

LINEA DE CORTE PARA CONDUCTOS MARCA ENGEL

MOD. AUTOFOLD 516

La línea Autofold mod. 516 ofrece la posibilidad de producir un conducto de sección de 150 mm (que requerirá de nervado longitudinal), conductos con forma de L, con forma de U y chapas a medida. El tiempo para formar una sección completa es aproximadamente 25 seg. Dependiendo del tamaño. La máquina dispone del marcado CE.

Compuesta por:

Ø16 - Ø18 - 1/2"

1.- Devanadoras de carga superior:

Devanadoras de 5000 kg que aceptan diámetros de 19 a 25".

La máquina se entrega con 3 portabobinas incluidas en el precio.

2.-Alimentación, Enderezado y Nervatura:

La banda se introduce en los rodillos de alimentación que tienen la capacidad de empujar las 5 tons.

En los rodillos de avance la banda es introducida directamente a un juego de rodillos que están diseñados para quitar la forma de la bobina.

En los rodillos de enderezado el material avanza a los rodillos de nervatura. Estos rodillos pueden activarse o desactivarse según la necesidad.

El alimentador, enderezador y los rodillos de nervado están accionados mediante engranes que aseguran años libres de mantenimiento.

Un volante montado en el lateral de la máquina ajusta el enderezado y los rodillos de nervado.

El volante está sujeto a un eje que atraviesa la máquina y ajusta la profundidad del rodillos mediante engranes.

3.-Punzonado:

Dos grupos de punzonado montados a cada lado de la máquina.
Las profundidades de los punzones se ajustan automáticamente.
También la junta de introducción puede punzonarse en una o en los dos lados
Existe la posibilidad de inutilizarlos.

4.-Perfilado a ambos lados :

Un sistema dual de perfilado se puede montar entre la estación de punzonado y la plegadora.
A través del PC Autofold seleccionará donde hará el perfilado, si en todas las caras, en la 1ª y 3ª ó en la 2ª y 4ª

PC

El cerebro del Autofold , es su control numérico.

El control permite al operador programar secciones individuales o trabajos enteros.

El control mantendrá la cantidad de material que se utilizará en cada trabajo y el total usado de cada bobina.

Cada vez que la máquina se encienda se llevará a cabo un autochequeo de válvulas, finales de carrera, tensiones y funciones de funcionamiento en general, si se detecta algún problema aparece un mensaje en la pantalla dando aviso.

El control se conecta a la máquina mediante cables, esto permite a la consola estar posicionada en cualquier localización cerca del control donde le aparezca al operador.

Un encoder situado encima de la chapa le da al control la medida para punzonar, doblar, etc..

También se usa para medir el material que ha salido de la bobina.

Siempre dará la medida correcta aunque el material se deslice por aceite o agua.

Sistema Hidráulico:

Un sistema Bosch alimenta la autofold. Va montado debajo de la máquina y requiere sólo tensión.
No lleva ningún elemento neumático.

Plegadora y Cizalla

PITTSBURGH