



SBM 200x3100

**4 ROLKOWA HYDRAULICZNA
WALCARKA DO BLACHY**



O N A S

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 dzięki swojemu wykwalifikowanemu personelowi i doświadczeniu branżowemu.

Mac Bending Diş Ticaret A.Ş., producent giętarek do profili i blach na małych i małych rozmiarach, oferowane przez dystrybutora zaawansowane modele zasilania 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, gazowniczego, żelaza i stali, ciepłownictwa i chłodnictwa.

STANDARDOWE WYPOSAŻENIE:

- 7-calowy 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 przeciwnałożeniowy 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-światlnego
- Przewód zatrzymania awaryjnego wokół maszyny
- Strona ostrzegawcza pokazująca czas konserwacji
- Strona alarmów, która pokazuje ostrzeżenia w urządzeniu
- Normy CE
- Przezroczysta osłona zabezpieczająca panel sterowania

OPCJONALNE WYPOSAŻENIE:

- Jednostka CNC
- Laserowa bariera zatrzymania awaryjnego firmy Reer
- Funkcja zmiennej prędkości
- Wsparcie centralne
- Hydrauliczne podpory boczne (2 sztuki)
- Stół podawania materiału
- Automatyczny system centralnego smarowania
- Układ chłodzenia oleju
- Tabela wydawania materiału
- 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.



BEARING GUIDANCE SYSTEM

Rolki prowadzone są na łożyskach baryłkowych. Ten system prowadzenia wymaga mniejszego 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 zagięcia należy zapewnić równoległość walca dolnego. Elektroniczny system wyważania PLC znajdujący się w naszych maszynach, równoległość walca dolnego jest automatycznie równoważona jednym spodem z panelu sterowania. Dzięki temu można wykonać precyzyjne gięcie.



ROLKI I KORONOWANIE

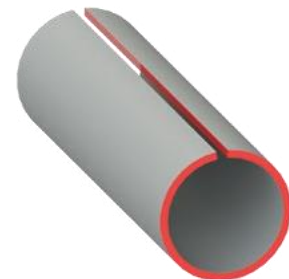
Najważniejszym elementem zwijarek płytowych są same walce. Ogólnie rzecz biorąc, maszyny dostępne na rynku mają mniejsze średnice, słabe rolki, które odkształcają się podczas procesu wstępnego gięcia i powodują spłaszczenie krawędzi płyty.

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 badania 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 lub grubości są dostępne podczas zamówienia bez żadnych opłat.



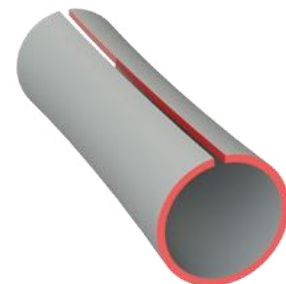
Grubość gięcia jest zgodna z ukoronowaniem walcowym



Brak deformacji korony



Grubość gięcia jest cieńsza niż ukoronowanie walcowe



Deformacja zwieńczenia klepsydry



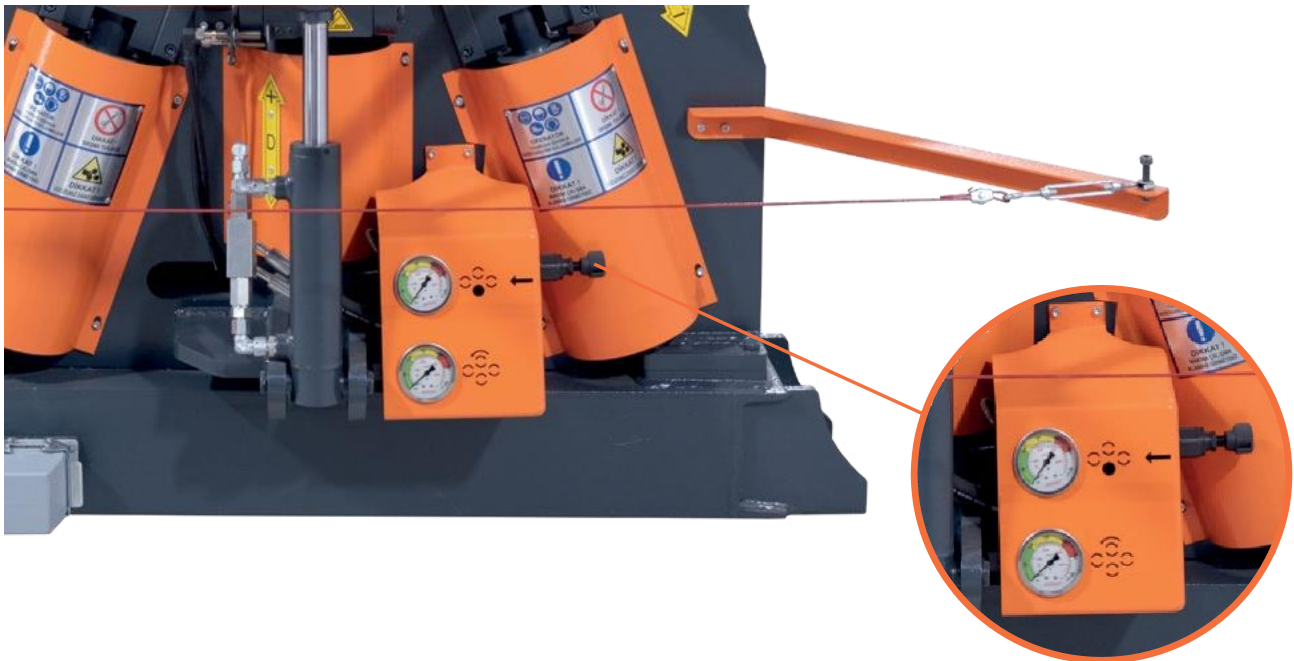
Grubość gięcia jest grubsza niż ukoronowanie walca



Deformacja zwieńczenia beczki

REGULOWANY DOCISK WALCA DOLNEGO

Wszystkie giętarki do blach SBM mają regulowany docisk rolki dociskowej. 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 bocznym, które mogą poruszać się w dwóch kierunkach, aby wykonać gięcie stożkowe pod żądanym kątem.

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

STOŻKOWY KĄT ZGIĘTY

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.

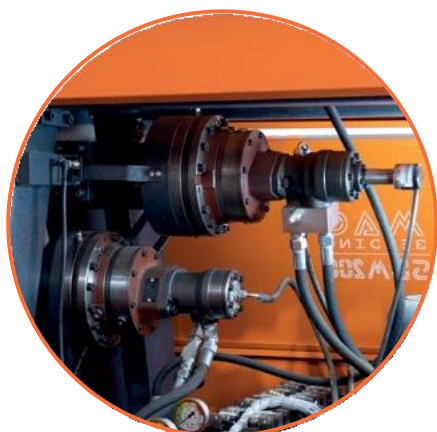
CZUJNIK BEZPIECZEŃSTWA PODCZERWIENI

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.



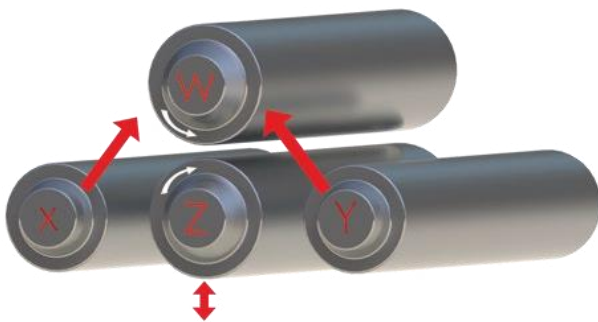
SILNIKI HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIE PLANETARNE

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. Jako przykład można wykorzystać fakt, że podczas wstępnego gięcia przerwa hydrauliczna nie pozwala na cofnięcie się płyty, co może spowodować uszkodzenie materiału i stwarzać problemy w zakresie bezpieczeństwa.



SYSTEM PROWADNIC LINIOWYCH

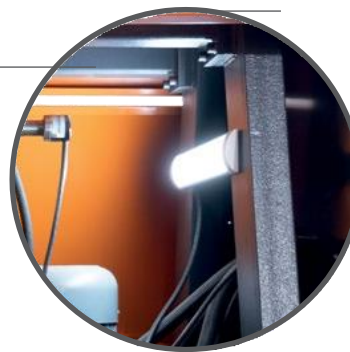
Rolki boczne połączone są z korpusem za pomocą tłoków hydraulicznych, które poruszają się w górę i w dół po linii prostej. Dzięki liniowemu systemowi prowadnicy odległość pomiędzy rolką górną i dolną jest większa niż w jakimkolwiek innym systemie, co pozwala na gięcie różnych materiałów o różnej grubości (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 sterować 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 poprawie wydajności maszyn i zapobieganiu 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.



CENTRAL OILING SYSTEM

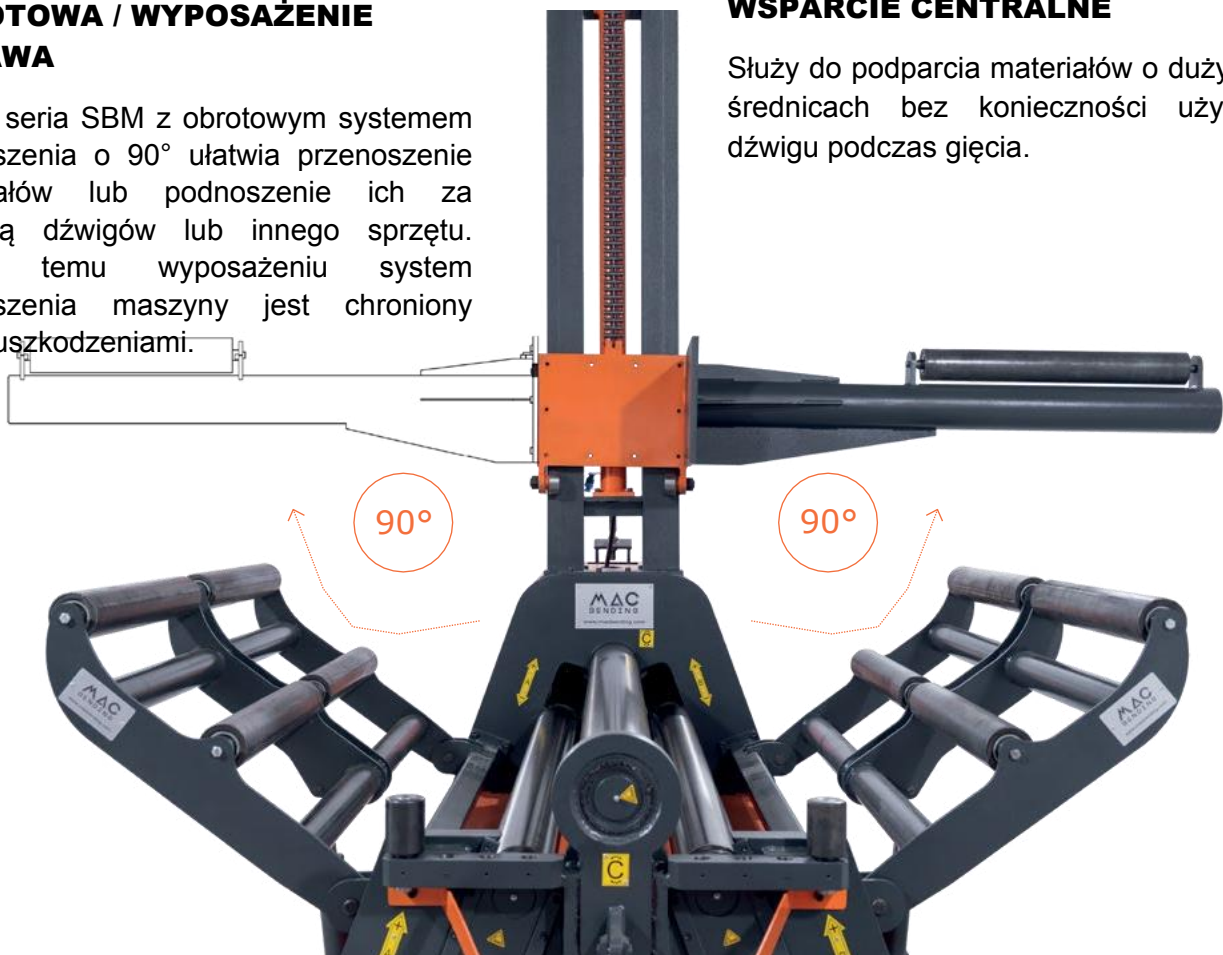
Automatyczny system smarowania zwiększa żywotność maszyn i poprawia produktywność, oszczędzając jednocześnie czas użytkowników, którzy w przeciwnym razie musieliby przeprowadzać smarowanie ręcznie. Ta funkcja wydłuża żywotność maszyn, umożliwiając im płynną pracę przez dłuższy czas, pomagając firmom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

CENTRALNA PODPORA OBROTOWA / WYPOSAŻENIE ŻURAWA

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 zagięć.



ZALETY HYDRAULICZNEJ 4 ROLKOWEJ WALCARKI DO BLACHY



Giętarki 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.



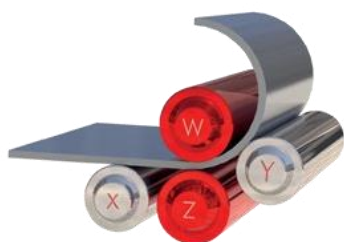
Aby wykonać dokładne gięcie wstępne, dolna rolka przesuwana się w górę, aby bezpiecznie przytrzymać krawędź arkusza w kierunku górnej rolki, podczas gdy rolka boczna przesuwana się w górę, aby wykonać wstępne gięcie. Ponieważ płyty są ładowane poziomo i bezpiecznie pomiędzy górną i dolną rolką, co umożliwia 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 i 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 następuje zagięcie 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 SBM 200x3100 SPECYFIKACJA TECHNICZNA:

- **MOC:** 7.5 Kw
- **GÓRNA ROLKA:** Ø 200 mm
- **DOLNA ROLKA:** Ø 200 mm
- **BOCZNE ROLKI:** Ø 180 mm
- **WALCOWANIE WSTĘPNE:** 4 mm
- **MAX. GRUBOŚĆ:** 6 mm
- **DŁUGOŚĆ ROBOCZA:** 3100 mm
- **SZEROKOŚĆ:** 1450 mm
- **DŁUGOŚĆ:** 5200 mm
- **WYSOKOŚĆ:** 1600 mm
- **WAGA:** 6500 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

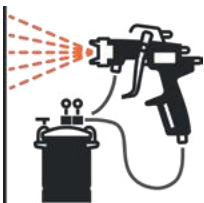
Materiały i części stosowane w produkowanych przez nas maszynach mają sprawdzoną jakość i są dostępne na całym świecie. Wszelkiego rodzaju części zamienne i materiały eksploatacyjne są zawsze dostępne w magazynie. Nasz personel obsługi posprzedażowej zapewnia obsługę 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu.

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



MACHINING

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.

TABELA WYDAJNOŚCI

MAC BENDING DIAGRAM

WORKING LENGTH	PRE-BENDING	BENDING	UPPER TOP Ø
çalışma boyu	ön büküm	bükme	üst top çapı
3100	4	6	200

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	3100	220	2.4	2.0	3.0
2	3100	260	2.8	2.3	3.5
3	3100	300	3.2	2.6	3.9
4	3100	400	3.6	3.0	4.4
5	3100	600	4.0	3.3	4.9
6	3100	800	4.1	3.4	5.1
7	3100	1000	4.2	3.5	5.2
8	3100	2000	4.4	3.6	5.4

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	1550	220	3.3	2.7	4.1
2	1550	260	3.9	3.2	4.8
3	1550	300	4.4	3.6	5.4
4	1550	400	5.0	4.1	6.1
5	1550	600	5.5	4.5	6.8
6	1550	800	5.7	4.6	7.0
7	1550	1000	5.8	4.8	7.1
8	1550	2000	6.1	5.0	7.5

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	2790	220	2.5	2.1	3.1
2	2790	260	3.0	2.4	3.6
3	2790	300	3.4	2.8	4.2
4	2790	400	3.8	3.1	4.7
5	2790	600	4.2	3.5	5.2
6	2790	800	4.3	3.6	5.3
7	2790	1000	4.4	3.6	5.5
8	2790	2000	4.6	3.8	5.7

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	1240	220	3.6	3.0	4.4
2	1240	260	4.2	3.5	5.2
3	1240	300	4.8	4.0	5.9
4	1240	400	5.4	4.4	6.7
5	1240	600	6.0	4.9	7.4
6	1240	800	6.2	5.1	7.6
7	1240	1000	6.3	5.2	7.8
8	1240	2000	6.6	5.4	8.2

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	2480	220	2.7	2.2	3.3
2	2480	260	3.1	2.6	3.9
3	2480	300	3.6	2.9	4.4
4	2480	400	4.0	3.3	5.0
5	2480	600	4.5	3.7	5.5
6	2480	800	4.6	3.8	5.7
7	2480	1000	4.7	3.9	5.8
8	2480	2000	4.9	4.0	6.1

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	930	220	4.0	3.3	5.0
2	930	260	4.7	3.9	5.8
3	930	300	5.4	4.4	6.6
4	930	400	6.0	5.0	7.5
5	930	600	6.7	5.5	8.3
6	930	800	6.9	5.7	8.5
7	930	1000	7.1	5.8	8.7
8	930	2000	7.4	6.1	9.1

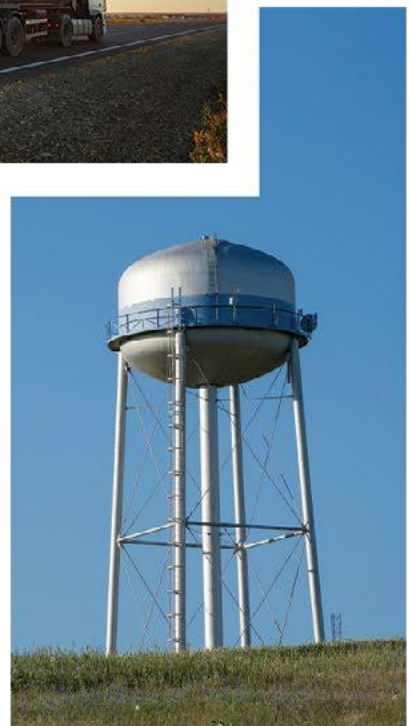
		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	2170	220	2.9	2.4	3.5
2	2170	260	3.3	2.8	4.1
3	2170	300	3.8	3.1	4.7
4	2170	400	4.3	3.5	5.3
5	2170	600	4.8	3.9	5.9
6	2170	800	4.9	4.0	6.0
7	2170	1000	5.0	4.1	6.2
8	2170	2000	5.3	4.3	6.5

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	620	220	4.8	3.9	5.9
2	620	260	5.6	4.6	6.9
3	620	300	6.4	5.3	7.9
4	620	400	7.2	5.9	8.9
5	620	600	8.0	6.6	9.9
6	620	800	8.2	6.7	10.1
7	620	1000	8.4	6.9	10.4
8	620	2000	8.8	7.2	10.9

		YIELD POINT (N/mm ²)		YIELD POINT (N/mm ²)	
		240		355	
WIDTH	INSIDE	PRE-BENDING	BENDING	PRE-BENDING	BENDING
GENİŞLİK	DIAMETER	ÖN BÜKME	BÜKME	ÖN BÜKME	BÜKME
mm	mm	mm	mm	mm	mm
1	1860	220	3.1	2.5	3.8
2	1860	260	3.6	3.0	4.5
3	1860	300	4.1	3.4	5.1
4	1860	400	4.6	3.8	5.7
5	1860	600	5.2	4.2	6.4
6	1860	800	5.3	4.4	6.5
7	1860	1000	5.4	4.5	6.7
8	1860	2000	5.7	4.7	7.0



INDUSTRIAL **APPLICATIONS**



OKRES GWARANCJI 3 LATA



WSZYSTKIE MASZYNY DO GIĘCIA MAC POSIADAJĄ
3 LATA/1200 PRACY
GODZINY OKRESU GWARANCJI.

ZAPEWNIAMY OSZCZĘDNOŚĆ ENERGII DZIĘKI FUNKCJI STANDBY

Ta funkcja zapewnia oszczędność energii dla firmy obsługującej. Gdy operator nie pracuje, maszyna przechodzi w stan uśpienia na określone przez Ciebie czasy. Ta funkcja nie tylko zapobiega przestojom maszyny, ale także oszczędza energię. W ten sposób przedłuża żywotność maszyny. Operator może zmienić czas trwania trybu uśpienia. W ustawieniach fabrycznych czas ten wynosi 60 sekund.



ZAPEWNIAMY ŁATWOŚĆ UŻYTKOWANIA PRZEZ SMARTFONY I TABLETY

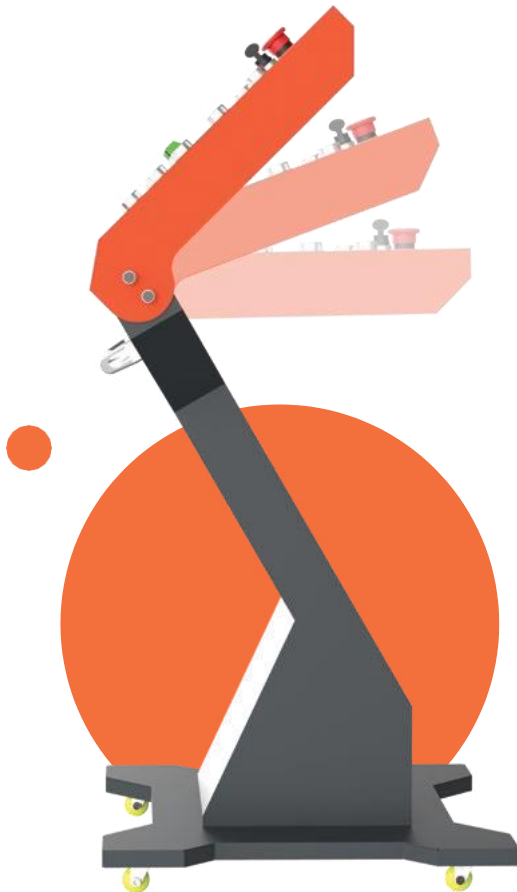


OBLICZANIE KĄTA



Operator może z łatwością wykonać spłaszczenie giętych materiałów na stronie obliczeń spłaszczenia na panelu sterowania, bez konieczności wykonywania jakichkolwiek obliczeń inżynierskich.

PANEL STEROWANIA



- 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 prędkości.



Oferujemy funkcje, które nasze kompatybilniki oferują opcjonalnie jako standard w naszych maszynach.

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 (PEŁNA FUNKCJA AUTOMATYCZNEGO GIĘCIA)

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

Rolki można wysyłać bezpośrednio na miejsce, programując kształty o potrzebnych średnicach, zgodnie z charakterystyką gięcia 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.



PRZYCISK CIĄGŁEGO RUCHU

Wszystkie maszyny posiadają przycisk ruchu ciągłego 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 200x3100 4 Rolkowa Hydrauliczna Walcarka do Blachy

4mm walcowanie wstępne - 6mm Max-walcowanie

Standardowe wyposażenie:

- 7-calowy 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 przeciwnałożeniowy 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 obliczającą promień i głębokość
- System ostrzegania dźwiękowo-światlnego
- 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 200x3100 4 Rolkowa Hydrauliczna Walcarka do blachy			
Total Net Price (EUR)			

Options Equipment

Options	Price (EUR)	Discount	Net Price (EUR)
Podpory boczne			
Podpora centralna			
Stół do podawania materiału			
Chłodnica oleju			
Centralny system automatycznego smarowania			
Zmienna prędkość obrotowa			
Sterowanie CNC			

Ogólne Warunki

Gwarancja

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



PERFECT RESULTS
 with
MAC BENDING



