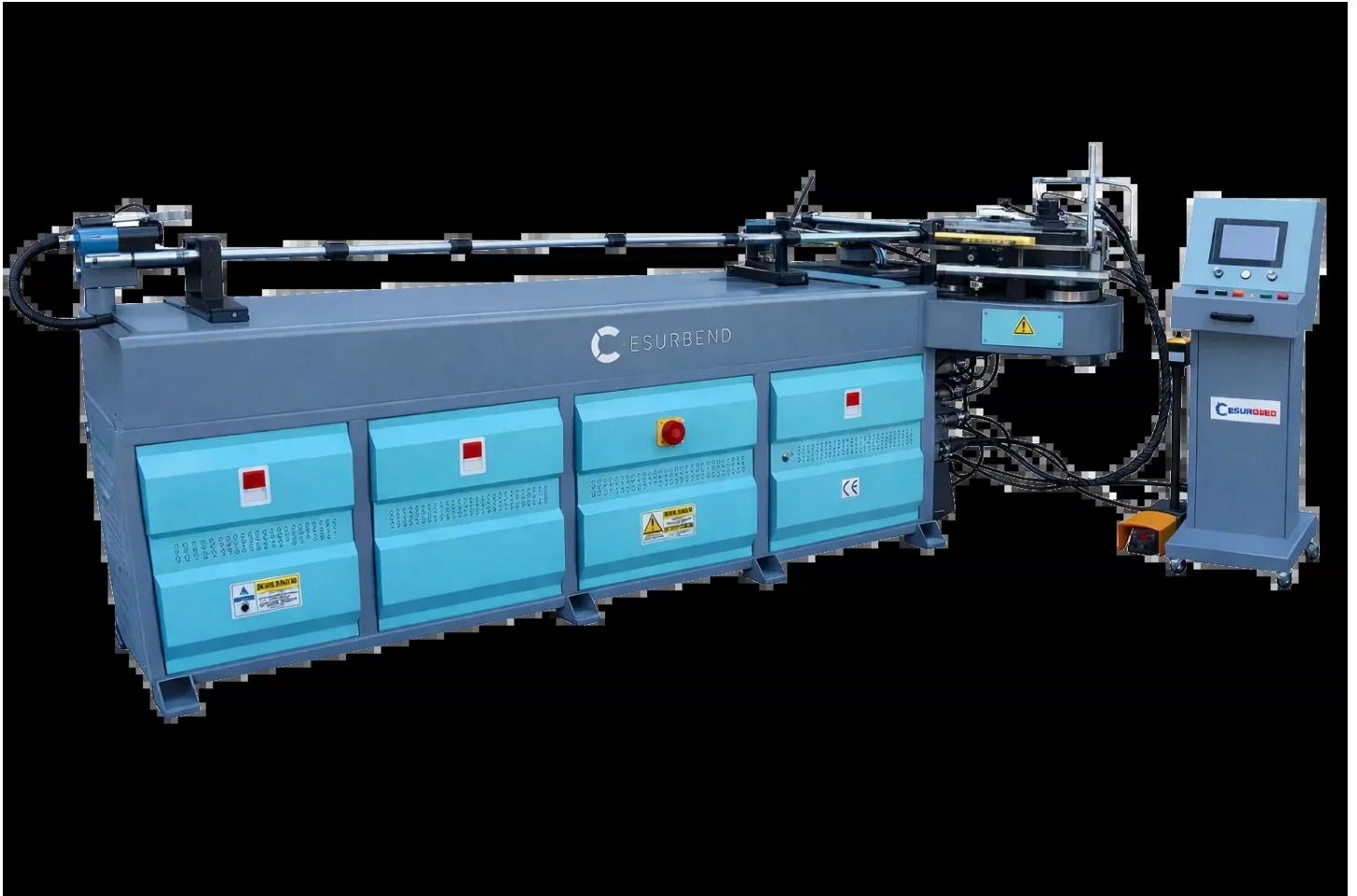




KARTA PRODUKTOWA

GIĘTARKA DO RUR I PROFILI CESURBEND PBNC-65 CNC SERVO TRZPIENIOWA





CESURBEND PBNC-65 – trzpieniowa giętarka CNC Servo do precyzyjnego gięcia rur i profili stalowych o średnicy do 63 mm.

Giętarka trzpieniowa CNC Servo

Giętarka do rur i profili CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Profesjonalna giętarka trzpieniowa CNC Servo do rur stalowych 63 × 3 mm ze sterowaniem OMRON

CESURBEND PBNC-65 to przemysłowa giętarka trzpieniowa CNC Servo przeznaczona do precyzyjnego gięcia rur i profili stalowych. Maszyna sprawdzi się w produkcji seryjnej, zakładach konstrukcyjnych, ślusarniach, branży instalacyjnej oraz przy wykonywaniu detali, w których kluczowa jest powtarzalność i dokładność gięcia.

Model **PBNC-65** umożliwia gięcie rur stalowych do **63 mm** średnicy i ścianki do **3 mm**. Technologia trzpieniowa, hydrauliczny mandrel, hydrauliczny docisk oraz sterowanie CNC/PLC OMRON z kontrolą servo pomagają ograniczyć deformacje materiału i zapewnić wysoką jakość łuków.



KARTA PRODUKTOWA

Rury do 63 × 3 mm, kąt gięcia do 190° i moc gięcia 7,5 kW.

PBNC-65 CNC Servo to zaawansowana giętarka trzpieniowa do produkcji seryjnej, większych średnic rur i powtarzalnych detali stalowych.

Średnica rury **63 mm**

Ścianka **3 mm**

Kąt gięcia **190°**

Moc gięcia **7,5 kW**

Galeria produktu

Zdjęcie giętarki trzpieniowej CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Poniżej pozostawiono jedno zdjęcie maszyny: widok ogólny giętarki CNC Servo.



Widok maszyny CESURBEND PBNC-65 CNC Servo
Charakterystyka

Giętarka trzpieniowa CNC Servo do rur o średnicy do 63 mm

Zakres pracy do 63 mm – maszyna przeznaczona jest do gięcia rur stalowych o średnicy do 63 mm.



KARTA PRODUKTOWA

Grubość ścianki do 3 mm – możliwość pracy z rurami stalowymi w produkcji konstrukcyjnej i seryjnej.

Sterowanie CNC / PLC OMRON – umożliwia precyzyjne ustawianie parametrów i kontrolę procesu gięcia.

Kontrola servo – zwiększa dokładność, powtarzalność i komfort pracy przy produkcji seryjnej.

Technologia trzpieniowa – ogranicza spłaszczenia rur i pomaga zachować wysoką jakość wykonanego łuku.

Hydrauliczny mandrel – wspiera rurę od wewnątrz, zmniejszając ryzyko deformacji podczas gięcia.

Hydrauliczny docisk – stabilizuje materiał podczas gięcia i poprawia powtarzalność detali.

100 programów w pamięci – możliwość zapisu ustawień ułatwia wykonywanie powtarzalnych elementów.

Do 15 gięć w jednym cyklu – maszyna pozwala wykonywać sekwencyjne gięcia według zaprogramowanych ustawień.

Stabilna konstrukcja 1600 kg – duża masa maszyny zwiększa sztywność i stabilność podczas pracy z większymi średnicami rur.

Proces pracy

Jak pracuje giętarka trzpieniowa CNC PBNC-65?

1

Programowanie detalu

Operator ustawia parametry gięcia, zapisuje program i przygotowuje rurę lub profil do obróbki w systemie CNC/PLC.

2

Stabilizacja materiału

Hydrauliczny mandrel, hydrauliczny docisk i system trzpieniowy stabilizują rurę, ograniczając deformacje podczas gięcia.



KARTA PRODUKTOWA

3

Gięcie CNC Servo

Sterowanie CNC/PLC i kontrola servo wspierają dokładne wykonywanie łuków oraz powtarzalnych gięć sekwencyjnych.

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się CESURBEND PBNC-65 CNC Servo?

Produkcja seryjna

- Powtarzalne elementy rurowe.
- Detale stalowe wykonywane według programu.
- Średnie i większe serie produkcyjne.

Konstrukcje i ślusarnie

- Ramy, wsporniki i konstrukcje stalowe.
- Elementy z rur i profili stalowych.
- Balustrady, poręcze i elementy użytkowe.

Detale precyzyjne

- Elementy instalacyjne z rur.
- Łuki wykonywane z wysoką powtarzalnością.
- Produkcja detali wymagających kontroli CNC.

Specyfikacja techniczna

Parametry techniczne giętarki CESURBEND PBNC-65 CNC Servo

Model **CESURBEND PBNC-65**

Typ urządzenia **Giętarka trzpieniowa CNC Servo do rur i profili**

Sterowanie **CNC / PLC OMRON**

Ekran **Dotykowy ekran kolorowy 7" OMRON**

Pamięć programów **Do 100 programów**

Liczba gięć w jednym cyklu **Do 15 gięć sekwencyjnych**

Maksymalna średnica rury **63 mm – stal miękka**

Maksymalna grubość ścianki **3 mm**

Maksymalny kąt gięcia **190°**



KARTA PRODUKTOWA

Maksymalny promień gięcia **250 mm**

Maksymalne ciśnienie hydrauliczne **200 bar**

Prędkość gięcia **7–10 obr./min**

Moc silnika gięcia **7,5 kW**

Moc układu hydraulicznego **4 kW**

Maksymalna długość rury / profilu **3500 mm**

Szerokość maszyny **1450 mm**

Długość maszyny **4250 mm**

Wysokość maszyny **1200 mm**

Masa maszyny **1600 kg**

Wyposażenie / funkcje **Technologia trzpieniowa, hydrauliczny mandrel, hydrauliczny docisk, hydrauliczny system prowadzenia, sterowanie CNC / PLC OMRON, kontrola servo, pamięć programów, sekwencyjne gięcia, wysoka powtarzalność pracy**

Zastosowanie **Gięcie rur i profili stalowych, produkcja seryjna, ślusarnie, konstrukcje stalowe, instalacje, balustrady, detale precyzyjne i elementy metalowe**