS

- La página es concisa, la pantalla es clara y las teclas grandes son fáciles de tocar.
- Página "EasyBend" de programación gráfica 2D para doblar fácilmente
- Programación de plegado eficiente para satisfacer las necesidades de producción y procesamiento en masa
- Use una computadora o computadora portátil para la interconexión inalámbrica, la actualización de software y la copia de seguridad de datos
- Cuadro de aviso de alarma emergente interactivo
- Pantalla táctil de gran tamaño y alto contraste
- Interfaz de usuario intuitiva y amigable
- Chino y varios idiomas están disponibles interfaz USB
- Cálculo automático del ángulo de flexión, presión principal y compensación de perturbaciones
- Modo manual
- Corrección de ángulo y tope trasero
- Puede almacenar 100 juegos de moldes, 300 programas, 24 pasos para un solo programa y 10 materiales



Sistema de compensación automática de deflexión mecánica

El sistema de compensación de deflexión mecánica automática compensa de manera efectiva la deflexión y deformación de la mesa de trabajo cuando está funcionando. El principio de compensación es el siguiente:



- La compensación mecánica es una estructura de ajuste bidireccional, que puede cumplir con el ajuste de compensación de las direcciones transversal y longitudinal de la máquina herramienta:

- Esta estructura adopta el método de compensación de punto denso, por lo que la precisión de flexión es más precisa:

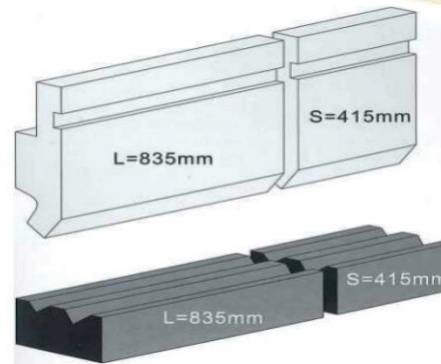
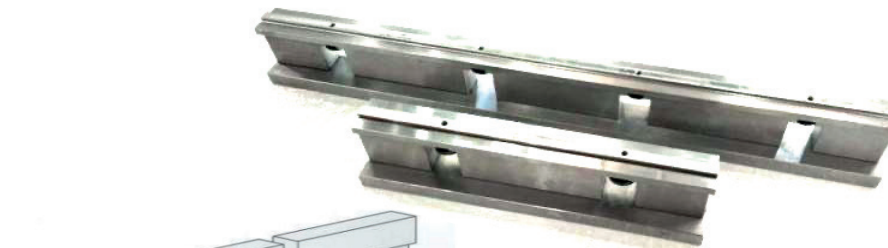
- Usa un reductor especial y un potenciómetro de alta precisión para controlar con precisión el valor de precisión de compensación

Módulo

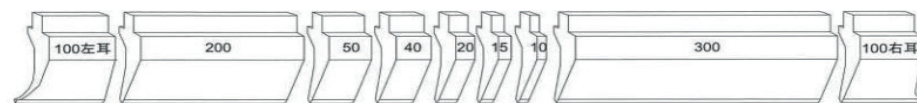
- Esta parte está compuesta por un conjunto de molde superior y un conjunto de molde inferior.

- El molde superior se instala en la abrazadera de molde rápido y se fija mediante la placa de presión.

- Hay moldes superiores segmentados de diferentes longitudes, que se pueden ensamblar a la longitud requerida de acuerdo con los requisitos de la pieza de trabajo.



上模：100（左耳）·10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100（右耳）=835mm



下模：10, 15, 20, 40, 50, 100, 200, 400=835mm



Mesas de Apoyo

- Soporte frontal móvil, deslizamiento de riel de guía lineal, rápido y conveniente

- Se puede levantar y girar para reducir la intensidad del trabajo durante la flexión,

- Aumenta la productividad

