

Numeryczny System Kontroli Prasy Hydraulicznej, Krawędziowej (opcje)

E200



1. Technologia kontroli konwersji częstotliwości.
 2. Automatyczne pozycjonowanie tylnego zderzaka i górnego suwaka.
 3. Jednokierunkowe umiejscowienie, eliminuje przerwy w napędzie śruby pociągowej.
 4. Możliwość uruchomienia kilku programów jednocześnie, automatyczne obliczanie.
 5. Zapisanie ustawień po wyłączeniu zasilania.
-

MD-20



1. Wsparcie technologii serwokontroli.
 2. Automatyczne pozycjonowanie tylnego zderzaka i górnego suwaka.
 3. Wschodni interfejs obsługi.
 4. Możliwość uruchomienia kilku programów jednocześnie, automatyczne obliczanie.
 5. Automatyczne zwolnienie tylnej zatyczki.
-

DA-41



1. Wsparcie technologii serwokontroli.
 2. 4,7" monochromatyczny wyświetlacz LCD, wybór języka.
 3. Ustawianie parametrów urządzenia, programowalny kąt gięcia.
 4. Pojemność pamięci do 100 programów, 25 kroków na program.
 5. Zapisanie ustawień po wyłączeniu zasilania.
-

DA-51



1. 1,6" monochromatyczny wyświetlacz LCD, wybór języka.
2. Pojemność pamięci: 500 programów z maksymalnie 25 pętlami na program.
3. Programowanie parametrów na jednej stronie, siła gnąca i kompensacja stołu roboczego.
4. Funkcja korekcji kąta, swoboda w ustawieniu parametrów materiału, zachowanie ustawień w pamięci przy awarii zasilania.

DA-65W



1. Wyświetlacz kolorowy LCD (TFT) 10,4", podstawowe aplikacje systemu Windows, funkcje PLC.
2. Grafika 2D CNC, automatyczne obliczanie sekwencji gięcia i wykrywanie kolizji.
3. Wyrównanie siły gięcia i stołu, automatyczne obliczanie, system ostrzegania operatora.
4. Funkcja korekcji kątów, wybór języka, pokrętło ruchome we wszystkich osiach.
5. Tworzenie kopii zapasowej danych, możliwość indywidualnego ustawienia aplikacji.

KV2004



1. 10,2" kolorowy ekran LCD, wizualne przedstawienie wprowadzanych parametrów, wygodny wybór trybów pracy.
2. Automatyczne obliczanie, monitorowanie i diagnoza, szybkie wykrywanie ostatniej sekwencji gięcia, pełniejsza kontrola precyzji.
3. Programowanie z pomocą dwuwymiarowej grafiki, wyświetlanie (rendering) obrabianego materiału może być bezpośrednio i automatycznie obliczany. Zoptymalizowana sekwencja gięcia i detekcja kolizji.
4. Baza danych form może być przedstawiona na dwuwymiarowym rysunku, formy wielowymiarowe, jednostronne, okrągłe, duża liczba funkcji, łatwa w operowaniu.
5. Przedstawienie odległości tylnego zderzaka, pozycję suwaka, odległość otwarcia, automatyczne obliczanie nacisku gięcia, automatyczna kompensacja hydrauliczna dolnego stołu.
6. Można wykonywać gięcie prasowe, gięcie jednostronne, gięcie wielkiego koła i wiele innych.
7. Zgodność z platformą systemową Windows, wyświetlacz wielojęzyczny, możliwość wykonywania kopii zapasowej danych i programowanie działania off-line.