



SBM 200x2100
4 ROLKOWA HYDRAULICZNA
WALCARKA DO BLACHY





O NAS

Nasza marka Mac Bending została stworzona przez Mac Bending Diş Ticaret A.Ş. która działa w branży produkcji maszyn z 20-letnim doświadczeniem.

Mac Bending Diş Ticaret A.Ş. na powierzchni 10 000 m² produkuje innowacyjne maszyny do obróbki metalu, korzystając ze swojego fachowego personelu i doświadczenia branżowego.

Mac Bending Diş Ticaret A.Ş., producent małych i dużych giętarek do profili i blach, oferuje dzięki swojemu wieloletniemu doświadczeniu zaawansowane modele spełniające potrzeby branży pod marką Mac Bending.

Mac Bending jest przedstawicielem zarówno modeli technologicznych, jak i trwałych, które przypadną do gustu na rynkach światowych z priorytetem eksportowym. Uważnie śledzimy technologię i oferujemy wszystkie nasze produkty do Państwa dyspozycji wraz z naszym specjalnym oprogramowaniem i systemami sterowania, które można aktualizować.

Po długim procesie badawczo-rozwojowym każda część naszych maszyn jest dokładnie sprawdzana przez naszych profesjonalnych inżynierów w procesie kontroli jakości przed produkcją. Następnie części maszyn są przygotowywane i montowane z priorytetem jakości i trwałości, zgodnie z zasadami certyfikacji ISO i CE.

Przed masową produkcją każdy nasz model poddajemy testom w gięciach.

Po pomyślnym zakończeniu testów naszych modeli przenośnych lub demonstracyjnych rozpoczynamy masową produkcję wprowadzając model na linię produkcyjną.

Produkujemy nasze maszyny do wytwarzania rozwiązań dla sektorów budowlanego, morskiego, lotniczego, petrochemicznego, gazu ziemnego, żelaza i stali, ciepłownictwa i chłodnictwa.





STANDARDOWE WYPOSAŻENIE:

- 7" wielofunkcyjny ekran dotykowy
- Sterowanie PLC z opcjami ręcznymi, półautomatycznymi i w pełni automatycznymi
- Funkcja trzech prędkości
- System prowadzenia łożyska
- Rama i części ze stali jakości St-52
- Regulacja docisku rolki dolnej
- Hydrauliczny koniec opuszczania górnego walca i ruchomy walec górny do góry
- System automatycznego równoważenia za pomocą jednego przycisku
- Stożkowy system gięcia
- Części pomocnicze do gięcia stożkowego
- Walce górny i dolny napędzane silnikiem hydraulicznym i przekładnią planetarną
- System prowadnic liniowych
- Ukryty enkoder przeciwniażdżeniowy rejestrujący ruch obrotowy
- System zabezpieczający przed przeciążeniami
- Ciągłe obracanie za pomocą jednego przycisku
- Walce hartowane indukcyjnie i polerowane (Ck45)
- Trójstopniowy mobilny panel sterowania oddzielony od maszyny
- Zdalne połączenie online
- Strona z formułami obliczająca promień i głębokość
- System ostrzegania dźwiękowo-światłowego
- Przewód zatrzymania awaryjnego wokół maszyny
- Strona ostrzegawcza pokazująca czas konserwacji
- Strona alarmów, która pokazuje ostrzeżenia w urządzeniu
- Normy CE
- Przezroczysta pokrywa ochronna panelu sterowania

OPCJONALNE WYPOSAŻENIE:

- Jednostka CNC
- Laserowa bariera zatrzymania awaryjnego firmy Reer
- Funkcja zmiennej prędkości
- Wsparcie centralne
- Hydrauliczne podpory boczne (2 sztuki)
- Chłodnica oleju
- Centralny system automatycznego smarowania
- Zmienna prędkość obrotowa
- Stół podawania materiału
- Tabela wyjściowych materiałów
- Wymienna górna rolka
- System automatyki dla różnych napięć i częstotliwości
- Opcja wielu kolorów
- Niestandardowa aplikacja logo wycinana laserowo



WYTRZYMAŁE KORPUSY MASZYN

Wszystkie korpusy maszyn do gięcia Mac zostały zaprojektowane i wzmocnione tak, aby zminimalizować deformację blachy. Rama maszyny wykonana jest ze stali jakościowej St-52. Proces produkcji całego nadwozia odbywa się za pomocą centrum obróbczego CNC. Proces ten jest przyczyną precyzyjnych powierzchni i równoległości wszystkich osi. Zapewnia także długowieczność i precyzję ważnych części maszyny.



SYSTEM PROWADZENIA ŁOŻYSK

Rolki prowadzone są na łożyskach baryłkowych. Ten system prowadzenia wymaga mniej smarowania i zapewnia długoterminową precyzję.



WALCE HARTOWANE I POLEROWANE

Rolki z kutej stali o wysokiej wytrzymałości są obrabiane maszynami CNC w celu uzyskania optymalnej jakości. Wszystkie walce SAE 1050 (Ck45) są indukowane i hartowane.

AUTOMATYCZNY SYSTEM WYWAŻANIA

Aby wykonać precyzyjne gięcie należy zapewnić równoległość walca dolnego. Elektroniczny system wyważania PLC zawarty w naszych maszynach, równoległość dolnej rolki jest automatycznie równoważona jednym spodem z panelu sterowania. W ten sposób można wykonać precyzyjne gięcie.



ROLKI I KORONOWANIE

Najważniejszym elementem zwijarek płytowych są same walce. Ogólnie rzecz biorąc, maszyny dostępne na rynku mają mniejsze średnice, słabe rolki, które odkształcają się podczas procesu wstępnego gięcia i powodują spłaszczenie krawędzi płyty.

Firma Mac Bending zaprojektowała rolki o większej średnicy i wykorzystuje wysokiej jakości kute stalowe rolki, które są obrabiane na precyzyjnych tokarkach CNC. Powierzchnia robocza rolek jest hartowana indukcyjnie CNC i polerowana do HRC 54-58, a testy twardości przeprowadzane są w wielu punktach rolek. Z łatwością można uzyskać najmniejszą średnicę gięcia wynoszącą 3 x średnica górnego walca.

Rolki są obrabiane z koroną, aby skompensować ugięcie rolki podczas procesu wstępnego gięcia. Rolki z koroną o niestandardowej konstrukcji dla różnych materiałów i grubości są dostępne w trakcie zamówienia bez żadnych opłat.



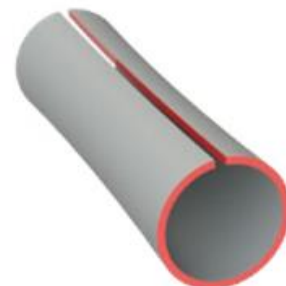
Bending thickness is compatible with roll crowning



No crowning deformation



Bending thickness is thinner than roll crowning



Hourglass crowning deformation



Bending thickness is thicker than roll crowning



Barrel crowning deformation

REGULOWANY DOCISK WALCA DOLNEGO

Wszystkie giętarki do blach SBM mają regulowany docisk rolki przycisku. W ten sposób można precyzyjnie wygiąć materiały o różnej grubości i jakości.



WAŁEK GÓRNY OPUSZCZANY HYDRAULICZNIE I ROLKA GÓRNA MOBILNA DO GÓRY
Hydrauliczny opuszczany koniec i ruchomy górny walec oferowane są jako standardowe wyposażenie giętarek do blach SBM. Umożliwia operatorowi łatwe wyjmowanie zagiętego materiału.



STOŻKOWY SYSTEM GIĘCIA

Ogromny korpus, rolki boczne i kątowy walec dolny z łatwością wyginają części stożkowe o szerokim kącie i różnej średnicy. Ułatwiliśmy gięcie stożkowe dzięki niezależnym rolkom dolnym i rolkom bocznym, które mogą poruszać się w dwóch kierunkach, aby wykonać gięcie stożkowe pod żądanym kątem.

W procesie gięcia stożkowego, jeśli kąt zgięcia przekracza 3 stopnie, wydajność gięcia spadnie z powodu nie zrównoważonego rozkładu obciążenia na łożyskach maszyny. Wraz ze wzrostem kąta zgięcia długość i grubość mogą zostać zmniejszone nawet o 50%.

STOŻKOWY KĄT ZGIĘCIA	
3°	0%
5°	90%
15°	75%
30°	60%
60°	50%
70°	40%

CZĘŚCI POMOCNICZE DO GIĘCIA STOŻKOWEGO

Oprócz centralnego stożkowego wałka podpierającego, nasza seria SBM posiada regulowane wałki pomocnicze po każdej stronie maszyny.



CZUJNIK BEZPIECZEŃSTWA PODCZERWIENI

Czujniki podczerwieni to rodzaj czujnika elektronicznego, który mierzy światło podczerwone (IR) emitowane przez obiekty w polu widzenia. Dzięki temu systemowi, który stosujemy we wszystkich naszych seriach SBM, zarówno pracownik, jak i system są zabezpieczone przed uszkodzeniem, zwiększając bezpieczeństwo pracy i pracowników.



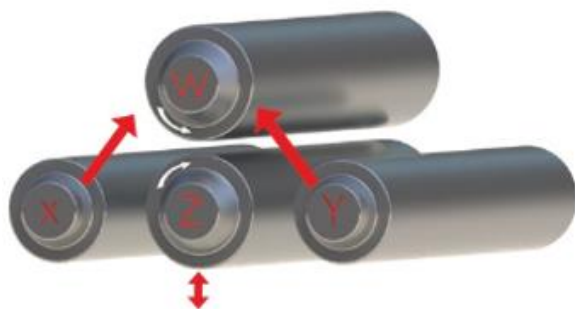
SILNIKI HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIE PLANETARNE

Seria czterowalcowa SBM zagina część materiału w mniejszej liczbie kroków dzięki napędowi o wysokim momencie obrotowym. Rolki napędzane są niezależnymi silnikami hydraulicznymi i przekładniami planetarnymi. System jest umieszczony na tej samej osi co rolka, w ten sposób cała moc jest przenoszona na arkusz bez żadnych strat mocy. Na przykład można wykorzystać to, że podczas wstępnego gięcia hamulec hydrauliczny nie pozwala na cofnięcie się płyty, co może uszkodzić materiał i spowodować problemy z bezpieczeństwem.



SYSTEM PROWADNIC LINIOWYCH

Rolki boczne połączone są z korpusem za pomocą tłoków hydraulicznych, które poruszają się w górę i w dół po linii prostej. Dzięki liniowemu systemowi prowadnicy odległość pomiędzy rolką górną i dolną jest większa niż w jakimkolwiek innym systemie, co pozwala na gięcie różnych materiałów o różnej grubości (wytrzymałość na wstępne zginanie i walcowanie ciężkich blach).





ENKODER

Ukryty enkoder przeciwmiażdżeniowy rejestrujący ruch obrotowy.



LAMPA KONSERWACYJNA

Ułatwiliśmy konserwację dzięki lampce oświetlenia wnętrza, którą można zarządzać za pomocą menu ekranu dotykowego.

PRZEWÓD ZATRZYMANIA AWARYJNEGO

Drut zatrzymania awaryjnego to system zatrzymujący maszynę w celu zapewnienia bezpieczeństwa ludzi. Oprócz zapewnienia bezpieczeństwa operatora, system ten zabezpiecza cały układ maszyny. Wszystkie nasze serie SBM są wyposażone w wyłącznik kablowy bezpieczeństwa.





CHŁODNICA OLEJU

Układy chłodzenia oleju stosowane w maszynach służą do poprawy wydajności maszyn i zapobiegania uszkodzeniom, które mogą wystąpić w wyniku przegrzania. Systemy te są zazwyczaj zaprojektowane do chłodzenia oleju podczas pracy maszyny, zapobiegając w ten sposób pogarszaniu się oleju pod wpływem temperatury podczas wykonywania swojej funkcji. System ten jest standardem w naszych modelach SBM 310 i wyższych.



UKŁAD CENTRALNEGO OLEJOWANIA

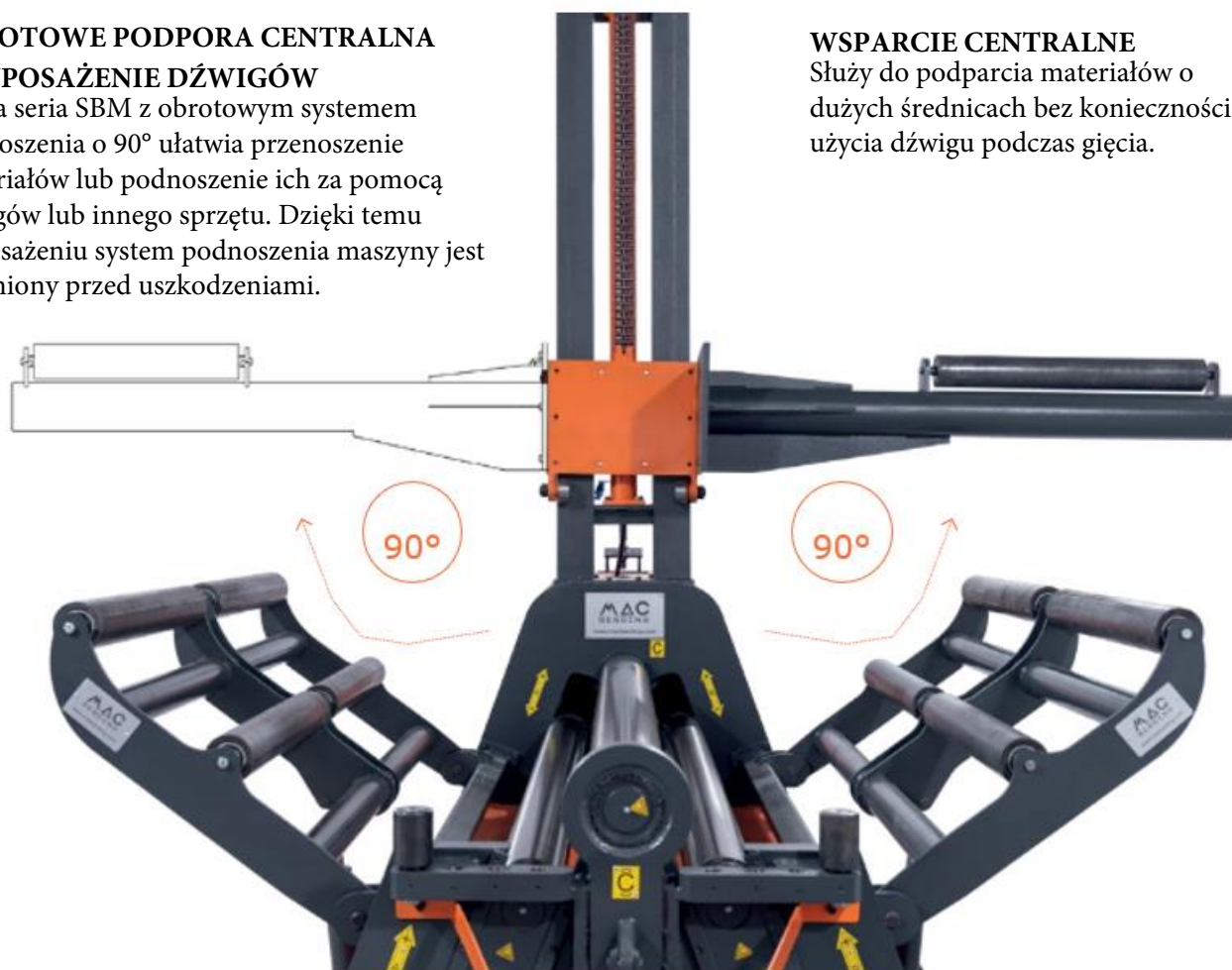
Automatyczny system smarowania zwiększa żywotność maszyn i poprawia produktywność, oszczędzając jednocześnie czas użytkowników, którzy w przeciwnym razie musieliby przeprowadzać smarowanie ręcznie. Ta funkcja wydłuża żywotność maszyn, umożliwiając im płynną pracę przez dłuższy czas, pomagając firmom osiągnąć większą wydajność. System ten jest standardem w naszych modelach SBM 310 i wyższych.

OBROTOWE PODPORA CENTRALNA / WYPOSAŻENIE DŹWIGÓW

Nasza seria SBM z obrotowym systemem podnoszenia o 90° ułatwia przenoszenie materiałów lub podnoszenie ich za pomocą dźwigów lub innego sprzętu. Dzięki temu wyposażeniu system podnoszenia maszyny jest chroniony przed uszkodzeniami.

WSPARCIE CENTRALNE

Służy do podparcia materiałów o dużych średnicach bez konieczności użycia dźwigu podczas gięcia.



ZESPÓŁ INŻYNIERII I PROJEKTÓW

Wszystkie maszyny są projektowane przez doświadczonych inżynierów w naszej fabryce. Inżynierowie ci projektują maszyny, koncentrując się na technologii inżynierii 3D z wdrożeniem analizy mechanicznej. Wszystkie systemy mechaniczne i elektroniczne są projektowane i testowane przez inżynierów będących ekspertami w swojej dziedzinie.

Preferujemy komponenty, z którymi moglibyśmy bezproblemowo pracować przez wiele lat i chcemy rozwijać projekty w tym kierunku. Swoje kroki podejmujemy także ze świadomością ciągłego doskonalenia naszej pracy, skupiając się na czymś ponad oczekiwania.



Kształty okrągłe, eliptyczne, owalne, stożkowe i różne średnice gięcia.



ZALETY HYDRAULICZNEJ 4-ROLKOWEJ WALCARKI DO BLACHY



Giętarek z czterema rolkami mają więcej zalet niż giętarki z trzema rolkami. Na przykład giętarki czterowalcowe są szybsze, bardziej precyzyjne, bezpieczniejsze, produktywnie i łatwiejsze w użyciu niż maszyny trójwalcowe. Są mniej zależne od wiedzy i doświadczenia operatora i umożliwiają gięcie blach o grubości od 4 mm do 100 mm.



Najbardziej precyzyjne, prawidłowe i najszybsze gięcie blach wykonujemy na maszynach czterowalcowych. Płyta jest utrzymywana powoli i bezpiecznie w przestrzeni pomiędzy rolkami górnymi i dolnymi, ręcznie lub za pomocą stołu podającego materiał, podczas gdy rolki boczne poruszają się pionowo w górę i w dół, powodując zagięcie.



Aby wykonać dokładne gięcie wstępne, dolna rolka przesuwana się w górę, aby bezpiecznie przytrzymać krawędź arkusza w kierunku górnej rolki, podczas gdy rolka boczna przesuwana się w górę, aby wykonać wstępne gięcie. Ponieważ płyty są ładowane poziomo i bezpiecznie pomiędzy górną i dolną rolką, co umożliwia operatorowi wstępne zagięcie dowolnej strony maszyny czterowalcowej.



Niezależna oś każdej rolki pomaga uzyskać prawidłowe i idealne zgięcie. Położenie rolek bocznych znajduje się po prawej i lewej stronie rolki dolnej, względem własnych osi. Rolka po przeciwnej stronie, która jest rolką po drugiej stronie załadowanej strony, pełni funkcję tylnego zderzaka, który wyrównuje arkusz w celu zapewnienia prawidłowego wyrównania. Dzięki temu nie ma potrzeby, aby ktoś pomagał operatorowi.



Dzięki spójnemu, pewnemu zaciskaniu rolek górnych i dolnych podczas wstępnego gięcia i walcowania, płyta pozostaje prostoliniowa i nie ślizga się.



Giętarki z czterema rolkami sprawiają, że gięcie jest łatwiejsze niż w przypadku maszyn z trzema rolkami. W taki sposób, że operator nie musi ponownie prostować i ustawiać płyty po pierwszym zgięciu wstępnym. Tak więc materiał przechowywany w maszynie sprawia, że cztery rolki są o pięćdziesiąt procent bardziej wydajne i bezpieczniejsze niż trzyrolkowe maszyny do wstępnego zaciskania. Umożliwia także walcowanie blach na wymaganą średnicę bezpośrednio po wstępnym zgięciu.



Po procesie walcowania wykonuje się gięcie tylnej krawędzi w jednym kierunku w jednym przejściu. Obszar roboczy jest w tym procesie mniejszy.



Maszyny z czterema rolkami ułatwiają zwijanie stożka. Rolki boczne mogą się poruszać, aby ustawić kąt stożka, a rolka dolna może być również przechylona w przeciwną stronę, aby zacisnąć i napędzić koniec płyty. W naszej serii SBM gięcie stożkowe jest standardową funkcją z częściami pomocniczymi do gięcia stożkowego, które jeszcze bardziej ułatwiają walcowanie stożka.



Giętarki czterowalcowe to jedyny typ walców do blach, w którym można efektywnie zastosować sterowanie NC i CNC. Powodem tego jest ciągle dociskanie i napędzanie blachy podczas całego procesu walcowania. Wszystkie kształty, nawet te najbardziej skomplikowane, można łatwo wykonać za pomocą czterorolkowych giętarek Mac Bending. We wszystkich naszych maszynach sterowanie NC jest oferowane w standardzie.



SBM 200x2100 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

8mm wstępne walcowanie / 10mm walcowanie

Moc: 7.5 kW

Górna rolka Ø 200mm

Dolna rolka: Ø 200mm

Boczne rolki: Ø 180mm

Walcowanie wstępne: 8mm

Max. walcowanie: 10mm

Długość robocza: 2100mm

Szerokość: 1450mm

Długość: 4200mm

Wysokość: 1600mm

Waga: 5660 kg





JAKOŚĆ PRODUKCJI

Firma Mac Bending sprawnie pracuje, aby zaprezentować swoje produkty na rynku, korzystając z naszych doświadczonych pracowników, współpracujących z doświadczonymi inżynierami oraz naszej technologii, którą co roku odnawiamy.



SERWIS I CZĘŚCI ZAMIENNE

Materiały i części stosowane w produkowanych przez nas maszynach mają sprawdzoną jakość i są dostępne na całym świecie. Wszelkiego rodzaju części zamienne i materiały eksploatacyjne są zawsze dostępne w magazynie. Nasz personel obsługi posprzedażowej zapewnia obsługę 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu.

W przypadku jakichkolwiek pytań, opinii i wsparcia możesz skontaktować się z naszym zespołem pod adresem service@macbending.com



OBRÓBKA

Nasze giętarki do blachy i giętarki do profili produkowane są w procesie obróbki przy użyciu precyzyjnych maszyn CNC.



MALOWANIE

Malowanie elektrostatyczne stosujemy w celu zabezpieczenia karoserii przed korozją, rdzą i ogólnymi czynnikami zewnętrznymi.



MAC BENDING DIAGRAM

WORKING LENGTH	PRE-BENDING	BENDING	UPPER TOP Ø
çalışma boyu	ön büküm	bükme	üst top çapı
2100	8	10	200

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
DIAMETER						
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	2100	220	4.8	6.0	3.9	4.9
2	2100	260	5.6	7.0	4.6	5.8
3	2100	300	6.4	8.0	5.3	6.6
4	2100	400	7.2	9.0	5.9	7.4
5	2100	600	8.0	10.0	6.6	8.2
6	2100	800	8.2	10.3	6.7	8.4
7	2100	1000	8.4	10.5	6.9	8.6
8	2100	2000	8.8	11.0	7.2	9.0

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
	DIAMETER					
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	1050	220	6.6	8.3	5.4	6.8
2	1050	260	7.7	9.7	6.3	7.9
3	1050	300	8.8	11.0	7.3	9.1
4	1050	400	9.9	12.4	8.2	10.2
5	1050	600	11.0	13.8	9.1	11.3
6	1050	800	11.3	14.1	9.3	11.6
7	1050	1000	11.6	14.5	9.5	11.9
8	1050	2000	12.1	15.2	10.0	12.5

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
	DIAMETER					
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	1890	220	5.1	6.3	4.2	5.2
2	1890	260	5.9	7.4	4.9	6.1
3	1890	300	6.7	8.4	5.5	6.9
4	1890	400	7.6	9.5	6.2	7.8
5	1890	600	8.4	10.5	6.9	8.7
6	1890	800	8.6	10.8	7.1	8.9
7	1890	1000	8.9	11.1	7.3	9.1
8	1890	2000	9.3	11.6	7.6	9.5

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
	DIAMETER					
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	840	220	7.2	9.0	5.9	7.4
2	840	260	8.4	10.5	6.9	8.6
3	840	300	9.6	12.0	7.9	9.9
4	840	400	10.8	13.5	8.9	11.1
5	840	600	12.0	15.0	9.9	12.4
6	840	800	12.3	15.4	10.1	12.7
7	840	1000	12.6	15.8	10.4	13.0
8	840	2000	13.2	16.5	10.9	13.6

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
GENİŞLİK	DIAMETER					
mm	mm	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
1	1680	220	5.4	6.7	4.4	5.5
2	1680	260	6.3	7.8	5.1	6.4
3	1680	300	7.2	8.9	5.9	7.4
4	1680	400	8.0	10.1	6.6	8.3
5	1680	600	8.9	11.2	7.4	9.2
6	1680	800	9.2	11.5	7.5	9.4
7	1680	1000	9.4	11.7	7.7	9.7
8	1680	2000	9.8	12.3	8.1	10.1

		YIELD POINT (N/mm^2)		YIELD POINT (N/mm^2)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
	DIAMETER					
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	630	220	8.1	10.1	6.6	8.3
2	630	260	9.4	11.8	7.7	9.7
3	630	300	10.7	13.4	8.8	11.0
4	630	400	12.1	15.1	9.9	12.4
5	630	600	13.4	16.8	11.0	13.8
6	630	800	13.8	17.2	11.3	14.2
7	630	1000	14.1	17.6	11.6	14.5
8	630	2000	14.8	18.5	12.2	15.2

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
GENİŞLİK	DIAMETER					
mm	mm	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
1	1470	220	5.7	7.2	4.7	5.9
2	1470	260	6.7	8.4	5.5	6.9
3	1470	300	7.6	9.6	6.3	7.9
4	1470	400	8.6	10.8	7.1	8.8
5	1470	600	9.6	12.0	7.9	9.8
6	1470	800	9.8	12.3	8.1	10.1
7	1470	1000	10.0	12.5	8.3	10.3
8	1470	2000	10.5	13.1	8.6	10.8

		YIELD POINT (N/mm^2)		YIELD POINT (N/mm^2)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
	DIAMETER					
GENİŞLİK	MIN-ÇAP	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1	420	220	9.6	12.0	7.9	9.9
2	420	260	11.2	14.0	9.2	11.5
3	420	300	12.8	16.0	10.5	13.2
4	420	400	14.4	18.0	11.8	14.8
5	420	600	16.0	20.0	13.2	16.5
6	420	800	16.4	20.5	13.5	16.9
7	420	1000	16.8	21.0	13.8	17.3
8	420	2000	17.6	22.0	14.5	18.1

		YIELD POINT (N/mm²)		YIELD POINT (N/mm²)		
		240		355		
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING	
GENİŞLİK	DIAMETER					
mm	mm	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME	
1	1260	220	6.2	7.7	5.1	6.4
2	1260	260	7.2	9.0	5.9	7.4
3	1260	300	8.3	10.3	6.8	8.5
4	1260	400	9.3	11.6	7.6	9.6
5	1260	600	10.3	12.9	8.5	10.6
6	1260	800	10.6	13.2	8.7	10.9
7	1260	1000	10.8	13.6	8.9	11.1
8	1260	2000	11.4	14.2	9.3	11.7



INDUSTRIAL
APPLICATIONS



PANEL STERUJĄCY



- Panel sterowania z 3-stopniową regulacją kąta, zapewniający operatorowi łatwość obsługi
- Mobilny panel sterowania na kółkach
- Klawiatura, którą można dostosować do poziomego i pionowego użytkowania maszyny
- System ostrzegania dźwiękowo-światłowego
- Strona obliczeniowa, która oblicza łuk i głębokość wymaganą do kontroli gięcia podczas procesu gięcia
- Cyfrowy wyświetlacz pokazujący godziny pracy maszyny
- Funkcja wielojęzyczna (angielski, niemiecki, hiszpański, rosyjski, arabski i turecki)
- Tabele wydajności dostępne z panelu sterowania
- Przezroczysta osłona zabezpieczająca panel sterowania

Mamy zaszczyt być pierwszą firmą, która uczyniła automatyzację STANDARDOWĄ funkcją maszyn. Zwiększamy produkcję masową i precyzyjną produktywność dzięki funkcji sterowania numerycznego (NC) zaprojektowanej w oparciu o doświadczenie MAC BENDING dla maszyn do gięcia profili, rur i blach.



Nasza maszyna nie będzie działać bez zachowania środków bezpieczeństwa pracy



Realizuje się to poprzez dodanie logo klienta na ekranie logowania do panelu sterowania.



TRZY PRĘDKOŚCI

Nasze serie PBM 100, PBM 120 i SBM (giętarki do blachy) mają trzy funkcje prędkości.



We offer the features that our compatitors offer optionally as standard in our machines

WYŚWIETLACZ GRAFICZNY Z EKRANEM DOTYKOWYM

Teraz bardzo łatwo jest skierować maszynę do bardziej precyzyjnych gięcia dzięki przyjaznemu dla użytkownika interfejsowi graficznemu i zaawansowanemu technologicznie ekranowi dotykowemu o przekątnej 7" i 10", na którym można wykonać wiele podstawowych procesów.



ODTWARZANIE (FUNKCJA W PEŁNI AUTOMATYCZNEGO ZGIĘCIA)

Teraz łatwiej jest wyginać części o tych samych cechach, z tą samą precyzją i w tej samej pozycji, bez konieczności korzystania z doświadczonego operatora, w wymaganej ilości, przesyłając jednorazowo do systemu kształty części do gięcia o żądanych średnicach. W ten sposób zaoszczędzisz czas i wykonasz bardziej precyzyjne gięcie.



GIĘCIE PÓŁAUTOMATYCZNE

Rollki można wysyłać bezpośrednio na miejsce, programując kształty o potrzebnych średnicach, zgodnie z charakterystyką giętego materiału. Dzięki temu można wykonać dokładniejsze i wyższej jakości zagięcia.



GIĘCIE RĘCZNE

Mac Bending, z funkcją gięcia ręcznego, umożliwia gięcie nieciągle przez doświadczonych operatorów.



OKRES KONSERWACJI

Posiada funkcję informowania operatora o procedurze konserwacji, którą należy wykonać, gdy nadejdzie okres konserwacji.



FUNKCJE PLC

Szybciej i łatwiej możemy zdiagnozować możliwe awarie, znaleźć rozwiązanie w krótszym czasie i zapewnić łatwą konserwację dzięki stronie kontrolnej wyświetlającej wejścia i wyjścia pomiędzy sterownikiem PLC a panelem sterowania.



FUNKCJA STAND-BY

Wprowadziliśmy do maszyny inną funkcję w trybie gotowości. W trakcie gięcia materiału na maszynie możemy przerwać operację i zmienić kroki programu. Następnie możemy kontynuować automatyczne gięcie od miejsca, w którym przerwaliśmy w zmodyfikowanym programie. W ten sposób można uzyskać bardziej precyzyjne i jakościowe wyniki gięcia.



PRZCISK CIĄGŁEGO RUCHU

Wszystkie maszyny posiadają przycisk ciągłego ruchu na panelu sterowania. W ten sposób można uzyskać ciągły ruch rolek podczas gięcia



POŁĄCZENIE ZDALNE

Mamy świadomość, że czas jest dziś jedną z najważniejszych wartości dodanych. Mając tę świadomość, zawsze jesteśmy z naszymi cennymi klientami, wykorzystując w najlepszy sposób prędkość technologii.

Wspieramy problem ustanawiając połączenie online w przypadku ewentualnej awarii naszych maszyn. Zapewniamy szybkie rozwiązania, ingerując w nasze maszyny za pomocą funkcji zdalnego dostępu.



TABELA WYDAJNOŚCI

Wszystkie nasze giętarki do profili i rur oraz 4-rolkowe giętarki do blachy posiadają tabele wydajności dostępne na panelach sterowania. Każda maszyna ma własną tabelę wydajności dodaną do panelu sterowania i z dumą udostępniamy ją naszym partnerom biznesowym.



SBM 200x2100 - 4 Rolkowa Hydrauliczna Walcarka Do Blachy

8mm walcowanie wstępne - 10mm max. walcowanie

Standardowe Wyposażenie:

- 7" wielofunkcyjny ekran dotykowy
- Sterowanie PLC z opcjami ręcznymi, półautomatycznymi i w pełni automatycznymi
- Funkcja trzech prędkości
- System prowadzenia łożyska
- Rama i części ze stali jakości St-52
- Regulacja docisku rolki dolnej
- Hydrauliczny koniec opuszczania górnego walca i ruchomy walec górny do góry
- System automatycznego równoważenia za pomocą jednego przycisku
- Stożkowy system gięcia
- Części pomocnicze do gięcia stożkowego
- Walce górny i dolny napędzane silnikiem hydraulicznym i przekładnią planetarną
- System prowadnic liniowych
- Ukryty enkoder przeciwmiażdżeniowy rejestrujący ruch obrotowy
- System zabezpieczający przed przeciążeniami
- Ciągłe obracanie za pomocą jednego przycisku
- Walce hartowane indukcyjnie i polerowane (Ck45)
- Trójstopniowy mobilny panel sterowania oddzielony od maszyny
- Zdalne połączenie online
- Strona z formułami obliczająca promień i głębokość
- System ostrzegania dźwiękowo-światelnego
- Przewód zatrzymania awaryjnego wokół maszyny
- Strona ostrzegawcza pokazująca czas konserwacji
- Strona alarmów, która pokazuje ostrzeżenia w urządzeniu
- Normy CE
- Przezroczysta osłona zabezpieczająca panel sterowania

Model	Price	Discount	Net Price
SBM 200x2100 4 rolkowa hydrauliczna walcarka			
Podpory boczne			
Podpory centralne			
Total Net Price (EUR)			



Options Equipment

Options	Price (EUR)	Discount	Net Price (EUR)
Stół do podawania materiału (1 m * 2 m)			
Chłodnica oleju			
Centralny system automatycznego smarowania			
Zmienna prędkość obrotowa			
Sterowanie CNC ESA 4-osiowe			

Ogólne Warunki

Gwarancja

3 lata lub 1200 godzin pracy – rozpoczyna się po zainstalowaniu maszyny.



MAC
BENDING



PERFECT RESULTS

with

MAC BENDING





CERTIFIKATY

