

GIĘTARKA DO RUR I PROFILI CESURBEND PBNC-90 CNC SERVO TRZPIENIOWA





CESURBEND PBNC-90 – trzpieniowa giętarka CNC Servo do precyzyjnego gięcia rur i profili stalowych o średnicy do 90 mm.

Giętarka trzpieniowa CNC Servo

Giętarka do rur i profili CESURBEND PBNC-90 CNC Servo

Profesjonalna giętarka trzpieniowa CNC Servo do rur stalowych 90 × 4 mm

CESURBEND PBNC-90 to przemysłowa giętarka trzpieniowa CNC Servo przeznaczona do precyzyjnego gięcia rur i profili stalowych o większej średnicy. Maszyna sprawdzi się w produkcji seryjnej, zakładach konstrukcyjnych, ślusarniach, branży instalacyjnej oraz przy wykonywaniu detali, w których kluczowa jest powtarzalność, stabilność i dokładność procesu gięcia.

Model **PBNC-90** umożliwia gięcie rur stalowych do **90 mm** średnicy i ścianki do **4 mm**. Technologia trzpieniowa, hydrauliczny docisk, system CNC/PLC OMRON oraz kontrola servo pomagają ograniczyć deformację materiału i zapewnić wysoką jakość łuków.

KARTA PRODUKTOWA

Rury do 90 × 4 mm, moc gięcia 15 kW i masa maszyny 2650 kg.

PBNC-90 CNC Servo to przemysłowa giętarka trzpieniowa do większych średnic rur, produkcji seryjnej i powtarzalnej pracy z detalami stalowymi.

Średnica rury **90 mm**

Ścianka **4 mm**

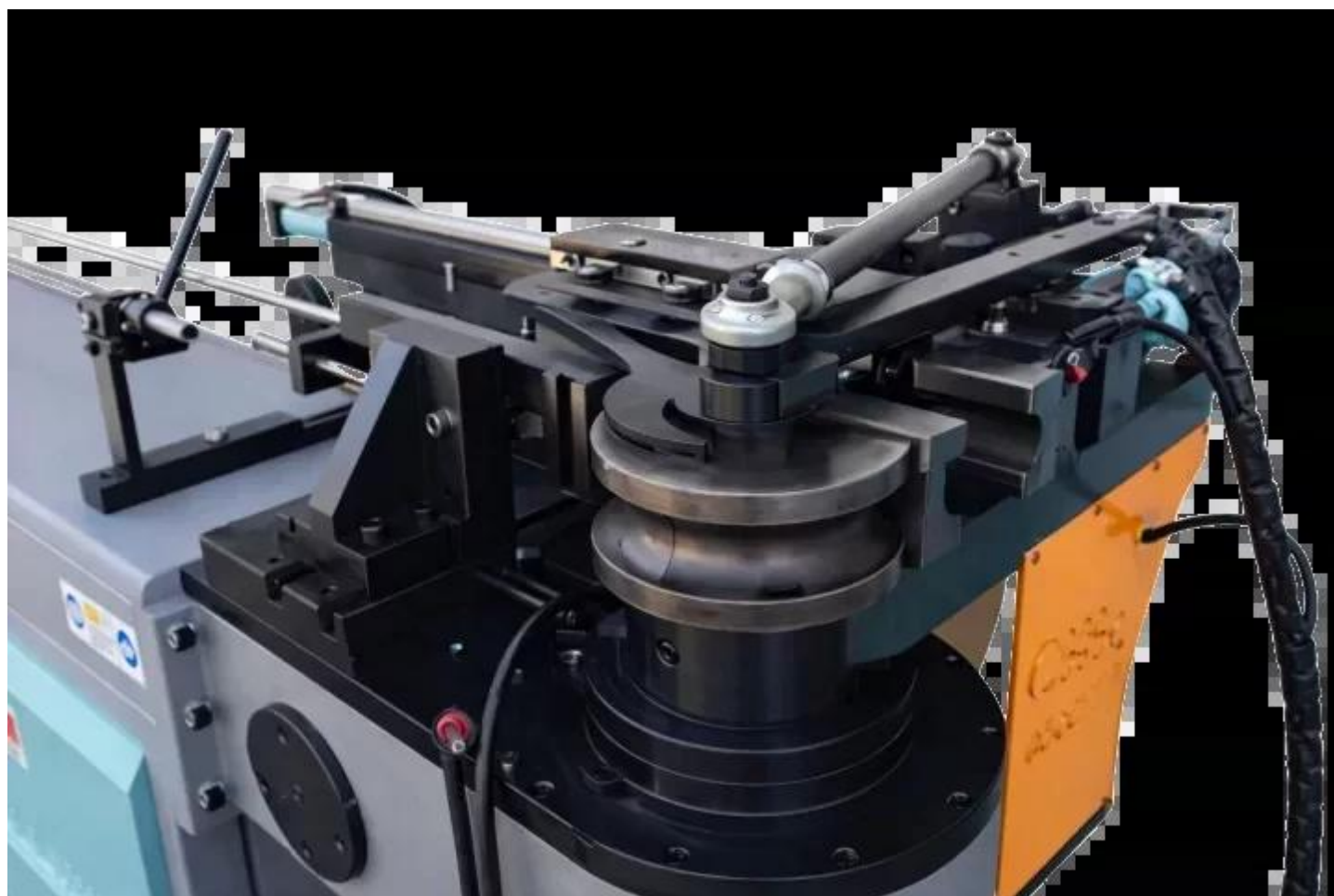
Kąt gięcia **190°**

Moc gięcia **15 kW**

Galeria produktu

Zdjęcie giętarki trzpieniowej CESURBEND PBNC-90 CNC Servo

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



Widok maszyny CESURBEND PBNC-90 CNC Servo

Charakterystyka



KARTA PRODUKTOWA

Giętarka trzpieniowa CNC Servo do rur o średnicy do 90 mm

Zakres pracy do 90 mm – maszyna przeznaczona jest do gięcia rur stalowych o średnicy do 90 mm.

Grubość ścianki do 4 mm – możliwość pracy z solidnymi rurami stalowymi w produkcji konstrukcyjnej i przemysłowej.

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 docisk – stabilizuje materiał podczas gięcia i poprawia powtarzalność detali.

System Direct Drive Gear – zapewnia mocne i stabilne przeniesienie napędu podczas gięcia większych średnic.

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 2650 kg – duża masa maszyny zwiększa sztywność i stabilność podczas pracy z większymi średnicami rur.

Proces pracy

Jak pracuje giętarka trzpieniowa CNC PBNC-90?

1

Programowanie detalu

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



KARTA PRODUKTOWA

CNC/PLC.

2

Stabilizacja materiału

Hydrauliczny docisk i system trzpieniowy stabilizują rurę, ograniczając spłaszczenia oraz deformacje podczas gięcia.

3

Gięcie CNC Servo

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

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się CESURBEND PBNC-90 CNC Servo?

Produkcja seryjna

- Powtarzalne elementy rurowe większej średnicy.
- 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



KARTA PRODUKTOWA

Parametry techniczne giętarki CESURBEND PBNC-90 CNC Servo

Model **CESURBEND PBNC-90**

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 **90 mm – stal miękka**

Maksymalna grubość ścianki **4 mm**

Maksymalny kąt gięcia **190°**

Maksymalny promień gięcia **250 mm**

Maksymalne ciśnienie hydrauliczne **200 bar**

Prędkość gięcia **3–6 obr./min**

Moc silnika gięcia **15 kW**

Moc układu hydraulicznego **5,5 kW**

Maksymalna długość rury / profilu **4000 mm**

Szerokość maszyny **1300 mm**

Długość maszyny **4600 mm**

Wysokość maszyny **1400 mm**

Masa maszyny **2650 kg**

Wyposażenie / funkcje **Technologia trzpieniowa, hydrauliczny docisk, sterowanie CNC / PLC OMRON, kontrola servo, Direct Drive Gear System, 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**