

PRESSA PIEGATRICE IDRAULICA WARCOM EVOLUTA 25 – 100 8 ASSI



CARATTERISTICHE TECNICHE

Forza massima:	Ton 100
Lunghezza utile:	mm 2.700
Passaggio tra i montanti:	mm 2.300
Profondità incavo:	mm 500
Distanza tra tavola e pestone:	mm 600
Corsa max pestone:	mm 400
Corsa registro asse X:	mm 800
Corsa registro asse R:	mm 250

Potenza motore principale:	kW 15
Avvicinamento:	mm/sec 200
Lavoro:	mm/sec 20
Ritorno:	mm/sec 220
Peso approssimativo:	kg 9.500
Dimensioni di ingombro:	mm 3.600 x 2.200 x 3.100h

Macchina completa di:

- Registro posteriore motorizzato;
- Manuali d'istruzione e dichiarazione CE

Anno di costruzione: 2018

CARATTERISTICHE REGISTRO

Corsa asse X:	mm 800
Velocità asse X:	mm/sec 1.200
Risoluzione meccanica:	+/- 0,05
Corsa registro asse R:	mm 200
Velocità asse R:	mm/sec 500
Risoluzione meccanica:	+/- 0,05
Velocità asse Z:	mm/sec 1.200
Risoluzione meccanica:	+/- 0,1

Lo studio e la progettazione della pressa piegatrice EVOLUTA hanno avuto il fondamentale obiettivo di realizzare una pressa piegatrice innovativa con un'applicazione del processo di piegatura tecnologicamente UNICO.

Le caratteristiche tecniche di EVOLUTA vi renderanno flessibili per soddisfare ogni esigenza di piegatura.

Grazie alla tecnologia FCS (Full Compensation System) a doppia compensazione automatica in "real time", otterrete risultati di piegatura perfetti.

L'evoluzione del gruppo idraulico permette di ottenere elevate prestazioni di movimento del pestone raggiungendo velocità di avvicinamento e di ritorno fino a 240 mm/sec e velocità di piegatura fino a 30 mm/sec. Questa elevata velocità di piegatura è permessa, sempre in rispetto delle normative Europee, grazie a un sistema di sicurezza IRIS by laser safe.

La nuova tecnologia di EVOLUTA vi garantirà un'elevata produttività e qualità nei vostri lavori; l'uniformità, la ripetibilità e la planarità del profilo di lamiera piegato sono assicurate con qualsiasi tipologia di materiale e spessore.

SISTEMI DI GUIDA:

La movimentazione verticale del pestone della EVOLUTA avviene tramite doppie guide temprate e rettificate con cuscinetti a rulli in modo da ridurre al minimo l'attrito dinamico e il rumore dello scorrimento. Raggiunge elevate velocità garantendo alti standard produttivi.

REGISTRO POSTERIORE WM6:

Registro progettato da Warcom di tipo antropomorfo.

E' realizzato con una struttura meccanica molto robusta fissata sui montanti della pressa piegatrice. La trasmissione degli assi X1 e X2 avviene tramite vite a ricircolo di afere a bassa inerzia e rumorosità che permette elevate prestazioni di velocità pur assicurando un'accurata precisione di posizionamento.

La trasmissione degli assi R1, R2, e Z1, Z2 avviene tramite pignone e cremagliera di alta precisione con scorrimento su guide lineari.

In dotazione sono fornite due torrette di riferimento con riscontri intercambiabili.

FCS FULL COMPENSATION SYSTEM:

FCS è il nuovo e rivoluzionario sistema a doppia compensazione automatica in "real time" che garantisce il risultato di una perfetta piega con qualsiasi tipologia di materiale e tipo di laminazione/taglio dello stesso.

Ad oggi tutte le presse piegatrici disponibili nel mercato, offrono sistemi e dispositivi per compensare e correggere variazioni di spessore, per ottenere un angolo di piega costante su tutta la lunghezza e sistemi per rilevare e correggere in automatico l'angolo di piega.

Ciò che mancava è un sistema per compensare anche la possibile flessione della lamiera (deformazione o curvatura ad arco), causata dalla non omogenea composizione del materiale e dalle tensioni residue interne generate durante il processo di laminazione e taglio della lamiera stessa.

Con qualsiasi sistema di compensazione esistente è possibile ottenere un profilo di lamiera piegato con un angolo uniforme su tutta la lunghezza, ma non è possibile garantire che questa lamiera correttamente piegata sia perfettamente piana priva di deformazioni/curvature ad arco.

E' realizzata da numerosi pistoni oleodinamici indipendenti posti sia all'interno del pestone che nella traversa inferiore. Durante la fase di piegatura, una serie di sensori rilevano anche le minime flessioni del pestone e della traversa su l'intera lunghezza della macchina.