



SBM 255x2100
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 z naszych modeli szczegółowo testujemy.

Po pomyślnym zakończeniu testów naszych modeli przenośnych lub demonstracyjnych przystępujemy do masowej produkcji 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-światelnego
- 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.



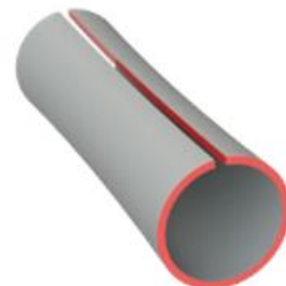
Bending thickness is compatible with roll crowning



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 wyginać 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 niezrównoważonego 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.



PODCZERWONY CZUJNIK BEZPIECZEŃSTWA

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.



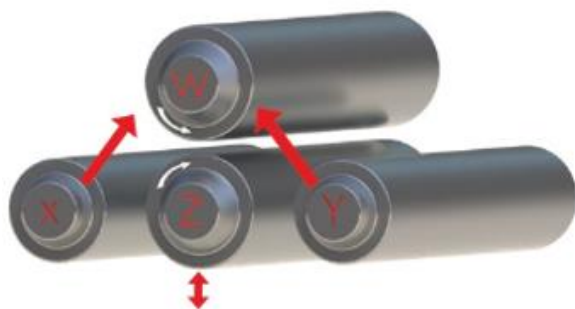
SILNIKI HYDRAULICZNE I PRZEKŁADNIE PLANETARNE

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 przeciwwiażdzeniowy 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

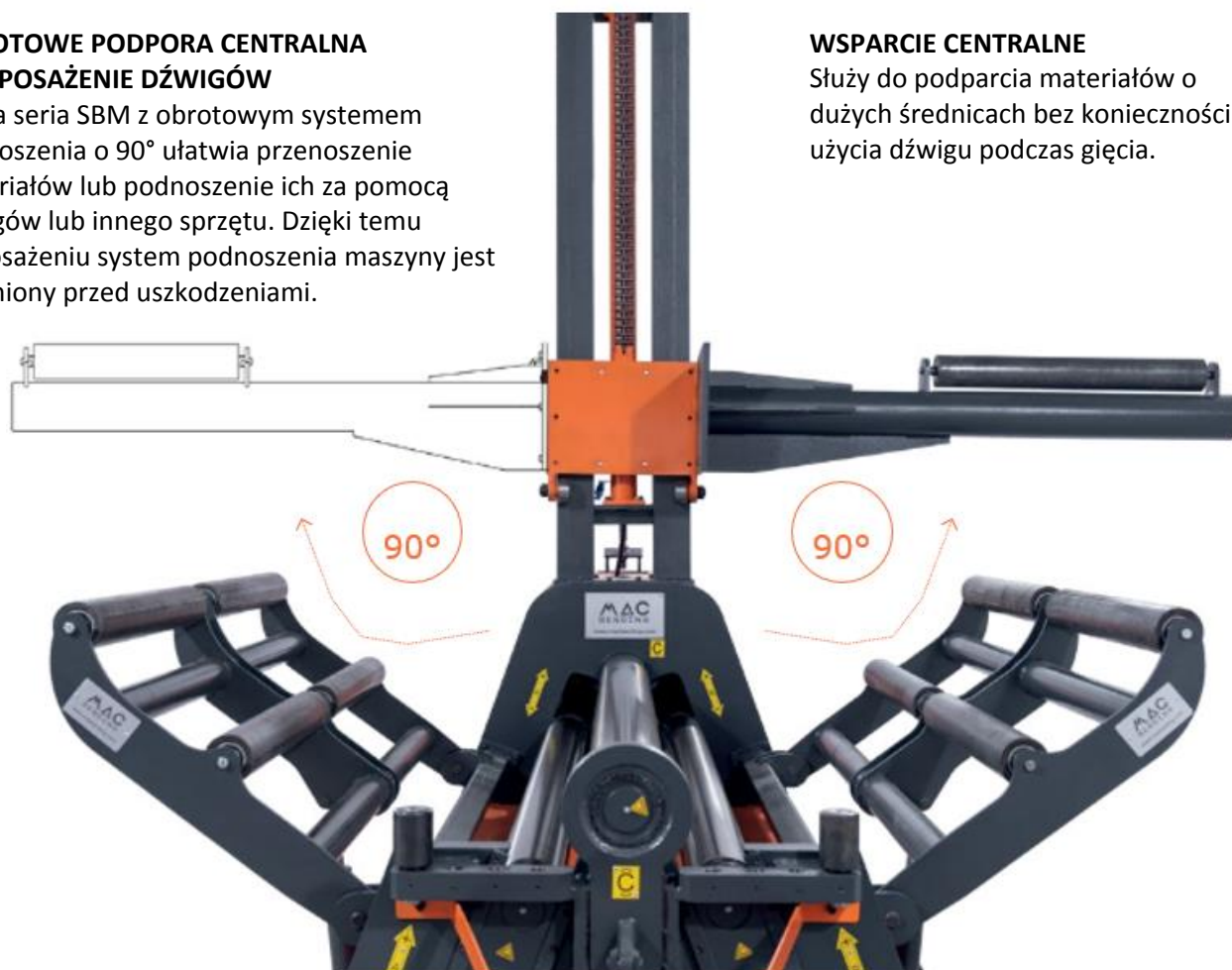
Automatyczny system smarowania zwiększa żywotność maszyn i poprawia produktywność, oszczędzając jednocześnie czas użytkowników, którzy w przeciwnym razie musieliby przeprowadzać smarowanie ręcznie. Ta funkcja wydłuża żywotność maszyn, umożliwiając im płynną pracę przez dłuższy czas, pomagając firmom 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 HYDRAULIKI 4-ROLKOWE MASZYNY DO GIĘCIA 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 obsłudze 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. W ten sposób 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 ciągłe 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 255x2100 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

13mm wstępne walcowanie / 16mm walcowanie

Moc: 11 kW

Górny walec: Ø 255 mm

Dolny walec Ø 255 mm

Boczne rolki: Ø 210 mm

Walcowanie wstępne: 13 mm

Walcowanie max: 16 mm

Długość robocza: 2100 mm

Szerokość : 1470 mm

Długość: 4200 mm

Wysokość: 1600 mm

Waga: 7875 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	13	16	255

		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	2100	280.5	7.8	9.6	6.4	7.9
2	2100	331.5	9.1	11.2	7.5	9.2
3	2100	382.5	10.4	12.8	8.6	10.5
4	2100	510	11.7	14.4	9.6	11.8
5	2100	765	13.0	16.0	10.7	13.2
6	2100	1020	13.3	16.4	11.0	13.5
7	2100	1275	13.7	16.8	11.2	13.8
8	2100	2550	14.3	17.6	11.8	14.5

		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	1050	280.5	10.8	13.2	8.8	10.9
2	1050	331.5	12.5	15.4	10.3	12.7
3	1050	382.5	14.3	17.6	11.8	14.5
4	1050	510	16.1	19.9	13.3	16.3
5	1050	765	17.9	22.1	14.7	18.1
6	1050	1020	18.4	22.6	15.1	18.6
7	1050	1275	18.8	23.2	15.5	19.0
8	1050	2550	19.7	24.3	16.2	20.0

		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	1890	280.5	8.2	10.1	6.8	8.3
2	1890	331.5	9.6	11.8	7.9	9.7
3	1890	382.5	11.0	13.5	9.0	11.1
4	1890	510	12.3	15.2	10.1	12.5
5	1890	765	13.7	16.9	11.3	13.9
6	1890	1020	14.0	17.3	11.5	14.2
7	1890	1275	14.4	17.7	11.8	14.6
8	1890	2550	15.1	18.6	12.4	15.3

		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	280.5	11.7	14.4	9.6	11.9
2	840	331.5	13.7	16.8	11.2	13.8
3	840	382.5	15.6	19.2	12.8	15.8
4	840	510	17.6	21.6	14.5	17.8
5	840	765	19.5	24.0	16.1	19.8
6	840	1020	20.0	24.6	16.5	20.3
7	840	1275	20.5	25.2	16.9	20.7
8	840	2550	21.5	26.4	17.7	21.7

		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	1680	280.5	8.7	10.7	7.2	8.8
2	1680	331.5	10.2	12.5	8.4	10.3
3	1680	382.5	11.6	14.3	9.6	11.8
4	1680	510	13.1	16.1	10.8	13.2
5	1680	765	14.5	17.9	12.0	14.7
6	1680	1020	14.9	18.3	12.2	15.1
7	1680	1275	15.3	18.8	12.5	15.4
8	1680	2550	16.0	19.7	13.1	16.2

		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	630	280.5	13.1	16.1	10.8	13.3
2	630	331.5	15.3	18.8	12.6	15.5
3	630	382.5	17.5	21.5	14.4	17.7
4	630	510	19.7	24.2	16.2	19.9
5	630	765	21.8	26.9	18.0	22.1
6	630	1020	22.4	27.5	18.4	22.6
7	630	1275	22.9	28.2	18.9	23.2
8	630	2550	24.0	29.6	19.7	24.3

		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	1470	280.5	9.3	11.5	7.7	9.4
2	1470	331.5	10.9	13.4	8.9	11.0
3	1470	382.5	12.4	15.3	10.2	12.6
4	1470	510	14.0	17.2	11.5	14.2
5	1470	765	15.5	19.1	12.8	15.7
6	1470	1020	15.9	19.6	13.1	16.1
7	1470	1275	16.3	20.1	13.4	16.5
8	1470	2550	17.1	21.0	14.1	17.3

		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	420	280.5	15.6	19.2	12.8	15.8
2	420	331.5	18.2	22.4	15.0	18.4
3	420	382.5	20.8	25.6	17.1	21.1
4	420	510	23.4	28.8	19.3	23.7
5	420	765	26.0	32.0	21.4	26.3
6	420	1020	26.7	32.8	21.9	27.0
7	420	1275	27.3	33.6	22.5	27.6
8	420	2550	28.6	35.2	23.5	29.0

		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	1260	280.5	10.1	12.4	8.3	10.2
2	1260	331.5	11.7	14.5	9.7	11.9
3	1260	382.5	13.4	16.5	11.0	13.6
4	1260	510	15.1	18.6	12.4	15.3
5	1260	765	16.8	20.7	13.8	17.0
6	1260	1020	17.2	21.2	14.1	17.4
7	1260	1275	17.6	21.7	14.5	17.8
8	1260	2550	18.5	22.7	15.2	18.7



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 pokrywa ochronna panelu 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

Rolki 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 MANUALNE

Mac Bending, z funkcją gięcia ręcznego, umożliwia gięcie nieciągnięte 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.



PRZECISK 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 255x2100 - 4 ROLKOWA HYDRAULICZNA WALCARKA DO BLACHY

13mm walcowanie wstępne - 16mm walcowanie ,ax.

Wyposażenie standardowe:

- 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 przeciwwziażdzeniowy 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 pokrywa ochronna panelu sterowania

Model	Price	Discount	Net Price
SBM 255x2100 4 Rolls Hydraulic Plate Bending Machine			
Total Net Price (EUR)			



Wyposażenie opcjonalne:

Options	Price (EUR)	Discount	Net Price (EUR)
Podpory boczne			
Podpora centralna			
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



P E R F E K C Y J N E W Y N I K I

Z

MAC BENDING



[illegible]