



KARTA PRODUKTOWA

Giętarek trzpieniowa DIGIMA DC 63CNC





Gietarka trzpieniowa CNC

Gietarka trzpieniowa 63CNC

Profesjonalna maszyna CNC do precyzyjnego gięcia rur i profili metalowych

Gietarka trzpieniowa CNC 63CNC to profesjonalna maszyna przeznaczona do precyzyjnego gięcia rur i profili metalowych w produkcji seryjnej oraz jednostkowej. Urządzenie sprawdzi się w branży motoryzacyjnej, meblarskiej, konstrukcyjnej, instalacyjnej oraz przy produkcji elementów ze stali, stali nierdzewnej, aluminium, mosiądzu czy tytanu.

Maszyna umożliwia wykonywanie powtarzalnych gięć o wysokiej dokładności, ogranicza ilość odpadów i poprawia jakość gotowych detali. Sterowanie PLC z ekranem dotykowym pozwala ustawiać parametry pracy, zapisywać programy oraz kontrolować proces gięcia.

Ø63 × 3 Maksymalna zdolność gięcia dla stali miękkiej

R300 Maksymalny promień gięcia

4200 mm Długość przesuwu rury przy pracy z trzpieniem

500 Maksymalna liczba zapisanych programów

63CNC – automatyczne osie X, Y i Z dla powtarzalnego gięcia rur.

Oś podawania X oraz oś obrotu Z są napędzane serwowmotorami, a oś gięcia Y pracuje automatycznie w układzie hydraulicznym, zapewniając siłę i stabilność podczas obróbki.

KARTA PRODUKTOWA

Galeria produktu

6 zdjęć w galerii giętarki 63CNC

Poniżej przygotowano sześć miejsc na zdjęcia z dokumentacji: widok maszyny, wyposażenie, przykłady gięcia, narzędzia, panel sterowania oraz detale robocze.



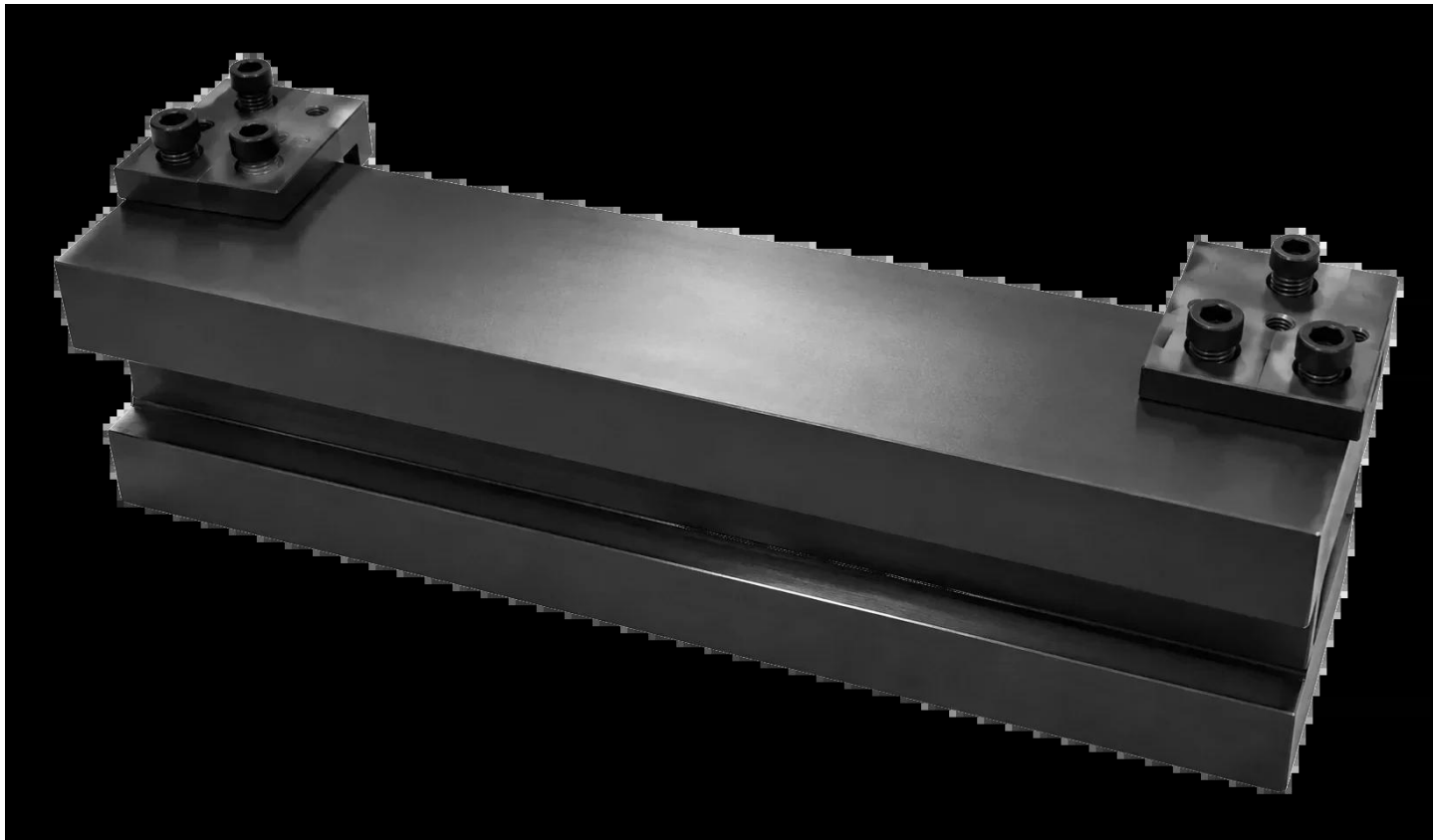
Matryca do gięcia Wybierana w zależności od średnicy zewnętrznej rury oraz promienia osi rury CLR.

KARTA PRODUKTOWA



Matryca zaciskowa Dobierana na podstawie średnicy zewnętrznej rury i dopasowana do matrycy do gięcia.

KARTA PRODUKTOWA

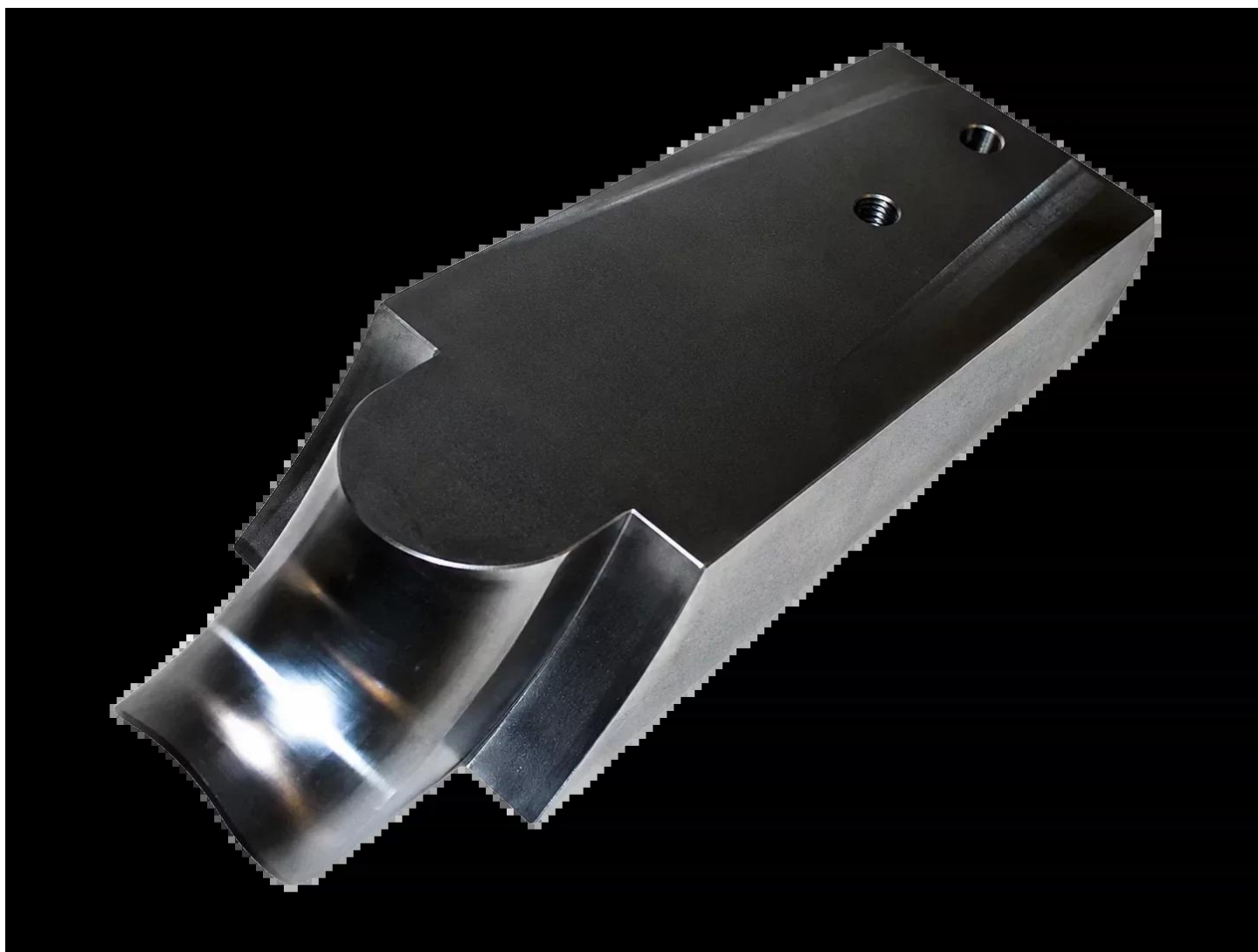


Matryca ciśnieniowa Dopasowana do średnicy zewnętrznej rury oraz promienia osiowego CLR matrycy do gięcia.



Trzpień opcjonalny Zalecany do małych promieni i cieńszych ścianek. Pomaga ograniczyć deformację przekroju rury.

KARTA PRODUKTOWA



Matryca wycierająca Stosowana z trzpieniem kulowym, zalecana do małych promieni gięcia i cienkich ścianek.



Tuleja zaciskowa Dobierana do średnicy zewnętrznej rury i stosowana wyłącznie w maszynach CNC. Osie robocze

Automatyczne osie X, Y i Z

Giętarek 63CNC wykorzystuje układ osi pozwalający na automatyzację procesu gięcia. Oś podawania X odpowiada za przesuw materiału, oś gięcia Y za wykonanie gięcia, a oś obrotu Z za ustawienie rury lub



KARTA PRODUKTOWA

profilu pod odpowiednim kątem.

X Oś podawania automatyczna za pomocą serwosilnika. Odpowiada za dokładne pozycjonowanie materiału.

Y Oś gięcia automatyczna za pomocą hydrauliki. Zapewnia dużą siłę i stabilność podczas obróbki.

Z Oś obrotu automatyczna za pomocą serwosilnika. Pozwala obracać materiał między kolejnymi gięciami.

Charakterystyka modelu

Najważniejsze cechy standardowego wyposażenia

Sterowanie i programowanie

- Interaktywny ekran dotykowy PLC.
- Łatwy dostęp do trybów pracy automatycznej i ręcznej.
- Diagnostyka systemu i obsługa wielu języków.
- Pamięć do 500 zestawów programów.
- Do 20 gięć dla każdego programu.
- Programowalne prędkości gięcia, podawania i osi obrotowej.
- Programowalne ustawienia sprężynowania materiału dla każdego kąta gięcia.

Hydraulika i jakość gięcia

- Standardowy kierunek gięcia zgodny z ruchem wskazówek zegara.
- W pełni hydrauliczny zacisk na matrycy zaciskowej i ciśnieniowej.
- Hydrauliczny zacisk opadający i poziomujący.
- Bezpośrednio działająca matryca ciśnieniowa hydrauliczna.
- Automatyczne zwolnienie rury przed końcowym gięciem.
- Przewidywane cofnięcie trzpienia dla jakości gięcia.
- Automatyczne smarowanie trzpienia.

Zastosowanie

Gdzie sprawdzi się giętarka trzpieniowa 63CNC?

A

Motoryzacja

Produkcja rur, przewodów, elementów ram, układów wydechowych i konstrukcji rurowych.

B



KARTA PRODUKTOWA

Branża meblarska

Gięcie elementów stalowych, aluminiowych i nierdzewnych do konstrukcji mebli oraz stelaży.

C

Produkcja konstrukcji

Wykonywanie powtarzalnych gięć profili, rur i detali technicznych w produkcji seryjnej.

D

Instalacje przemysłowe

Gięcie rur technologicznych, instalacyjnych oraz elementów dla zakładów produkcyjnych.

E

Stal nierdzewna i aluminium

Obróbka materiałów wymagających powtarzalności, estetyki oraz dokładności gięcia.

F

Produkcja jednostkowa

Tworzenie krótkich serii, prototypów i elementów o złożonych kształtach gięcia.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna giętarki 63CNC

Parametr	Jednostka	Wartość
Model	-	Giętarka trzpieniowa 63CNC
Maksymalna zdolność gięcia — rura okrągła ze stali miękkiej	mm	Ø63 × 3
Maksymalna zdolność gięcia — stal nierdzewna	mm	Ø50.8 × 1.5 / 1.5D
Maksymalny promień gięcia	mm	R300, możliwość dostosowania do wymagań klienta
Minimalny promień gięcia	mm	R25
Maksymalna robocza długość przesuwu rury przy pracy z trzpieniem	mm	4200, możliwość dostosowania do wymagań klienta
Maksymalna długość jednorazowego podania materiału	mm	3000, możliwość dostosowania do wymagań klienta



KARTA PRODUKTOWA

Parametr	Jednostka		Wartość
Maksymalny kąt gięcia	°	190	
Liczba jednostek gięcia	szt.	32	
Prędkość osi gięcia	deg/s	65, regulowana	
Dokładność osi gięcia	mm	±0.1	
Moc osi gięcia	kW	7.5, sterowana hydraulicznie	
Prędkość osi podawania	mm/s	800, regulowana	
Dokładność osi podawania	mm	±0.1	
Moc osi podawania	kW	1.5, sterowana serwowmotorem	
Prędkość osi obrotowej	deg/s	180, regulowana	
Dokładność osi obrotowej	mm	±0.1	
Moc osi obrotowej	kW	0.75, sterowana serwowmotorem	
Moc silnika pompy hydraulicznej	kW	7.5	
Wprowadzanie danych	-	Współrzędne X, Y, Z oraz wartość robocza Y, B, C	
Maksymalne ciśnienie	MPa	16, regulowane	
Zbiornik oleju	L	około 220	
Maksymalna liczba zapisanych programów	grup	500, możliwość dostosowania do wymagań klienta	
Wymiary maszyny	mm	4800 × 1000 × 1350	
Waga	kg	2800	