

H-BRAKE 175-400T



H-Brake : rapidité, fiabilité, haute qualité et écologie !

De 3100 mm par 175 T jusqu'à 6200 mm pour 400 T

Grâce aux nombreuses spécifications améliorées et aux nouvelles pièces conçues, la plieuse H-Brake assure une production ultra rapide et la fiabilité de la qualité élevée. Cette nouvelle machine SafanDarley offre des possibilités de production écologique unique dans le segment de l'hydraulique lourde : **un bénéfique pour l'environnement et une réduction conséquente de votre facture énergétique**. Comme vous pouvez l'attendre de Safan Darley, la série H-Brake offre en plus un vaste choix en options destinées à optimiser votre processus de production. Derrière le **design élégant** et la jolie finition se cache une **construction très robuste** avec :

- un vaste espace entre les montants latéraux,
- un grand espace de déchargement,
- et une grande admission standard.

Ainsi la machine peut être utilisée de manière optimale sur toute la longueur utile. **Une nouvelle H-Brake étudiée pour des productions efficaces**

- Châssis à construction boulonnée et non soudée
- Éléments de production de la H-Brake standardisés : - châssis de la machine, composants et platelage pour un processus de production optimal
- Double système de guidage du coulisseau supérieur
- Système avec butée arrière

Options

- Système Start/Stop économique en énergie (via un régulateur de la fréquence),
- Différents d'accessoires de pliage commandés par CNC
- Nouveau système de mesure des angles au laser E-Bend L

Outre ces caractéristiques et options efficaces et écologiques, SafanDarley offre également la possibilité d'équiper la H-Brake en fonction du client, permettant d'adapter aussi bien l'admission Q que la butée et col de cygne. L'innovation unique de la presse plieuse H-Brake est la **butée arrière modulaire**. Grâce à ce système, cette Safan Darley offre en une grande flexibilité et une modularité importante. Selon la conception du modèle de base, vous pourrez en toute simplicité faire évoluer votre butée arrière vers une version supérieure, même après sa mise en service. De nombreuses options nous permettrons de composer la butée arrière idéale pour votre production : de 2 à 9 axes, commandées par CNC, Grâce au montage judicieux de la butée arrière, les produits les plus complexes peuvent être pliés via le CNC qui commande le réglage des doigts. Le **pliage des produits les plus complexes** se fait **sans devoir intervenir à l'arrière de la machine**. Les doigts de butée 3D conçus tout spécialement sont positionnés de telle manière par la commande que le produit est guidés par des appuis latéraux. De cette manière les pièces d'ouvrage complexes peuvent être produites avec précision. D'usine les doigts de butée sont réalisés avec des amortisseurs mécaniques afin de garantir la précision dans le temps.

Equipements standards

- Commande Delem DA 66T 2D ou E-Control EC20
- Commande montée sur un bras pivotant sur le côté droit de la machine
- axes Y1/Y2 pilotés par la CN
- axe X piloté par la CN
- axe R piloté par la CN
- axes Z1 et Z2 manuels
- Adaptateur poinçons Wila NSCL-II Premium avec bridage mécanique, charge max. 250 T/mtr, 300 T/mtr en épaulée, prise de l'outillage par CNC
- Bombage commandé par Wila NSCR-II Premium CNC avec bridage mécanique, prise de l'outillage par CNC, charge max. 300 T/mtr, alignement Tx/Ty

- Set de 2 bras supports avants (300mm)
- Protection par rayons lumineux LazerSafe, type LZS-004 (Delem)
- Écran de sécurité lumineux programmable et intégré (E-Control)
- Pédale avec fonction "Hold To Run"
- Éclairage de l'espace de travail à l'avant et à l'arrière de la machine
- Installation électrique pour le raccordement au réseau 3/N/PE 50 Hz 230/400 VAC
- Machine réalisée conformément à la norme CE en vigueur

Equipements optionnels

Commande numérique :

- EC20
- double écran
- EC30
- EC40

Type de butées arrières

- Axe Z1+Z2 gérées par la CN
- Axe Delta X, gérées par la CN
- Butée arrière 3D

Passage entre table : Q

- 650 mm
- 690 mm

Bras de support

Large choix de différentes tailles , de différentes charges avec plusieurs types de réglages

Système d'outillage

- Wila
- Amada Promecam
- Bridage poinçons/matrice mécanique, **hydraulique (sortie des outils par l'avant)**

Mesureur D'épaisseur

- E-bend S

Mesureur d'angle laser

- E-bend L

Aide au pliage

- E-Mate poids de plaque maximale 30kg.
- E-mate plus poids de plaque maximale 150 kg.
- E-mate 2000 poids de plaque maximale 500 kg.

L'aide au pliage soutient et suit la plaque minutieusement tout au long du processus. La hauteur et la mesure V sont variables et se règlent facilement sur l'aide au pliage.

Stationnement (parking place)

- Stationnement à gauche de la machine

- Stationnement à droite de la machine

Stationnement pour aide au pliage et/ou bras de support. Les aides au pliage et/ou bras de support peuvent être placés à gauche ou à droite en dehors de la machine.

Chargement automatique des outils

Logiciel hors poste Autopol

Programmation 3D off-line en trois étapes 01 Importer et déplier Le logiciel programme automatiquement à partir d'un modèle en 3D un résultat correct, l'ordre de pliage optimal, les positions des butées et la disposition optimale de l'outillage avec un minimum de manipulations. Il existe en plus la possibilité d'adapter à souhait et de manière interactive l'ordre des pliages et les positions des butées. 02 Simulation des pliages Au moyen d'une simulation en 3D, il est possible de simuler et de contrôler la totalité du processus. A l'issue le programme CNC avec tous ses paramètres est généré. Ce logiciel puissant assure la précision du produit dès la première pièce. 03 Production Importer les données via le réseau à partir de la commande et se mettre au travail avec la presse plieuse. Le programme CNC et la simulation des pliages apparaissent sur l'écran inférieur, les autres données comme le dessin, les vidéos, les notes, etc. sur l'écran supérieur (en option).

Caractéristiques techniques



