

Основные характеристики

Максимальное усилие гибки	2300 кН
Максимальная длина гиба	3655 мм
Расстояние между боковыми колоннами	3250 мм
Глубина проемов в боковых колоннах	420 мм
Максимальное раскрытие (с держателями)	650–750 (475–575) мм
Инструментальная система	Wila New Standard Premium
Система ЧПУ	EC-20
Параметры перемещения верхней балки (оси Y1 и Y2):	
максимальный ход	360 мм
точность позиционирования	±0,01 мм
программируемый перекося до	±5 мм
максимальная скорость подъема/опускания	120 мм/с
максимальная рабочая скорость (СЕ)	10 мм/с
Программное управление перемещением задних упоров по оси X:	
позиционирование до	600/620/1100 мм
точность позиционирования	±0,03 мм
максимальная скорость	300 мм/с
Программное управление перемещением задних упоров по оси R:	
максимальный ход	200 мм
точность позиционирования	±0,1 мм
максимальная скорость	100 мм/с
Программное управление перемещением задних упоров по осям Z ₁ и Z ₂ (опция):	
диапазон перемещения	2880 мм
точность позиционирования	±0,2 мм
максимальная скорость	2000 мм/с
Программное управление перемещением заднего упора по оси ΔX (опция):	
диапазон перемещения	±100 мм
точность позиционирования	±0,01 мм
максимальная скорость	200 мм/с
Габаритные размеры (Ш/Г/В)	4800/2070/3450 мм
Масса	17 500 кг
Подключаемая мощность	17 500 Вт



The E-volution in sheet metal working

Бренд **SafanDarley** был создан в 2012 году, когда объединились компании Safan и Darley. Благодаря своей богатой истории, Safan B. V. и Darley B.V. имеют большой опыт, необходимый для успешной работы в верхнем сегменте оборудования для листообработки.

Компания Safan B. V. была зарегистрирована в 1960 году как объединение ресурсов пяти голландских производителей оборудования и инструмента для индустрии обработки листового металла. Это были Wila, Marco, Bewo, Rijva, Limaro. Названием явилась аббревиатура слов, описывающих суть предприятия: **SA**menwerkende **FA**abrieken **N**ederland — сотрудничество заводов Голландии. Основным из этих предприятий и главной движущей силой развития Safan была компания Wila, расположенная в городе Лохем. Эта компания занималась инжинирингом в области листообработки с 1932 года.



Компания Darley B.V. была зарегистрирована в 1934 году, как машиностроительная мануфактура, в основном, в качестве поставщика для государственных шахт. После 1957 года завод начал специализироваться на производстве гидравлических машин для обработки листового металла.



SafanDarley — это выбор самых требовательных клиентов. Покупатели такого оборудования предъявляют самые высокие требования к качеству получаемых деталей. Они имеют возможность сконфигурировать свой листогибочный пресс благодаря большому количеству доступных опций.

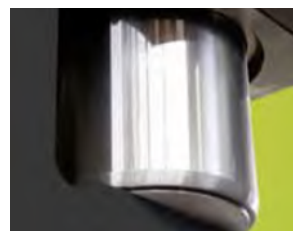
Особенности конструкции станка

Новое поколение гидравлических станков H-Brake имеет в основе С-образную станину, собранную на болтовых соединениях, обеспечивающих оптимальное распределение нагрузки.



Верхняя балка оснащена сдвоенными направляющими с обеих из сторон. Это в максимальной степени делает пресс надежным, а гибку — точной.

Гидравлические цилиндры передают рабочее усилие на балку через уникальные упорные подшипники. Это позволяет использовать программируемый перекося балки там, где это требуется.



Особенностью гидравлических листогибов H-Brake является возможность выбора клиентом раскрытия при заказе станка в диапазоне 650–750 мм (с держателями инструмента 475–575 мм) с шагом 10 мм. В сочетании с большим ходом балки 360 мм и глубиной проемов в боковых колоннах 420 мм мы получаем очень большие технологические возможности, которые не могут предоставить большинство конкурентов. Но даже эти параметры могут быть изменены, так опционально можно заказать станок с глубиной проемов 600 мм, а ход верхней балки увеличить до 500 мм при этом максимальное раскрытие можно выбрать в диапазоне 790–890 мм (с держателями инструмента 615–715 мм).

Опционально станок может быть оснащен системой «Старт-Стоп» с частотным регулированием электродвигателя гидронасоса. Это дает существенную экономию электроэнергии, т.к. во время простоя на главный потребитель прекращается подача электропитания. Это дает возможность продлить срок службы масла и деталей станка.

В базовой комплектации станок оснащен управляемой системой компенсации прогиба CNC Crowning. Это гарантирует точностьгиба по всей длине даже при максимальных нагрузках.

В сочетании с новой лазерной системой измерения углагиба (опция) каждая деталь становится идеально точной даже если заготовки отличаются по толщине.



Система ЧПУ EC-20

С 1995 года компания Safan разрабатывает и использует на своих листогибах собственные системы ЧПУ с применением мониторов Touch Screen. Современная система ЧПУ EC-20 обладает всем необходимым для настройки параметров станка и инструмента, прямого программирования и качественного изготовления деталей. Логика чередования окон соответствует последовательности работы – выбор материала и инструмента, расстановка инструмента, создание программы, выполнение программы.



Система ЧПУ ЕС-20 включает фирменное программное обеспечение ЕС-Profiler, которое позволяет на стойке создавать и редактировать 2D-профиль, система его автоматически обрабатывает, и сама создаст программу для работы станка. При этом каждый гиб будет проверен на наличие столкновений детали с инструментом или деталями станка. Оператор может проверить последовательность гибов и изменить ее если сочтет нужным. ЕС-20 позволяет загружать готовые программы с 3D-визуализацией, созданные на внешнем ПО AutoPOL. В этом случае не лишним будет добавить второй монитор, на который будет выводиться вся дополнительная информация.

Характеристики системы ЧПУ ЕС-20

- Промышленный компьютер на базе операционной системы Microsoft
- Цветной 17" сенсорный TFT-дисплей с высоким разрешением
- Разъемы для подключения USB, Ethernet
- SSD-накопитель 64 Гб
- Поворотная консоль с регулировкой высоты монитора
- Система диагностики и индикации ошибок
- Удаленная диагностика по сети
- Русифицированный интуитивно понятный интерфейс
- Прямое программирование каждого шага гибки
- Расчет необходимого усилия
- Визуализация процесса программирования и гибки
- Выбор режимов работы световой защиты



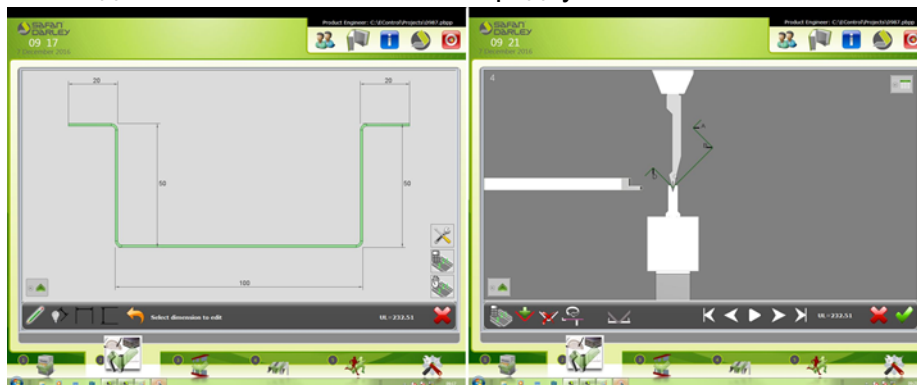
Функции программирования:

- библиотека инструментов,
- графическое меню конфигурации инструментов,
- отображение сегментных инструментов,
- многопозиционная расстановка инструментов,
- программирование разных инструментов в одной программе.



Система ЧПУ ЕС-20 включает ПО ЕС-Profiler, которое имеет дополнительные функции:

- программирование в 2D-формате с масштабированием;
- автоматический расчет последовательности гибки;
- проверка столкновений;
- симуляция и визуализация в 3D-формате с масштабированием;
- простая графическая коррекция последовательности гибки;
- расчет длины развертки;
- расчет последовательной гибки больших радиусов.



Опционально система ЧПУ ЕС-20 может быть оснащена дополнительным монитором, на который одновременно с вызовом программы загружается сопроводительная информация, например:

- чертеж детали – аналог бумажного варианта;
- отчет с инструкциями, созданный в AutoPOL;
- развертка детали с указанием линий гибов;
- демонстрационное видео с реальной последовательностью гибки;
- прочая сопроводительная информация, которую можно добавить в проект.



Система крепления WILA NEW STANDARD PREMIUM

Инструментальная система WILA NEW STANDARD PREMIUM является самой новой и совершенной. Без ее использования уже нельзя представить себе листогибочный пресс высшего уровня. Основные преимущества:

- высокопрочная легированная сталь CrMo;
- закалка рабочих поверхностей инструмента и держателей CNC-Deepphardened® до 56 HRC;

- максимальная нагрузочная способность до 300 т/м и более;
- двусторонняя (зеркальная) установка пуансонов;
- установка пуансонов массой до 25 кг снизу Safety-Clicks®;
- единый держатель матриц всех размеров без переходников;
- управляемая система компенсации прогиба CNC Crowning.

Опционально могут быть установлены системы крепления инструмента с:

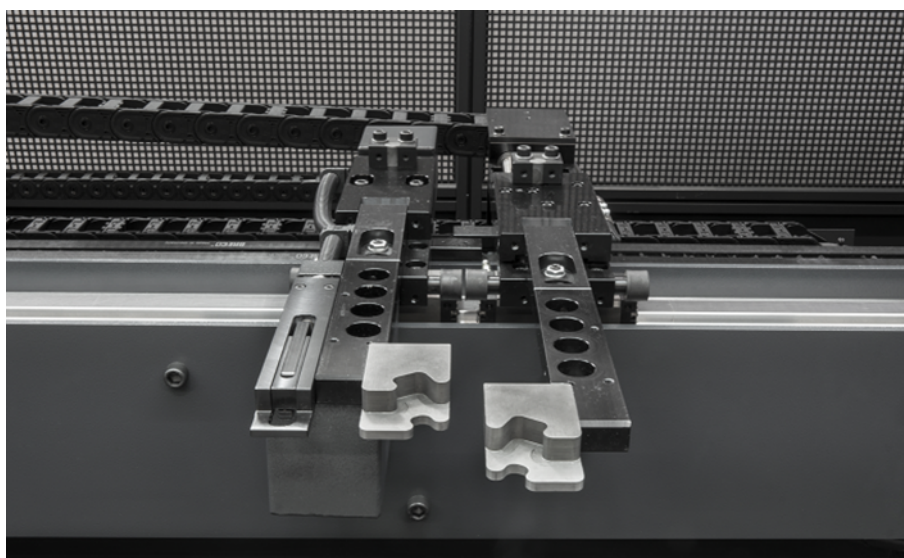
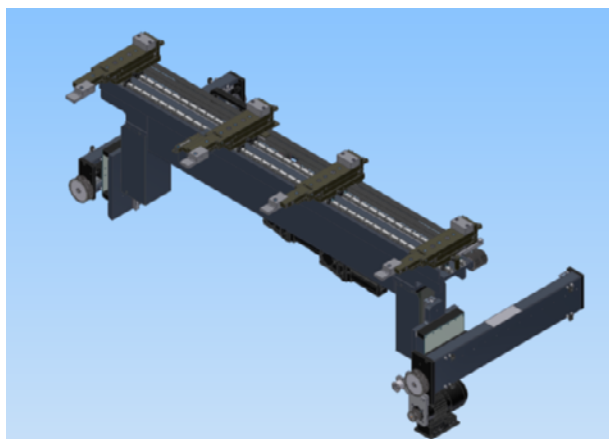
- гидравлическим зажимом пуансонов;
- гидравлическим зажимом матриц;
- системой диодного световозвещения Smart Tool Locator®;
- возможностью заплуживания.



Задние упоры

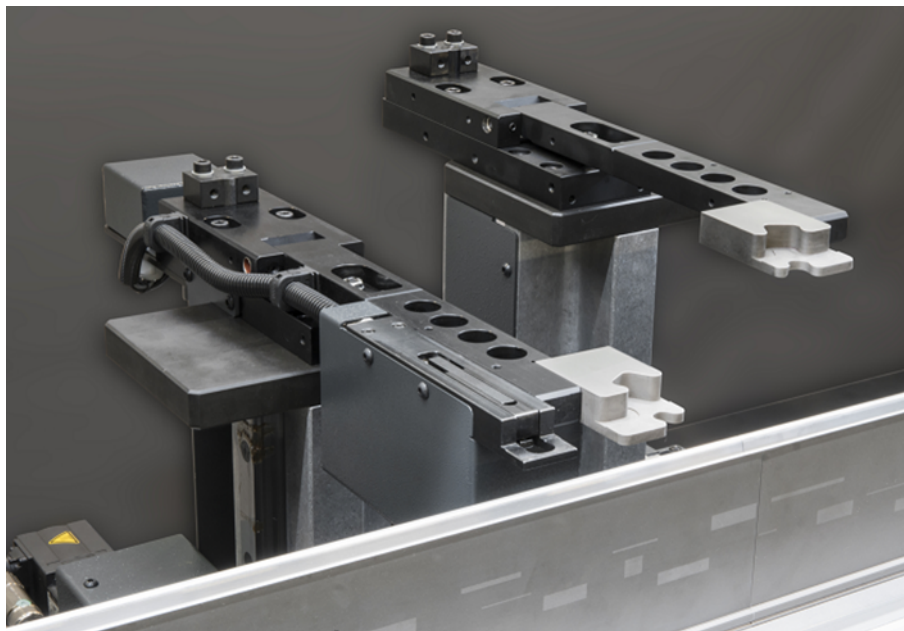
В базовой комплектации станка — два задних упора, которые имеют две управляемые оси X и R и могут перемещаться вручную вдоль оси Z. Для удобства работы можно добавить еще 1 или 2 упора.

Система перемещения задних упоров имеет модульную конструкцию, которая позволит опционально заказать задние упоры с четырьмя (X, R, Z₁, Z₂) или пятью (X, R, Z₁, Z₂, ΔX) управляемыми осями, к которым можно добавить один или два задних упора с ручным перемещением вдоль оси Z.



5-осевые задние упоры оснащаются наконечниками особой формы. Они позволяют базировать детали под углом к линиигиба. Боковые контактные поверхности упоров могут служить базовыми точками по оси Z. Это упрощает позиционирование деталей.

Некоторые, очень сложные, детали требуют применения 2-х полностью независимых упоров, каждый из которых должен управляться в 3-х плоскостях. На листогибочные прессы H-Brake можно установить 6-осевые задние упоры 3D Type H. Применение алюминиевых сплавов снижает вес и позволяет увеличить скорость перемещения 3D-упоров.



Базовая комплектация станка

- С-образная станина, скрепленная болтами
- Гидравлический привод верхней балки
- ЧПУ ЕС-20 с сенсорным дисплеем и выдвижной клавиатурой
- Мобильная педаль управления
- Система крепления пуансонов NSCL II MC Premium с механическим зажимом
- Система крепления матриц NSCR II MC Premium с механическим зажимом
- Система компенсации прогиба CNC CROWNING
- Два задних упора с числовым программным управлением по осям X, R и ручным перемещением вдоль оси Z
- Три базовых поверхности задних упоров с максимальным удалением 600/620/1100 мм от линиигиба
- Освещение рабочей зоны и внутри станка
- Две фронтальные опоры длиной 300 мм
- Руководство по эксплуатации на русском языке в электронном виде, каталог электрических схем и альбом запасных частей на английском языке

Доступные опции

- ЧПУ ЕС-30 с возможностью 3D-программирования
- Дополнительный монитор
- Увеличенное раскрытие до 790–890 мм и ход до 500 мм
- Увеличенная глубина проемов в боковых колоннах до 600 мм

- Система безопасности Safety light guard в соответствии с нормами CE
- Дополнительная мобильная педаль управления для работы двух операторов одновременно
- Задние упоры с управлением по 4/5/6 осям
- Система крепления пуансонов NSCL-II-HC-Premium с гидравлическим зажимом
- Система крепления матриц NSCR-II HC-Premium с гидравлическим зажимом
- Диодное световое указание Smart Tool Locator® для систем крепления инструмента с гидравлическим зажимом
- Системы крепления матриц с возможностью заплуживания
- Различные варианты фронтальных опор листа
- Системы поддержки и сопровождения листа E-Mate
- Парковочные места для фронтальных опор и систем поддержки и сопровождения листа
- Лазерная система измерения угла E-Bend L Blue
- Активная система измерения толщины листа E-Bend S
- Лазерный указатель для расстановки инструмента SafanDarley Tool Positioner
- Шкафы для хранения инструмента
- Кондиционер для электрического шкафа
- Принудительное охлаждение масла
- Система «Старт-Стоп»
- Окраска в нестандартные цвета
- Внешнее программное обеспечение AutoPOL
- Off line симуляция ЧПУ EC-20

**НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ ПОМОГУТ ВАМ ПРАВИЛЬНО ПОДОБРАТЬ
КОНФИГУРАЦИЮ СТАНКА ПОД ВАШИ ЗАДАЧИ!**