



## Prasa krawędziowa **EVOLUTION**



### REWOLUCYJNE ROZWIĄZANIE W SEGMENTIE PRAS KRAWĘDZIOWYCH

- oszczędność energii do 95%
- praca układu hydraulicznego w czasie gięcia **STAND BY MODE**
- maksymalne prędkości belki gnącej
- zwiększony skok roboczy
- zwiększony prześwit
- zwiększona droga zderzaka w osi X, R
- zwiększone prędkości przesuwu osi zderzaka
- zwiększona odległość między kolumnami

- minimalne zużycie energii (system **STAND BY MODE**)
- cicha praca układu hydraulicznego
- niezależne zawory **SERVO AC** sterujące pracą siłowników Y1, Y2
- niezależne zbiorniki oleju dla siłowników – minimalna ilość oleju w układzie
- czteroosiowe sterowanie numerycznie Y1, Y2, X, R
- sterownik ER90 z dotykowym pulpitem i wizualizacją 3D
- system **WILA CNC**
- laserowe zabezpieczenie dłoni operatora w osi gięcia **AKAS**
- kurtyna świetlna za urządzeniem **SICK**
- programowalny zderzak sterowany numerycznie (X=800, R=250 mm)
- serwonapędy w osiach zderzaka
- narzędzia górne i dolne na całej szerokości roboczej
- system mocowania narzędzi AMADA PROMECAM
- ramiona podporowe w systemie SLIDING
- zmiana położenia palców zderzaka z przodu maszyny
- wcięcie w korpusie na wysokości kolumn (410 lub 510 mm)

### KONTROLER ER90

- komendy w języku polskim
- programowanie z wizualizacją 3D
- baza materiałowa, graficzna programów i narzędzi
- dotykowy kolorowy wyświetlacz 17" SVGA, klawiatura numeryczna
- system operacyjny Windows, procesor 1,1 GHz
- pamięć operacyjna 512Mb, pamięć wewnętrzna 60GB
- automatyczna kalkulacja skoku, siły gięcia oraz rozwinięcia materiału
- automatyczne tworzenie programu gięcia na podstawie rysunku produktu
- możliwość importowania plików DXF
- system komunikatów ostrzegawczo-informacyjnych np. o kolizji, przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku itp.
- możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków programu
- licznik skoków oraz roboczogodzin, port USB, RS232



## Prasa krawędziowa **SPEED BEND**



### INNOWACYJNE ROZWIĄZANIE DLA DUŻYCH WYDAJNOŚCI

- wysokie prędkości belki gnącej
- zwiększony skok roboczy
- zwiększony prześwit
- zwiększona droga zderzaka w osi X, R
- zwiększona prędkość przesuwu osi zderzaka
- zwiększona odległość między kolumnami

### Doposażenie:

- robotyzacja prasy
- możliwość pracy w układzie TANDEM
- zderzak sterowany w osiach X1, X2, Z1, Z2, R1, R2
- podpory nadążne AP3, AP4
- sterowniki DELEM DA69W 3D lub CYBELEC ModEva 12S, 15S
- oprogramowanie CAD-CAM
- hydrauliczny system CROWNING
- laserowy system pomiaru kąta
- specjalistyczne systemy mocowania narzędzi: hydrauliczne, pneumatyczne, ROL1, ROL5
- centralny automatyczny system smarowania
- narzędzia górne i dolne na całej szerokości roboczej
- system mocowania narzędzi AMADA PROMECAM
- ramiona podporowe w systemie SLIDING
- zmiana położenia palców zderzaka z przodu maszyny
- wcięcie w korpusie na wysokości kolumn (410 lub 510 mm)

### KONTROLER DELEM DA 66T

- pulpitem dotykowy
- komendy w języku polskim
- programowanie 2D z wizualizacją 3D
- baza materiałowa, graficzna programów i narzędzi
- podgląd programu gięcia 3D
- dotykowy, kolorowy wyświetlacz IR TOUCH
- system operacyjny Windows, procesor 200 MHz
- pamięć operacyjna 256Mb, max liczba programów: 9999 (25 kroków max)
- automatyczna kalkulacja skoku, siły gięcia oraz rozwinięcia materiału
- automatyczne tworzenie programu gięcia na podstawie wprowadzonego rysunku produktu 2D
- wizualizacja procesu gięcia 3D na ekranie z komunikatami ostrzegawczymi o kolizji
- system komunikatów ostrzegawczo-informacyjnych np. o kolizji, przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku itp.
- możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków programu
- możliwość ręcznego sterowania poszczególnymi osiami zderzaka – pokrętko nawigacyjne
- licznik skoków oraz roboczogodzin, port USB



## Prasa krawędziowa **POWER BEND/POWER BEND PRO**



### POWER BEND PRO – DOSKONAŁA RELACJA CENY DO JAKOŚCI MASZyny I MOŻLIWOŚCI ROBOCZYCH

- wysokie prędkości belki gnącej
- zwiększony skok roboczy
- zwiększony prześwit
- zwiększona droga zderzaka w osi X, R
- zwiększona odległość między kolumnami

### Doposażenie:

- trzyosiowe sterowanie numerycznie Y1, Y2, X
- proporcjonalne zawory sterujące pracą siłowników sprzężone z liniami pomiarowymi
- sterownik CNC
- system **WILA manual**
- laserowe zabezpieczenie dłoni operatora w osi gięcia **AKAS**
- kurtyna świetlna za urządzeniem **SICK**
- programowalny zderzak sterowany numerycznie X=800
- falowniki w osiach zderzaka
- narzędzia górne i dolne na całej szerokości roboczej
- system mocowania narzędzi AMADA PROMECAM
- ramiona podporowe w systemie SLIDING lub T-SLOT
- przesuwne palce zderzaka
- wcięcie w korpusie na wysokości kolumn

### KONTROLER DELEM ER70

- komendy w języku polskim
- programowanie z wizualizacją 2D
- lista narzędzi i programów z możliwością podglądu graficznego
- baza materiałowa
- system operacyjny Windows
- pamięć operacyjna 64Mb, maksymalna liczba programów: 1000
- automatyczna kalkulacja skoku, siły gięcia oraz rozwinięcia materiału
- tworzenie programu gięcia przez operatora na podstawie wprowadzonego rysunku produktu 2D
- wizualizacja procesu gięcia 2D na ekranie z podglądem kolizji
- system komunikatów ostrzegawczych (np. o przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku narzędzi)
- możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków programu
- możliwość ręcznego sterowania poszczególnymi osiami zderzaka
- licznik skoków oraz roboczogodzin, port USB



## Prasa krawędziowa **ECO BEND**



### ECO BEND – DOSKONAŁA RELACJA CENY DO JAKOŚCI MASZyny

- trzyosiowe sterowanie numerycznie Y1, Y2, X
- proporcjonalne zawory sterujące pracą siłowników sprzężone z liniami pomiarowymi
- sterownik CNC
- zabezpieczenie dłoni operatora **SICK**
- kurtyna świetlna za urządzeniem **SICK**
- programowalny zderzak sterowany numerycznie X=500
- zderzak napędzany falownikiem
- narzędzia górne i dolne na całej szerokości roboczej
- system mocowania narzędzi AMADA PROMECAM
- ramiona podporowe mocowane do korpusu
- przesuwne palce zderzaka
- wcięcie w korpusie na wysokości kolumn

### Doposażenie:

- sterowniki DELEM ER70 z wizualizacją procesu gięcia 2D
- oprogramowanie PC
- system WILA manual lub CNC
- chłodnica lub nagrzewnica oleju



### KONTROLER CYBELEC DNC 600

- programowanie kąta gięcia i pozycji zderzaka
- lista narzędzi i programów, baza materiałowa
- automatyczna kalkulacja skoku, siły gięcia
- tworzenie programu gięcia przez operatora na podstawie gabarytów elementu giętego
- informacja o przekroczeniu maksymalnych parametrów
- możliwość ręcznego sterowania zderzakiem
- licznik roboczogodzin

[www.ekomet.biz](http://www.ekomet.biz)

[www.ermak.pl](http://www.ermak.pl)

[www.ekomet.biz](http://www.ekomet.biz)

[www.ermak.pl](http://www.ermak.pl)

[www.ekomet.biz](http://www.ekomet.biz)

[www.ermak.pl](http://www.ermak.pl)

[www.ekomet.biz](http://www.ekomet.biz)

[www.ermak.pl](http://www.ermak.pl)

