

SEB



Presse piegatrici idrauliche **SEB**

Schiavi 

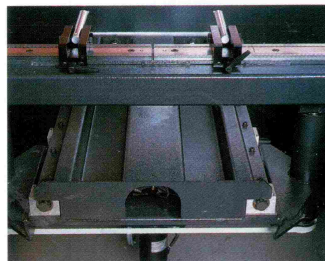
SEB

Semplicità

Precisione

Productività

SEB: Controllo Numerico Video con meccanica a 4 assi di serie su tutti i modelli.



Le presse piegatrici Schiavi SEB, ad asservimento idraulico, rappresentano l'espressione più avanzata della tecnologia moderna nel settore della piegatura della lamiera.

Queste macchine, realizzate per soddisfare le richieste degli utilizzatori, uniscono alla grande semplicità di utilizzo la precisione assoluta nel determinare ed eseguire l'angolo di piegatura.

Ogni operazione è svolta con grande facilità; le lavorazioni possono essere modificate rapidamente con semplici operazioni di comando.

La continuità produttiva e la flessibilità di lavorazione sono assicurate sia dall'asservimento automatizzato di tutte le funzioni, sia dalla affidabilità e robustezza delle presse piegatrici SEB.

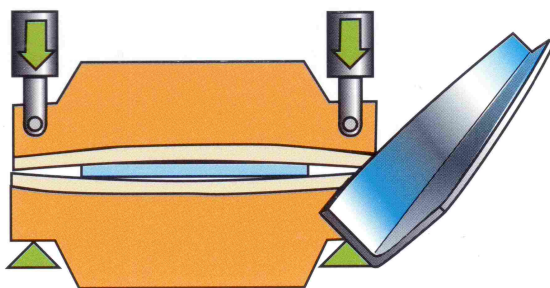


fig. 1

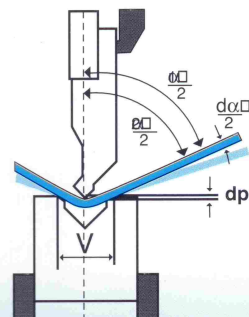
SEB:
Precisione di piegatura.

La precisione di piegatura è legata essenzialmente all'angolo della piegatura stessa, il cui valore deve rimanere costante su tutta la lunghezza.

Infatti, anche la più piccola variazione di penetrazione del punzone nella

matrice, si traduce sempre in una variazione angolare. Quindi, il controllo del parallelismo delle tavole, è il fattore essenziale per il buon risultato di piegatura. Le presse piegatrici tradizionali dispongono, in genere, di un tavolo inferiore a monoblocco, mentre il tavolo superiore lavora spinto da 2 cilindri laterali.

Al momento della piegatura le reazioni fanno flettere i tavoli, superiore e inferiore, in senso opposto (fig 1). Le deformazioni si sommano e quindi l'angolo di piegatura varia su tutta la lunghezza, rendendo così impreciso il risultato finale.



$$d\alpha = \alpha_2 - \alpha_1$$

$$d\alpha = 4dp/v \sin^2 \alpha/2$$

Spessore lamiera 2 mm

$V=16$ e $\alpha = 120^\circ$

$dp = 0,1$ mm

$d\alpha = 1^\circ 14'$

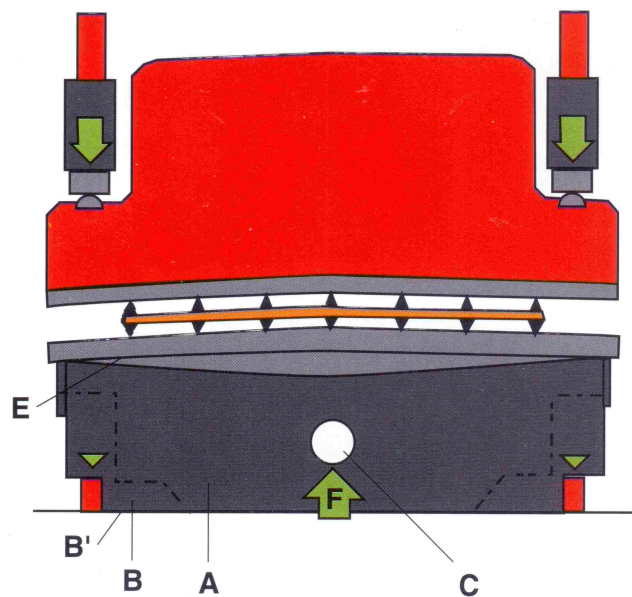


La soluzione **SEB**: il tavolo inferiore composto.

Mantenendo il principio classico dei cilindri laterali che agiscono sul tavolo superiore, è stata progettata e realizzata una struttura completamente innovativa e originale, che corregge ed annulla automaticamente le opposte deformazioni, ottenendo la **FLESSIONE PARALLELA DEI TAVOLI** che conferma il principio esclusivo delle presse piegatrici Schiavi.

- A** - anima centrale
- E** - tavola porta matrice saldata sull'anima centrale
- B e B'** - piastre laterali saldate ai fianchi
- C** - reazione centrale realizzata tramite saldatura in area **C** fra anima centrale **A** e piastre laterali **B e B1**

Al momento della piegatura la forza di reazione (**F**), deforma l'anima centrale (**A**) e il tavolo porta matrice (**E**) parallelamente al tavolo superiore.



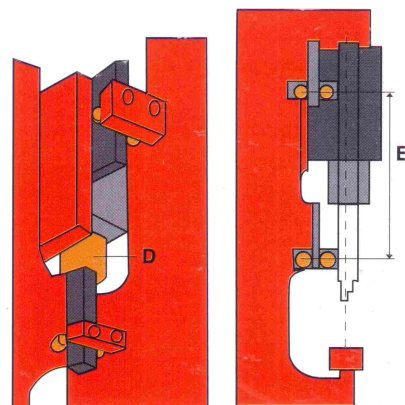
Il vantaggio **SEB**: precisione assoluta.

Le deformazioni dei tavoli, superiore e inferiore, sono dello stesso valore e quindi, la penetrazione del punzone nella matrice, è identica su tutta la lunghezza di piegatura, assicurando così, un angolo di piegatura costante.

Questo concetto è brevettato e con la sua semplicità ed efficacia è quanto di meglio la tecnologia possa oggi esprimere relativamente alle correzioni delle deformazioni dei tavoli.

SEB: Struttura ben progettata per un centraggio rigoroso.

Il tavolo superiore è guidato, da un assieme di 4 coppie di cuscinetti che scorrono su piste in acciaio trattato e rettificato, solidali ai fianchi della macchina. Il centraggio e l'allineamento dei tavoli è garantito dall'elevata distanza (**E**) dei cuscinetti superiori e inferiori.

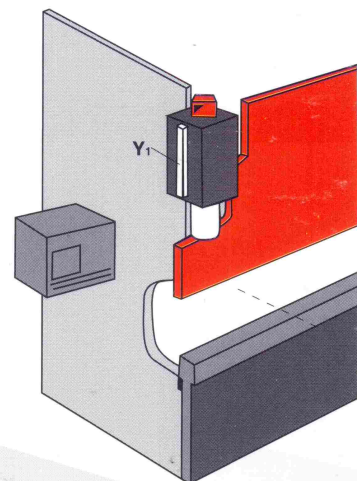


SEB: Qualità di piegatura garantita.

La concezione costruttiva della SEB, consente di ignorare, durante la lavorazione, i fattori che possono incidere negativamente sulla qualità della piegatura.

Un software di controllo unitamente ai due regoli incrementali (**Y1 - Y2**), assicurano il perfetto sincronismo di discesa del tavolo superiore, indipendentemente da:

- Variazione della temperatura dell'olio.
- Diversa flessione delle spalle dovuta a piegatura fuori centro macchina.
- Variazione della lunghezza di piegatura.



Presse idrauliche elettroniche SEB

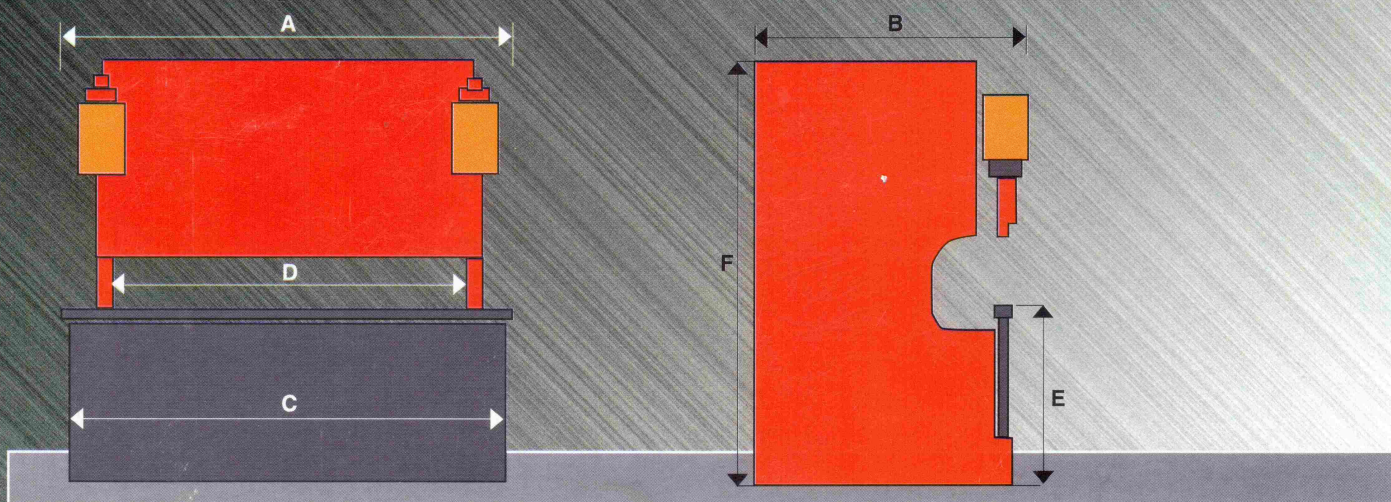
Peyre F&M

Le presse idrauliche elettroniche SEB sono fornite con equipaggiamento comprendente:

- Dispositivo fotoelettronico di protezione.
- Comando a doppio pedale.
- Protezioni a norme CE.
- Attrezzatura standard.

I dati sono indicativi e senza impegno.

Caratteristiche Tecniche		Unità	35/15	35/20	35/25	50/15	50/20	50/25	80/25	80/30	100/25	100/30
Forza nominale		tonn.	35	35	35	50	50	50	80	80	100	100
Lunghezza delle tavole	C	mm	1650	2050	2550	1650	2050	2550	2550	3130	2550	3130
Passaggio fra le spalle	D	mm	1260	1660	2120	1260	1660	2120	2120	2700	2120	2700
Profondità incavo		mm	315	315	315	315	315	315	405	405	405	405
Luce max tra le tavole		mm	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
Corsa max		mm	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
Velocità di avvicinamento		mm/s	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
Velocità di lavoro		mm/s	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
Velocità di risalita		mm/s	96	96	96	96	96	96	96	96	96	96
Lunghezza max (ingombro)	A	mm	2900	3300	3800	2900	3300	3800	3800	4400	3800	4400
Larghezza	B	mm	1400	1400	1400	1400	1400	1400	1700	1700	1700	1700
Altezza	F	mm	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400
Altezza piano lavoro	E	mm	995	995	995	995	995	995	995	995	995	995
Potenza del motore		Kw	3	3	3	4	4	4	5.5	5.5	7.5	7.5
Massa		Kg	3700	4400	5100	3700	4400	5100	5500	6500	5500	6500



Schiavi / Macchine Industriali Spa
LICENZA
MADA

Schiavi 

Via Copernico, 6/8 Casoli di Gariga 29027 Podenzano (Piacenza) Italy
 Tel. ++39 0523 55.07.11 - Fax ++39 0523 52.43.81