

Catálogo Plegadoras Feysama Modelo LLCE

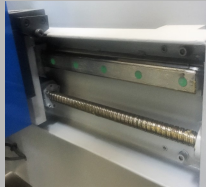
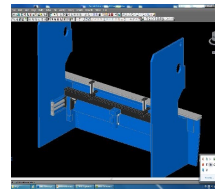


DOTACION ESTANDAR

- CONTROL NUMERICO ESA -GV S640 Táctil , programación digita en grados , gráficos 2D y color, USB. (Y1-Y2-X-R-V) pantalla de 15"
- Software para diseño de piezas en 2D para ordenador de oficina.
- Compensación de flexiones hidráulica en la mesa (V) gestionada por el CNC.
- Anclaje rápido de punzones.
- Soporte frontal desplazable con patín guía y regulable en altura.
- Tope trasero mecanizado con eje 'R' con servomotor y eje 'Z' manual desplazable por patín guía.
- Tope trasero eje 'X' accionado por servomotor y con husillo de bolas y patín guía.
- Cuello de cisne de 400mm.
- Punzón pata de cabra.
- Matriz multiboca con autocentrage de 60mm.
- Laser de seguridad frontal modulo 4.
- Retroceso de la trancha automático y controlado por C.N.C.
- Conjunto hidráulico alemán Bosch Rexroth con redundancia y normativa de CE.
- Conjunto eléctrico Omron con redundancia y normativa de CE.
- Normativa CE 12622 certificada por BUREAU VERITAS:



Diseño propio de nuestras plegadoras especialmente orientado a la posibilidad de ajustar fácilmente cualquier componente de la máquina, sin la necesidad de grandes conocimientos de mecánica o de un técnico cualificado. **No vendemos máquinas nuevas que diseñan otros.**



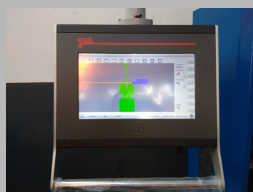
Tope trasero desplazado mediante servomotor por husillo de bolas que proporciona rapidez (**15000mm/min**) y precisión. Las torretas(3) del tope trasero se desplazan mediante **doble patín** guía y son regulables tanto a lo alto (eje R) (servo) como a lo ancho (Z1-Z2) manualmente.

Los soportes frontales son de fácil ajuste y se pueden desplazar a todo el largo de la máquina con un patín guía y regulables en altura.



Cuñas para el cambio rápido de punzones

Bloques hidráulicos **Rexroth / Atos** (6) no solo redundados (doble circuito de seguridad) si no también **monitorizados** (vigilados) **tal como obliga la norma** para plegadoras UNE-EN-12622 +A1 de 2013. El laser de seguridad (7) consta de 5 haces de luz, siendo superior a lo mínimo requerido. Las emergencias, el pedal de bajada, las fotocélulas, las válvulas, las rejillas laterales y los selectores de velocidad son monitorizados por un PLC de seguridad Omron, PLe (antigua categoría 4) que garantiza una vida correcta por al menos 10 años.



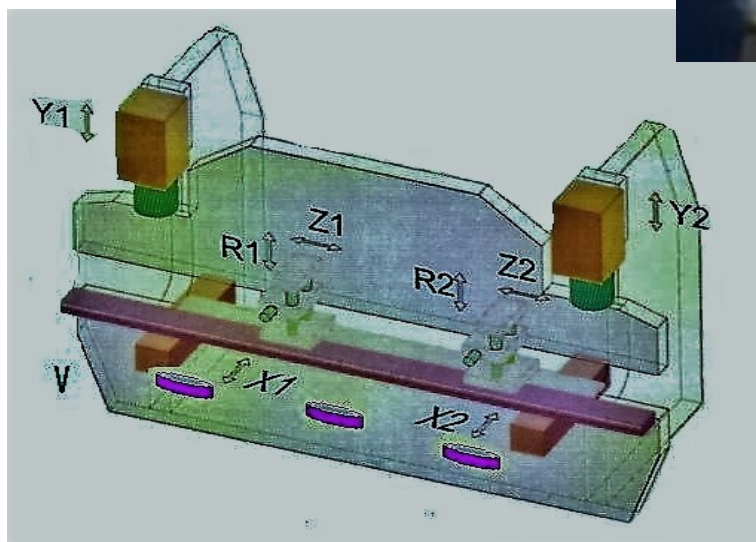
Control Numérico (C. N.C) ESA GV S-630 táctil con programación gráfica de plegados en 2 D y también software para PC de oficina incluido.

Compensación de flexiones hidráulica en la mesa gestionada por el CNC.





Modelo	Tn	Longitud de plegado (mm)	Distancia entre columnas (mm)	Apertura de la trancha (mm)	Escote (mm)	Carrera de los pistones (mm)	Altura de la mesa (mm)	Motor principal (KW)	Longitud tope trasero (mm)	Velocidad tope trasero (mm/s)	Velocidad rápida (mm/s)	Velocidad lenta (mm/s)	Velocidad de retorno (mm/s)	Longitud (mm)	Anchura (mm)	Alto (mm)	Peso (kg)
40x2000	40	2000	1500	350	320	150	750	5.5	500	200	130	10	130	2500	1450	2000	3550
80x3200	80	3200	2700	400	400	150	800	7.5	500	200	120	10	120	3700	1600	2600	7500
135x3200	125	3200	2700	450	400	200	900	11	500	200	120	10	120	3700	1700	2700	9500
135x4000	125	4000	3500	450	400	200	900	11	500	200	120	10	120	4500	1700	2800	10500
170x3200	160	3200	2700	450	400	200	900	11	500	200	120	10	120	3700	1700	2700	10500
170x4000	160	4000	3500	450	400	200	900	11	500	200	120	10	120	4500	1700	2800	12000
200x3200	200	3200	2700	450	400	200	900	15	500	200	100	10	100	3700	1700	2800	12000
200x4000	200	4000	3500	450	400	200	900	15	500	200	100	10	100	4500	1700	2900	13000
260x3200	250	3200	2700	450	400	200	900	15	500	200	100	10	100	3700	1800	2800	15000
260x4000	250	4000	3500	450	400	200	900	15	500	200	100	10	100	4500	1800	2900	17000
300x3200	300	3200	2700	420	400	200	920	22	500	200	100	10	100	3700	2100	3000	17000
300x4000	300	4000	3500	420	400	200	920	22	500	200	100	10	100	4500	2100	3000	19000
400x4000	400	4000	3100	520	400	300	800	30	500	200	50	9	50	4500	2500	3500	28000
400x5000	400	5000	4100	520	400	300	800	30	500	200	50	9	50	5500	2500	3600	32000
400x6000	400	6000	4900	520	400	300	800	30	500	200	90	9	90	6500	2500	3700	36000



Los modelos LLCH tiene 5 ejes estándar de serie:

- Eje (Y1-Y2) de posicionamiento en grados del tablero (permite doblar conos).
- Eje (X) del tope trasero
- Eje (R) del tope trasero elevable.
- Eje (V) d en la mesa de compensación hidráulica.

Todo ello gobernado por el Control numérico ESA GV S-640 Táctil

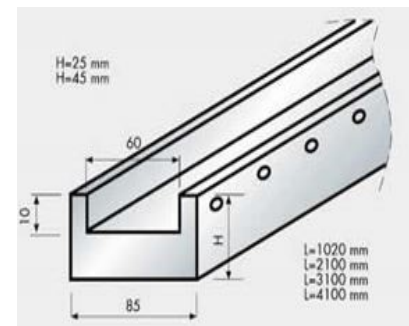
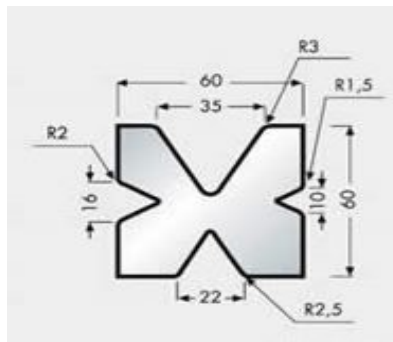
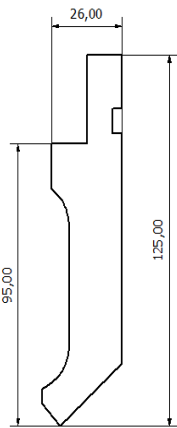
OPCIONALES:

Z1-Z2



— Características estándar de los útiles de plegado —

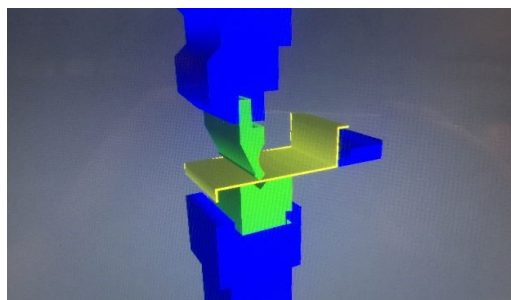
FUERZA NECESARIA EN TONELADAS / METRO DE CHAPA DE 45 KG/MM ²														
Abertura	V (mm)	4	6	10	13	16	20	24	40	60	80	100	120	160
	Radio (R) (mm)	0.7	1.4	1.6	2.2	2.7	3.5	4	6	8	10	15	22	26
	Longitud (L) (mm)	3	4	6	10	9	11	14	20	22	35	64	90	110
Espesor (S)	0.5	5												
	0.75	10	6	4	4									
	1		11	8	6	5								
	1.5			15	12	10								
	2					17	13	11						
	3					38	30	25						
	4							26	18					
	6								60	39	30			
	8									70	52	42		
	10										82	65	55	
	12											94	80	60
	16												140	105



- * Pantalla **táctil 15 pulgadas**
- * **Programación digital 2D** en grados
- * Librería gráfica 2D de punzones, programas y matrices.
- * Corrección de los grados de plegado sencilla y rápida
- * Puerto **USB** para pasar información del o al PC
- * Pantalla gráfica avisa de los giros de la chapa
- * **Cálculo del desarrollo** de la chapa.



- * Cálculo de las toneladas de fuerza necesarias con protección para los útiles.
- * Cálculo automático de la corrección de medida debido al radio de plegado para medidas externas.
- * Medida de apertura después del pliegue regulable.
- * Inicio del movimiento del tope trasero temporizable.
- * Programación de la medida de retráctil.
- * Cálculo automático de la secuencia de plegado.
- * Puesta a cero automática.
- * 4 modos de trabajo (programaciones, manual, semiautomático, automático)
- * Tanto el CNC como el software para PC en idioma español.
- * Modo de ahorro de energía con auto apagado de la máquina



Software para el PC.

Junto con cada máquina adjuntamos un CD con el software del control ESAGV para el PC, que permite realizar las siguientes tareas:

Administrar punzones, matrices y programas.

Mediante un interfaz 2D, podemos mantener, actualizar y modificar nuestras librerías de programas, punzones y piezas fácilmente ya que en todo momento vemos la forma de estas.

Diseño de la pieza a doblar en 2D.

Realizar el diseño de la pieza a doblar es ahora más fácil que nunca con un programa que permite dar tanto longitudes como grados, medidas internas o externas, e incluso en caso de desconocer una medida podemos hacer que el control la calcule.

Todo ello sin desperdiciar ni una chapa ya que además el programa nos proporciona la medida del desarrollo de la chapa para saber a qué medida la hemos de cortar.

Calculo automático del plegado.

Si ha utilizado plegadoras sabrá que el plegado de pequeñas piezas puede ser muy sencillo o depende de la forma de la pieza muy complicado debido a que a medida que damos forma a la pieza esta colisiona con matriz, punzón, mesa, tope... etc. El software incorpora un método de cálculo automático que le solucionará gran parte de estos problemas, calculando automáticamente la secuencia de plegado o requiriendo la modificación de la pieza en otros casos para poder realizarla en la máquina.

Este software también calcula las diferencias en las medidas del tope X para obtener los grados deseados descontando la medida del radio interno del doblez.

Tanto la programación en el CNC como en el PC se realizan de la misma forma, lo que libera al operador de un conocimiento extra para programar en uno u otro.

