



### **PBT 25 PC 300 - urządzenie do gięcia i formowania profili**

3 rolki napędowe, max moment obrotowy 1600 Nm, sterownik PC 50: zakres regulacji 3 prędkości bezstopniowo, zakres ruchu rolki formującej (docisk w osi X): 265 mm; max moc 27 t; 3 prędkości gięcia; prędkość środkowej rolki regulowana bezstopniowo, sterowana optymalnie w trybie automatycznym, sterowana poprzez 2 elektrozawory.

Dokładność pozycjonowania w osi X: 0,01 mm.

Średnica trzpieni mocowania rolek: 105 mm

Zakres rozstawu rolek przednich: 200-1000 mm

Napęd hydrauliczny docisku (oś X): 3 kW

Napędy elektryczne rolek 3x1,1 kW

Napięcie zasilania 400 V, 16 A

Dł x szer.x wys.: 1.480 x 1.200 x 1.365 mm

Waga: 1.100 kg

Rolki napędzane w sposób ciągły z prędkością 1-16 obr./min. Ustawienie położenia rolki osi X (docisk) – dowolnie zmienne; sterowanie reguluje położenie rolki dociskowej (X) automatycznie; rozdzielczość wskaźnika położenia rolki osi X=0,01 mm; układ sterowania doregulowuje położenie rolki w osi X automatycznie bez obawy o przeciążenie urządzenia;

## UKŁAD STEROWANIA PC 300



Układ sterowania CNC umożliwiający uruchomienie programu gięcia z panelu operatora, nie wymagający praktycznie specjalnie zaawansowanej wiedzy o programowaniu. Poprzez zastosowanie specjalnego monitora ze sterowaniem dotykowym (15" TFT na podczerwień) możliwe jest gięcie szerokiego zakresu profili bez żadnych ograniczeń. Po wprowadzeniu żądanych parametrów (promień gięcia, kąt gięcia) urządzenie generuje program gięcia automatycznie. Różne promienie mogą być gięte w jednym lub więcej przejściach z zastosowaniem ciągłego doregulowania gięcia i z uwzględnieniem odkształceń dzięki ciągłej regulacji pozycji osi rolek.

Panel operatora to monitor dotykowy (załączanie wszystkich funkcji poprzez promienie podczerwone) Touch Screen 15" Infra-Red (podczerwień).

Różne promienie mogą być gięte w jednym lub więcej przejściach z płynną transformacją giętego profilu dzięki ciągłej regulacji położenia rolki dociskowej X. Po wprowadzeniu zadanego kąta gięcia oraz promienia program gięcia zostaje zbudowany automatycznie. Czas gięcia jest zredukowany do minimum.

System sterowania oparty jest na Microsoft Windows Embedded XP. Umożliwia podłączenie do zakładowej sieci komputerowej i dostęp do danych wielu użytkowników. Programy mogą być tworzone, poprawiane, archiwizowane w biurze konstrukcyjnym. Zbiory mogą być przechowywane w formacie PDF w celu zapewnienia łatwego dostępu i przesyłu. Format PDF umożliwia przechowywanie informacji o profilach, rysunków, itp.

Programowanie panelu PC nie wymaga żadnego specjalnego szkolenia i umiejętności. Okno pomocy jest dostępne na każdym poziomie. Sterownik PC 300 jest łatwy do skonfigurowania i adaptacji do indywidualnych potrzeb użytkownika czy przy pracy w sieci lub bez, czy to z dodatkowymi suportami wersji 3D, czy też z lub bez urządzenia do gięcia trzpieniowego.

Programy (dla różnych profili i kształtów gięcia) mogą być zapisane i wywoływane z pamięci wewnętrznej w sterowniku lub na pamięci przenośnej typu Pen Drive. Znakomicie skraca to czas przy częstych zmianach profilu produkcji.