



ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Wenn Ihr Ziel ist, wichtige Entwicklungen in Qualität, Produktivität, ästhetisch und Sicherheit zu schaffen ist, ist ERMAK CNCHAP Baureihe was Sie suchen.

CNCHAP Baureihe ist entwickelt für Arbeiten mit Vielfalt und wo schnelle Produktion wichtig ist. Synchro-System wird durch Synchronische Zylindern mit Proportional Ventil Technologie gewährleistet, wie bei CNCAP Baureihe. Das bedeutet Biege Winkel mit maximale Präzision. CYBELEC DNC 60 Steuerung wird bei CNCHAP Baureihe verwendet.

Diese Steuerung hat Einfache Bedienung, hohe Kapazität und schnelle Bearbeitung, Lebensdauer und Service Unterstützung auf die ganze Welt für Ihre hohe Bearbeitungs-Performance.

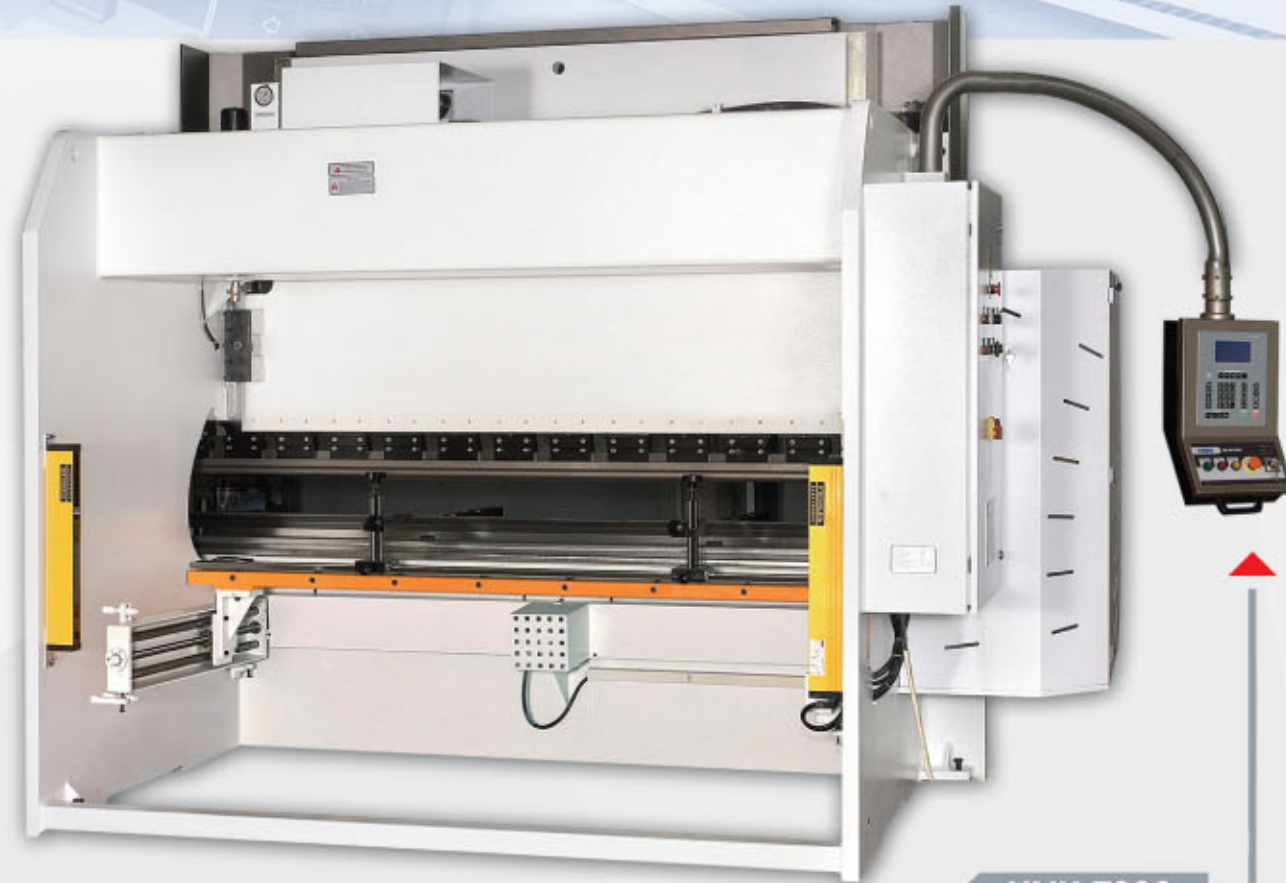
ERMAK
BLECHBEARBEITUNGSMASCHINEN

Gegründet 1965

CYBELEC DNC60 G STEUERUNG

Schritt wiederholung, Sub-Programme und Folge Programmierung, 75 x 130 mm Schwarz-Weiss LCD Graphischer Bildschirm, 240 x 128 pixel automatische kontrast Einstellung, 16 Eingänge (24 oder 32 optional), Seite für Easy cut.

Standard



DNC 60 *standard*

CYBELEC DNC 60 PS Eigenschaften

- Oberwerkzeug und Unterwerkzeug Programmierung (20 Stempel, 30 Matrizen)
- Automatische Umstellung: Inch/mm; US TON / Metric TON; PSx1000 / kg/cm²
- 999 Programmen und 13 Biegung in jeder Programm
- 99 Schritt wiederholung
- Geschwindigkeit, Druckkraft und Parallelität Kontrolle und hoch Empfindliche Positionierung der Oberbalken
- Einstellung der Maschinen Parametern,
- Korrektion von Y1, Y2 und X Achsen Unhabhängig,
- Automatische oder Programmierbare Hinteranschlag Rückzug (RETRACT) Eigenschaft
- Programmierbare Wartezeit unter Druck (bügelein)
- Einstellbare kurz Hub für einzelne Teilen und Biegung oder in normaler Biegeseite
- Einstellbare Geschwindigkeit Änderungspunkt (Mute Point)
- Automatische Bombiereinstellung wird mit Eingabe der Materialart, Materialdicke und nach Druckkraft gerechnet. (mit gesteuerte Motorisierte WILA Bombiereinrichtung)
- Programmierung der Biegereihe und Anordnung für Operation Prozesse
- Warnungsmeldung an der Bildschirm für Umgekehrte Biegung (zurück+ schwingen + drehen)
- Kreis Biegung Qualität durch Ideale Biegezahl und Radius Wunsch Programmierung
- Tastatur mit Membran und LED Warnungslicht
- Sicherungskopie für Material, Werkzeuge und Maschinen Parameters durch RS-232 Anschluss
- Sprachen: Englisch, Deutsch, Französisch, Italienisch, Spanisch, Portugiesisch, Holländisch, Schwedisch, Dänisch, Finnisch, Norwegisch, Türkisch.
- Programmierbare Biege Winkel, Automatische Kalkulation für Biege reihe und für die Abmessungen der benötigte Blech. (Automatische Druck Überprüfung)

ER70 STEUERUNG GENERELLE EIGENSCHAFTEN

- Bedienerfreundliche, CNC Steuerung mit sehr guten Preis und hohe Performance
- 2D Graphische Biege Simulation
- Delem Biege Software
- 2D Graphische Produkt Zeichnung
- 2D Graphische manuelle Kollision Überprüfung
- Automatische Biege Kalkulation nach Innen- oder Außen Abmessungen
- Automatische Kalkulation für X, R Achse Ziel Positionen nach Produkt Abmessungen und nach Biege folge
- Automatische Kalkulation für die Abmessungen der benötigte Blech
- Automatische Y1, Y2 Positionierung nach Winkel
- Automatische Kalkulation für interne Radius
- Bildschirm 10,4" TFT LCD
- Windows CE
- Speicher 64Mb
- Freie Platz für Maschinenbediener 2 Mb (ca. 1000 prorammen)
- 99 Schritt wiederholung
- Y1, Y2, X, R (max. 4 Achsen) AC (0-10 V) oder Servo Achse (±10V)
- Ober- und Unterwerkzeug Speicher 30 St./ 60 St.
- Manuelle Biege Reihe Bestimmung
- Biege Reihe Bestimmung, 2D Graphische Biege Simulation
- USB Backup, für Parametern und Werkstücke
- 2 USB Ports für Übertragung, Tastatur und Mause



ER70 *optional*

OPTIONELLE TECHNISCHE AUSTATTUNGEN

- Offline Programmierung mit Profile-W Software
- Optional Farbe Bildschirm

Vorteile der Cybelec Software :

Alles auf einer Seite: Maschinenbediener kann von einer Seite alle Daten erreichen, um die Biegung zu realisieren.

Einfache Programmierung:

Einfach, logisch und visuell. Maschinenbediener hat für Programmierung direkte feedback.

Information für jedes Werkstück:

Maschinenbediener ruft jedes Mal den Programm der Werkstück. Anhang kann Text oder Graphisch sein.

So gibt es keine Möglichkeit für Fehler...

Parametrische Werkstücke:

Wenn der Produktion nur einfache und gleiche Biegungen nur mit kleine Mass Änderungen betrifft, kann Ihnen der Cybelec „Parametrische Parts“ Eigenschaft mehr helfen. Diese Eigenschaft zeigt nur die Massen, die einzustellen sind. So darf der Maschinenbediener nur die erlaubte Massen ändern.

Werkstücke verlieren ?

Kleine Graphische liste für Werkstücke hilft Ihnen es leicht zu finden.

X Achse Hinteranschlagsystem



standard

2 Achsen Hinteranschlagsystem



optional

LINK 7000

INTERFACE software
convert to PC 1200-
DNC60 product memory.
Punch die transferring
with RS 232

Computer



CYBELEC CYCAD,
DELEM Profile-W
Office Offline Software
Optional

RS 232

Free of charge
CYBACK
standart data
transferring software

Server



Ethernet Network

CNCHAP SYNCHRONISIERTE 3 ACHSEN HYDRAULISCHE ABKANTPRESSE

STANDARD AUSFÜHRUNGEN

- Stabiler Hauptrahmen als Monoblock geschweisste und spannungsfreie Stahlkonstruktion aus hochmoderner Fertigung von ST44 A1 Material
- Cybelec DNC 60PS Steuerung,
- Y1 + Y2 + X Achsen,
- Die Synchronisation von Y1 und Y2 wird durch Linear Encoders mit einer Genauigkeit von $\pm 0,01$ Toleranz werden Elektro-Hydraulik gewährleistet.
- AC Motorisierte Hinteranschlagsystem mit Kugelumlaufspindeln an X Achse
- Hydraulik System mit Original Bosch-Rexroth oder Hoerbiger Proportional Ventil Technologie
- Hohe Genauigkeit Heidenhain – Givi misure Linear Encoders
- Schaltschrank mit Kühlsystem, konstruiert nach CE Normen und Elektrische Komponenten von Siemens
- Automatische Einstellung des Pressdrucks
- Gewünschte Winkel in erster Biegung durch Eingabe von Materialstärke, Materialtyp und Materiallänge erreichen, ohne Probe Biegungen zu machen
- Automatische Reposition des Hinteranschlags für jeden eigenen Schritt des Biegevorgangs
- Darstellung der folgenden Abkantungen
- Automatische Berechnung des Hubes für den gewünschten Biegewinkel
- Kontrolle des Werkzeuges und des Werkstück
- Die Programme können abgespeichert und wieder abgerufen werden
- Gehärtete und geschliffene Standard Segmente (835 mm). Unterwerkzeug hat die Masse 60x60 und 4V Kanäle
- Amada Promecam Typ Oberwerkzeughalterung mit Schnellwechselsystem
- Ergonomische, Benutzerfreundliche, bewegliche Steuerung
- Lichtvorhang hinter der Maschine
- Durch mehreren Punkten genau einstellbare Hinteranschlagsparallelität
- Hinteranschlagsfinger bewegen sich auf den linear gelagerten Führungen mit einer Toleranz von 0,01 mm
- Auflagearme mit T Nute sind mit mm oder inch Linealen bestückt
- Ausladung 400 mm.
- Entspricht Europäische Gemeinschafts- Maschinen Sicherheitsvorschrift und CE Normen

Sick Vordere Lichtschränke



optional

Hintere Lichtsicherheit



standard

Spezielle Zylinder Hub und Werkzeugsystem



optional

Laser Safe Vordere Lichtsicherheit (Fingerschutz)



optional

Manuelle Untertisch Bombierung



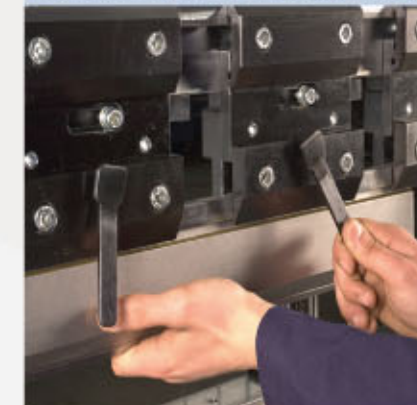
optional

Motorische Untertisch Bombierung



optional

Schnellklemmsystem für Werkzeughalterung



standard

Hydraulische Oberwerkzeughalterung

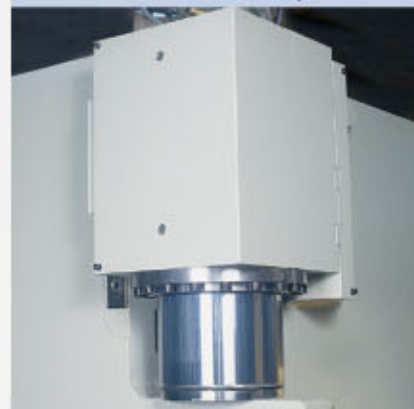


optional

OPTIONALE AUSFÜHRUNGEN

- CYCAD: 2D Zeichnungen von mit DXF und IGES Format zum Cybelec Programm umwandeln
- Manuelle WILA Bombiereinrichtung
- R Achse
- Motorisierte WILA Untertischbombierung mit automatischer Berechnung durch DNC Steuerung nach Druckkraft,
- Lichtvorhang vor der Maschine
- Lichtsicherheit Vorne: mit Laser, Fabrikat LASERSAFE, Fabrikat Fiessler (AKAS LASER), Fabrikat SICK V 4000 (Kamera System)
- Pneumatisches Oberwerkzeug Klemmsystem,
- Hydraulisches Ober- und Unterwerkzeug Klemmsystem
- Bewegliche vordere Auflagearme
- Hydraulische Ölkühler,
- Automatische Schmiersystem für die Schlitten,
- Ausladung (500,600 und 750mm),
- Spezielle Ober- und Unterwerkzeuge (Seite 14),
- Tandem Applikation

Verchromte Kolben und Zylindern



standard

Hoerbiger- Rexroth Hydraulik System



standard

CNC Linear- Maßstabe



standard

Werkzeugschrank



optional