

Spett.le
To

Modena, 24/06/2012

**PRESSA PIEGATRICE IDRAULICA SINCRONIZZATA
LVD Mod PPEB 320/30**

CNC Cadman Assi controllati Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-V-EF - Anno di costruzione 2001

***PRESS BRAKE HYDRAULIC SYNCHRONIZED
LVD Mod PPEB 320/30***

CNC Cadman controlled Axes Y1-Y2-X-R-Z1-Z2-V-EF - Year of Building 2001



CARATTERISTICHE TECNICHE TECHNICAL DETAILS

Forza lavoro / <i>Working Power</i>	kN	3.200
Pressione di lavoro / <i>Working Pressure</i>	Bar	300
Lunghezza di lavoro / <i>Working length</i>	mm	3.050
Distanza tra i montanti / <i>Distance between frames</i>	mm	2.600
Corsa / <i>Ram</i>	mm	300
Distanza Tavolo-Pestone / <i>Distance between Table and upper Beam</i>	mm	570
Incavo / <i>Throat Depth</i>	mm	400
Larghezza della Tavola / <i>Table width</i>	mm	210
Velocità di avvicinamento / <i>Approaching speed</i>	mm/sec	120
Velocità di lavoro / <i>Bending speed</i>	mm/sec	9
Velocità di ritorno / <i>Return speed</i>	mm/sec	130
Motore / <i>Motor</i>	kW	37
Olio / <i>Oil</i>	l	400



Controllo CN su base PC di facile utilizzo

_ Il potente controllo CADMAN® Touch su base PC in ambiente Windows® garantisce operazioni senza errore, offrendo all'operatore una valida assistenza nella programmazione

_ L'esclusivo software per piegatura CADMAN-B 3D consente la programmazione automatica del pezzo e la precisa determinazione del prodotto finito

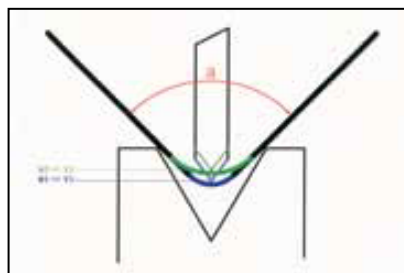
_ Le sequenze di piega vengono determinate automaticamente partendo dal pezzo in 2D disegnato dall'utilizzatore con l'aiuto di un semplice editor grafico

User-friendly PC-based CNC Control

n Powerful CADMAN® Touch PC-based Windows® Control ensures fail-safe operation of the machine while offering the operator considerable assistance in part programming

n Exclusive CADMAN-B 3D bending software allows automatic programming of the part and precise determination of the blank size

n Bending sequences are automatically determined from the user-drawn 2D part created with the simple-to-use graphics editor



**Sistema di misurazione
 Easy-Form® Laser**

_ Sistema brevettato (EP 1 102 032) che consente l'esatta misurazione dell'angolo durante il processo di piega
 _ Un sensore segue la lamiera durante l'operazione di piega e trasmette le informazioni digitali in tempo reale all'unità CN
 _ L'unità CN decodifica le informazioni e in base a queste calcola la regolazione della profondità per ottenere l'angolo corretto in tempo reale- senza interruzioni dell'operazione e quindi senza bloccare il processo produttivo

**Easy-Form®Laser
 Measuring System**

Patented system (EP 1 102 032) allows exact measurement of the angle during the bending Process n Laser sensing mechanism tracks the plate during the bending process and transmits the digital information in real time to the CNC control unit n CNC unit processes the information and subsequently recalculates the depth adjustment to obtain the correct angle in real time – with no process interruption and no loss of production time

Valore dell'Investimento:
Selling price:

€ **da concordare**
 € **to be agreed**

Condizioni di Vendita:
Selling conditions:

Tempi di consegna:
 Delivery time:

Pronta salvo venduto
Ready unless sold

Resa:
 Delivery terms:

Franco
Free on truck

Pagamento:
 Payment:

Prima del ritiro
Before loading

Per ulteriori informazioni
For further information
 Mobile + 39 331 422 4890
 Mail: canova@for-mac.eu

GALLERIA FOTOGRAFICA PHOTO GALLERY

Registro Posteriore a 5 assi dei modelli PPEB - 8
Five-axis backgauge X-R-Z1-Z2-X' on PPEB-8



Easy-Form® Laser – Controllo automatico dell'angolo di piega
 Easy-Form® Laser – Automatic control of bending angle

