

GLB - 16032

DOBRADEIRA SINCRONIZADA CNC



160 tons
3200 mm

DESCRIÇÃO		Unidade Medida/Valor	
Força máxima (Mpa)		kN	1.600
Mesa de trabalho		mm	3.200
Vão livre entre colunas		mm	2.700
Cavas laterais (profundidade)		mm	350
Distância do prensador		mm	200
Abertura máxima em altura		mm	400
Velocidade do prensador	Velocidade de aproximação	mm/s	140
	Velocidade de trabalho	mm/s	10
	Velocidade de retorno	mm/s	120
Capacidade do Tanque de óleo		L	410
Potência motor principal	YSJ1132M-15-B35 (1440 RPM)	kW	15
Painel de controle - CNC	Modelo	ESA 530S	
	Número de eixos	4+1	Y1, Y2, X, R + C.M.
Dimensões	Comprimento x Largura x Altura	mm	3.500 x 1.650 x 2.630
Peso líquido aproximado		Kg	12.000

Descrição da máquina

A prensa dobradeira CNC GLB 16032 de 1600KN, produzida pela Glorystar, é um equipamento de dobra da chapa metálica da elevada precisão e eficiência.

O projeto da estrutura é avançado, com parâmetros e desempenho superiores.

Utilizando o sistema de dobra de última geração desenvolvido por empresas europeias de liderança mundial, que integra sistema hidráulico e fuso de recirculação de esferas com trilho de guias lineares, o desempenho é altamente confiável, com várias matrizes padrão como opcionais.

A dotação compreende uma ampla gama de funções de flexão e software de programação automática, combinando com excelentes funções automáticas de inspeção, proteção e autodiagnóstica. A máquina é dotada de um sistema de compensação hidráulica proporcional para prevenir qualquer deformação.

A prensa dobradeira da série GLB toma o CNC como sistema de controle, comandando a válvula servo proporcional e a válvula de controle de fluxo, com cálculo automático de regulagem da pressão principal e de compensação. Pode processar automaticamente tamanhos e formatos diferentes de peças de trabalho e qualquer perfil de dobra, como também processos especiais, de acordo com os requisitos da programação do processo da conformação da chapa.

Componentes de série

• SISTEMA CNC – ESA S 530 (ITÁLIA) – Software Libellula (opcional)

Configuração: 4+1 eixos (Y1, Y2, X, R + V de compensação mesa)

N.B. O eixo X é regulado manualmente

- 1) Controla 3+1 eixos
- 2) Criação de perfil gráfico 2D com sequenciamento manual (opcional).
- 3) Cálculo de tolerância de dobra.
- 4) Cálculo de pressão – "crowning".
- 5) Ferramentas modulares para cada peça.
- 6) Correção de ângulo e bitola traseira.
- 7) Tele assistência por conexão sem fio com PC ou notebook.
- 8) Porta USB para cartão de memória para transferência de dados ou backup.



• MOTOR DRIVER / SERVO MOTOR YASKAWA (JAPÃO)

- 1) Gabinete de distribuição elétrica para prensa dobradeira CNC.
- 2) Módulo de servo-acionamento.



• GUIAS DE RECIRCULAÇÃO DE ESFERAS HIWIN (TAIWAN)

Dois conjuntos de fuso de recirculação de esfera com trilho de guias lineares de altíssima precisão HIWIN. Atendem plenamente à demanda de precisão sem compensação pelo curso total.

- 1) Fuso de esfera de aço liga com dureza de 58-62 HRC
- 2) Rolamento do trilho de aço liga com dureza de 58-62 HRC



• ENCODER LINEAR HEIDENHAIN (ALEMANHA)

Dois conjuntos de réguas lineares HEIDENHAIN alemães são instalados nos dois lados da máquina, para inspecionar a distância do prensador à mesa de trabalho e garantir a alta precisão (de 0,01 mm).



• SISTEMA HIDR./BOMBA DE ÓLEO REXROTH/BOSCH (ALEMANHA)

Um conjunto completo



Saiba mais: <https://www.youtube.com/watch?v=2Zzbxnj4Rzg>