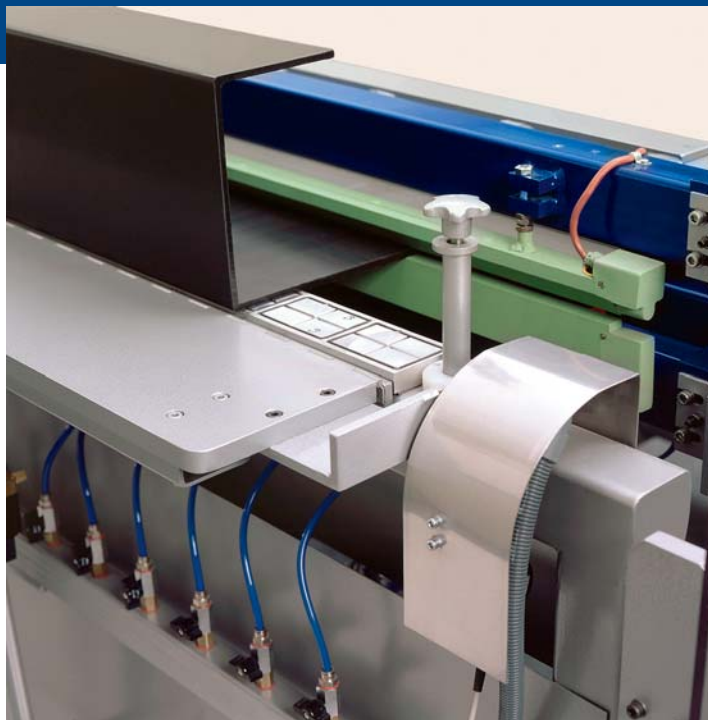


гибочная машина модель ВМ



гибочная машина модель ВМ



деталь ВМ 305, сварка каналов

Как все наши машины машина серии ВМ- также основана на прочной сварной конструкции. Все компоненты станка соответствуют определенным условиям нагрузок для обеспечения высокого качества процесса гибки, который называется также сваркой посредством гибки. Высокие стандарты исполнения станков **WEGENER** - это Ваша гарантия максимальной точности, надежности и долговечности.

Ассортимент продукции серии ВМ состоит из двух групп в зависимости от степени автоматизации. Все модели этой серии имеют стандартную рабочую длину 3 метра. Модульная компоновка машин серии ВМ позволяет подобрать необходимую конфигурацию для индивидуальной формы и длины изделия.

Модель ВМ 305 – это полуавтоматическая машина для обработки пластин с толщиной от 3 до 25 мм. Цифровая измерительная система позиционирования в сочетании с ручным механизированным приводом подачи листов, позволяет легко работать даже с большими заготовками. Разделение в компоновке станка изгибающего устройства и устройства подающего нагревательный элемент позволяет начать термическую обработку следующей линии изгиба детали совместно с циклом формирования (охлаждения) предыдущей линии изгиба. Таким образом, время обработки значительно снижается.

Производство изделий с мелкой геометрией возможно организовать с помощью дополнительного устройства вакуумного зажима заготовки. Датчики системы нагрева и процесса охлаждения в момент изгиба могут контролировать исполнение температурных режимов, для автоматизации процесса гибки, с высокой точностью для выполнения необходимых стандартов качества.

Машина имеет уже в базовой версии СУ Siemens S7 PLC с 5,7" сенсорным экраном. Пользовательский интерфейс основан на



ВМ 305

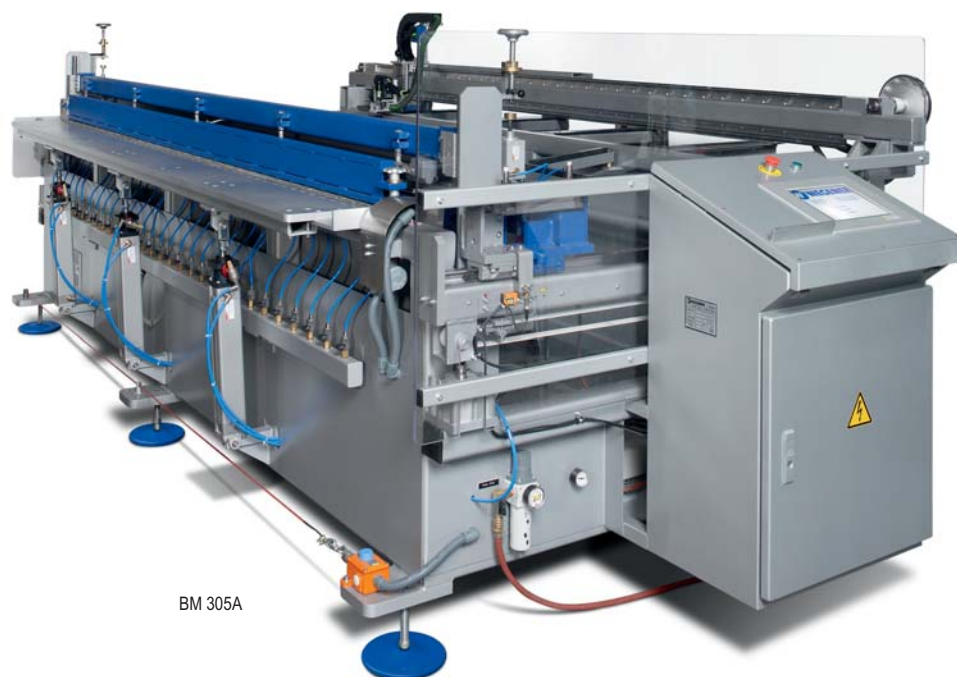
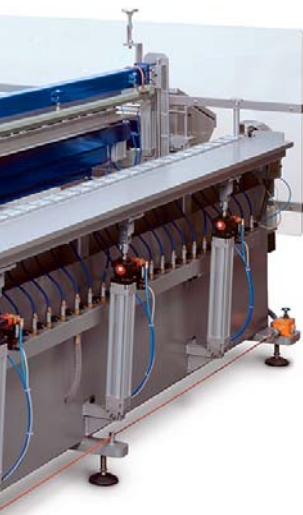
использовании символов и, таким образом не зависит от языка оператора. Дополнительное устройство по фрезерованию для уменьшения времени цикла термообработки.

Возможность регулировки линии сгиба позволяет подобрать необходимые режимы для толщин листов заготовки и формы для каждой партии изделий. Конструкция термоэлемента и устройство его подачи в зону нагрева позволяет обеспечить равномерность процесса гибки даже для тонких листов.

Машина модели ВМ 305А предлагает все преимущества модели ВМ 305 в сочетании с полной автоматизацией производственного процесса. Контроль за линией изгиба и требуемые исправления, которые должны быть механически скорректированы на ВМ 305, в этой модели задаются через терминал оператора. Так как листы транспортируются отдельным электроприводом, машина может автоматически изготавливать замкнутый профиль с максимум 4-мя гранями без участия оператора.

Даже базовая комплектация машины **WEGENER** серии ВМ 305А имеет современную СУ Siemens S7 с 10" промышленным сенсорным экраном, который обеспечивает отличную цветопередачу и высокую яркость.

СУ позволяет свободное определение пользовательских параметров необходимого изгиба. В дополнение к дополнительному ручному фрезерному устройству к станку серии ВМ 305А можно добавить автоматизированное фрезерное устройство. Процесс фрезерования с таким дополнительным устройством полностью интегрирован в общий полностью автоматизированный технологический процесс.



BM 305A

Технические данные	BM 305 / BM 305A
Длина (мм):	4.300
Ширина (мм):	2.000
Высота (мм):	1.500
Вес (кг):	2.000
Максимальная рабочая ширина (мм):	3.050
Толщина листов (мм):	3 до 25
Минимальный угол:	5°
Максимальный угол:	95°
Минимальные размеры замкнутого профиля:	200x200 мм (имеется ввиду 4-х сторонний профиль с углами 90° с открытой последней гранью). Для сварки замыкающего шва машиной для стыковой сварки WEGENER размеры замкнутого профиля подбирать из Технических данных используемой модели
Минимальная длина отгибаемой грани:	Технически можно получить этот размер кратный 3 толщинам листа. Однако исходя из характеристик обычно используемых материалов мы рекомендуем ориентироваться на размер 10 кратный толщине (в любом случае при проектировании изделий необходимо обязательно учитывать характеристики материала каждого поставщика индивидуально)
Минимальная длина последней грани (от которой можно отгибать):	150 мм (Обусловлено требованиями к качеству сварки, т.е. величинами усилий прижима)
Усилие сварки (при 10 бар, кН):	10
Зона зажима:	1
Электроснабжение:	230 В 3ф. 50/60 Гц
Мощность (кВт):	6,5
Давление сжатого воздуха (бар):	10,0
Верхний нагревательный элемент, Tmax= 260 °C (Ш x В мм):	35 x 40, 86°
Нижний нагревательный элемент, Tmax= 260 °C (Ш x В мм):	20 x 60, плоский

	ВМ 305	ВМ 305А
ЧПУ		
CY Siemens SPS 5,7" Пользовательский интерфейс символьный/ буквенный	X	
CY Siemens S7 10" Промышленный сенсорный экран с отображением информации каждого этапа технологического процесса		X
Особенности		
● Оптимизированный верхний нагревательный элемент PE-HD и PP	X	X
● Нижний нагревательный элемент	X	X
● Цифровой датчик и специальная система торможения для быстрого и точного позиционирования	X	
● Механизированная подача листа	X	
● Регулируемы ход верхнего нагревательного элемента	X	X
● Контроль времени и угла с помощью ЧПУ	X	X
● Прижимная балка с фиксаторами для крепления листов	X	X
● плавная регулировка угла изгиба от 5 ° до 95 °	X	
● Механическая самокоррекция линии изгиба, приспосабливается к различной толщине пластины	X	
● Лакокрасочное покрытие: синие/серое	X	X
Стандартная , полностью автоматическая машина ВМ 305А		
Стандартные функции, такие как ВМ 305 (см. выше), плюс		X
● Микропроцессорный контроллер двигателя подачи для автоматического режима работы на изгиб, в том числе: <ul style="list-style-type: none"> – Электронная регулировка угла изгиба – Электронный контроль линии изгиба – Электронная коррекция линии изгиба – Программирование изгибов (не более 4) – Двигатель подачи листов 		
Опции		
Вакуумное зажимное устройство, (максимальная толщина листа 10 мм)	X	X
Устройство фрезерования для снижения времени предварительного нагрева(ручное управление)	X	X
Автоматически управляемое ЧПУ устройство фрезерования для снижения времени предварительного нагрева (вызывает небольшое изменение минимальных размеров изделий) Данная операция автоматически выполняется в нужном месте технологического цикла обработки изделия		X
мобильная система удаления стружки (для работы устройства фрезерования) Поток воздуха: 430 м ³ /ч Контейнер для стружки: 50 л	X	X
Поддерживающее устройство при изгибе	X	X
Термоэлемент 20 x 60 мм, для работы с такими материалами как: PVC, PC, ABS, PMMA	X	X
Контактный v-образный нагревательный элемент ≠ 90°, например для углов 45° или 60°	X	X
Дополнение программного обеспечения параметрами для изгиба граней длиной > 1м		X
Специальное электропитание	X	X
Специальное лакокрасочное покрытие	X	X