

Manual de Usuario y especificaciones Hydraulic Press Brake **BESSEL 30T-1600**

Controlador de la prensa plegadora:

1. El controlador de la prensa plegadora utiliza un sistema de control numérico para manejar la máquina. Un ordenador integrado sigue un programa, mide posiciones y activa actuadores para posicionar la herramienta con precisión.

Estructura de la prensa plegadora:

1. El cilindro de la plegadora, hecho de acero sólido, está conectado a los cilindros hidráulicos izquierdo y derecho, y se mueve hacia arriba y abajo por energía hidráulica.

2. Para un posicionamiento preciso, las reglas de rejilla en ambos lados del cilindro envían información al controlador NC, que ajusta la posición y asegura la sincronización.

3. El carnero, que incluye un cilindro hidráulico y un tope mecánico, se acciona por presión hidráulica para mover el ariete hacia arriba y abajo, con ajustes finos controlados por el sistema de control numérico.

Mesa de trabajo de la plegadora

1. La posición de los topes mecánicos se ajusta con un motor y se controla mediante el controlador CNC.

2. El tope trasero se mueve hacia adelante y atrás con un motor, y el controlador CNC ajusta su distancia con precisión de 0,01 mm.

soporte del freno delantero:

1. Fija los brazos de soporte delanteros de la plegadora a la ranura en T o a la guía lineal en la parte delantera de la máquina.

2. Ajusta manualmente la garra de posición trasera según sea necesario.

3. Los brazos de soporte frontal son opcionales y se utilizan para sostener la plancha durante el prensado y evitar que caiga durante el retorno de la viga superior.

interruptor del pedal del freno:

1. Usa el pedal para controlar el movimiento del punzón superior durante la operación de plegado, elevándolo y bajándolo según sea necesario.

2. En caso de emergencia, presiona el botón de emergencia situado en la parte superior del pedal

Mordazas para prensas plegadoras:

1. Utiliza las pinzas estándar o las herramientas de sujeción rápida para cambiar el punzón superior.

2. Las herramientas de sujeción rápida simplifican y aceleran el proceso de cambio de la matriz del punzón, haciéndolo más cómodo y eficiente.

Protector de la plegadora:

1. Asegúrate de que las cubiertas o paneles protejan la parte trasera y los laterales de la plegadora.

2. La parte delantera, accesible para el operario, debe estar protegida con protecciones fotoeléctricas fijas o un sistema de protección láser.

Nota: Las protecciones fotoeléctricas, montadas en cada extremo de la zona de trabajo, cubren hasta 400 mm de distancia de la máquina, garantizando la seguridad del operario mientras trabaja cerca de la plegadora en funcionamiento.

Manejo del aceite hidráulico

Usa aceite hidráulico con una viscosidad media de 46 mm²/s a 40°C, como el ISO VG46#, para condiciones normales.

Si la máquina operará a temperaturas menores de 5°C por mucho tiempo, utiliza aceite ISO VG32#.

No operes la máquina a temperaturas inferiores a -5°C; detén la máquina y considera instalar un calentador de aceite si es necesario.

La temperatura del aceite no debe superar los 70°C; si es necesario, instala un enfriador de aceite.

Capacidad del depósito de aceite

Modelo	Capacidad del depósito de aceite (l)
--------	--------------------------------------

30T-1600	65
----------	----

Características:

1. Los bastidores principales están contruidos de acero macizo con alivio de tensiones para evitar la distorsión durante el proceso de doblado y bajo cargas continuas extremas.

2. Cilindro hidráulico/mecánico, diseño sincronizado de tope positivo, carrera del cilindro controlada por topes de profundidad de tuerca mecánicos de precisión integrados en cada cilindro.

3. El paralelismo se asegura mediante la estructura de barra de torsión.

Punzón superior compensado de 86° de alta resistencia segmentado y bloque de matriz completo.

4. Sistema de portaherramientas de punzón superior de acción rápida con ajuste tipo cuña.

5. La matriz inferior multi-V ('V') está hecha de un diseño de bloque de matriz sólido de una pieza.

6. Tope trasero de husillo de bolas accionado por potencia con dedos de soporte de calidad.

7. Soportes frontales para hojas que permiten alinear una amplia gama de tamaños de material.

8. Tablas de selección de material para doblado montadas en la viga delantera para facilitar el acceso.

9. Brazos de soporte de chapa frontal.

10. Botones de parada de emergencia ubicados convenientemente en el panel de control y el control de pie.

Accesorios estándar suministrados

- Sistema eléctrico Schneider

El sistema eléctrico Schneider es un sistema eléctrico de alta calidad , Es conocido por su rendimiento robusto, eficiencia energética y larga vida útil.

- Motores

Los motores de marca china famosa son motores eléctricos de alta calidad y rendimiento que se utilizan en una amplia variedad de aplicaciones industriales. Son conocidos por su eficiencia energética, larga vida útil y bajo costo de mantenimiento.

- Sellos Japan Valqua

Los sellos de alta calidad, son conocidos por su resistencia a las fugas, durabilidad y resistencia a la temperatura

Bomba de engranajes Shanghai

La bomba de engranajes Shanghai es una bomba de engranajes de alta eficiencia y conocida por su rendimiento confiable, larga vida útil y bajo costo de mantenimiento.

-Soporte frontal para hojas

-Brazos de soporte frontal

- Tope trasero de carrera larga
- Herramental de punzonado y matriz
- Sistema de lubricación automática

Accesorios adicionales

- Soporte frontal para hojas
- Brazos de soporte frontal
- Tope trasero de carrera larga
- Herramental de punzonado y matriz
- Sistema de lubricación automática
- Sistema de refrigeración

Especificaciones técnicas

Modelo de máquina :30T/1600

Potencia: 220-240 V

Presión normal: 300 KN

Longitud del banco de trabajo:1600 mm

Distancia entre columnas:1050 mm

Profundidad de garganta:200 mm

Carrera del deslizador:80 mm

Potencia del motor principal:4 KW

Altura máxima de cierre:280 mm

Peso de la máquina:1300 kg