



DARLEY B.V.

Производственная программа:

- Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ серия EHP (усилие от 50 до 1000 тонн)
- Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ серия GS /VS (толщина листа 4-25 мм)
- Гидравлические листогибочные прессы с УЦИ серия AP (усилие 80, 120 и 160 тонн)
- Многофункциональные гибочные автоматы (толщина листа 0,5-2,5 мм)
- Комбинированные ножницы серии MPP / MPD



Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ серий EHP и EHP CL

Стандартная комплектация:

- стойка ЧПУ типа DA 63W с числовым программированием
- поворотная рука
- задний упор типа DC 320-X-R- (EHP CL) DC 210-X (EHP), управляемый от ЧПУ
- стол с Т-образными пазами для установки V- образных матриц
- механический зажим пуансонов Darley 02
- два поддерживающих кронштейна длиной 700 мм с Т-образными пазами и масштабной линейкой
- система анти-прогиба типа ADS/5 с механическим креплением матрицы
- педаль управления с пятью режимами работы
- полное наполнение маслом



Система компенсации прогиба типа ADS

Виды систем бомбирования:

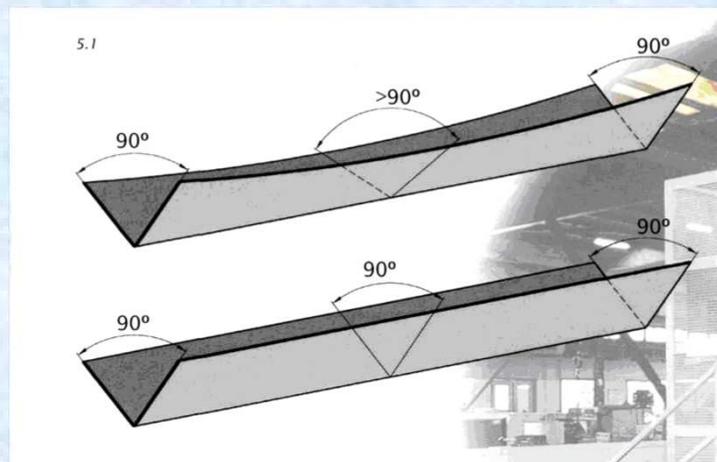
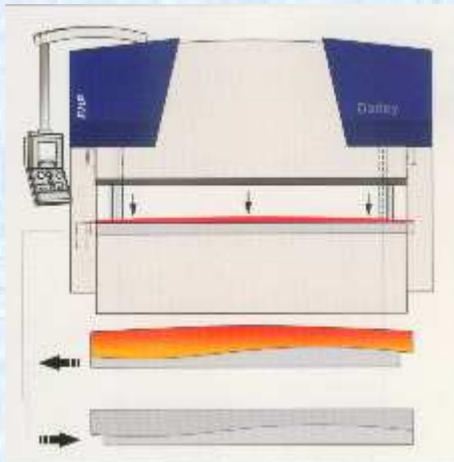
ADS/1-H ручная со счетчиком

ADS/1-CNC управляемая от ЧПУ посредством пульта управления

ADS/2-H ручная со счетчиком

ADS/2-CNC управляемая от ЧПУ посредством пульта управления

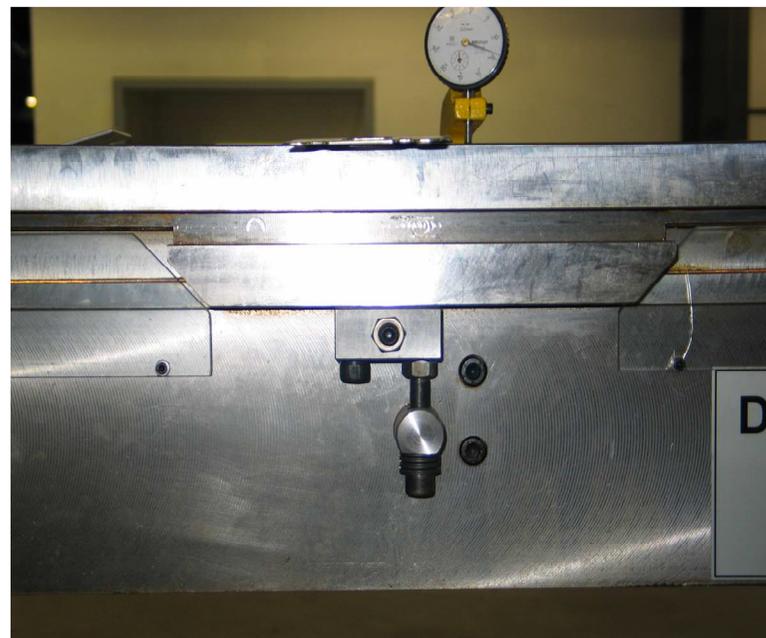
ADS/4-CNC с пневматическим зажимом для V и OZU матриц



Система анти-прогиба представляет собой два клина, расположенные напротив друг друга. Усилие прикладывается ко всей поверхности подштамповой плиты, за счет чего корректируется прогиб рамы и стола. В зависимости от расчетной нагрузки система срабатывает с точностью 0,00039”.

Механическая система анти-прогиба (стандарт)

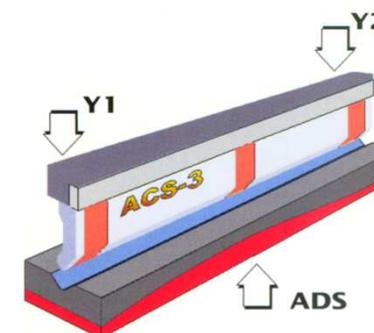
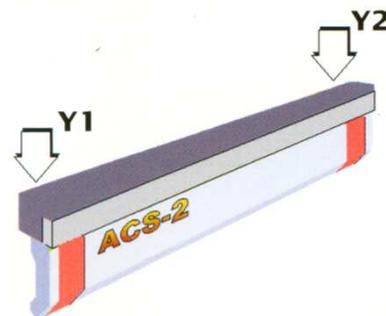
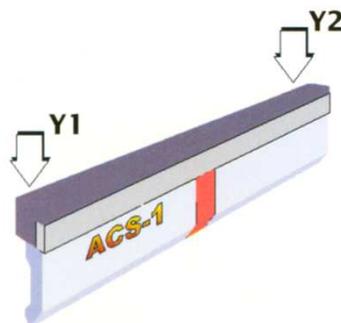
Система анти-прогиба, управляемая от ЧПУ (опция)



Система измерения угла типа ACS от 65 до 170 градусов

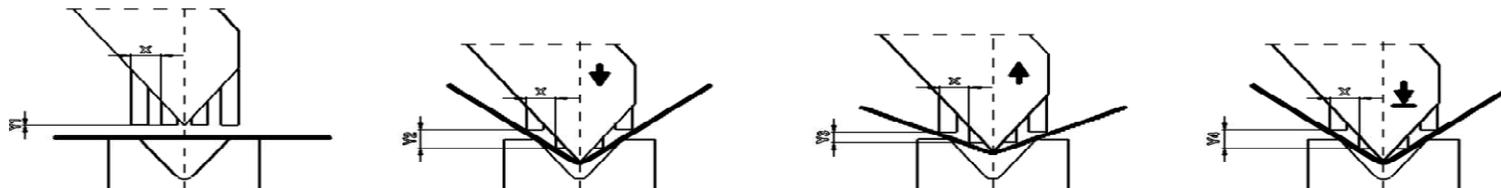
Возможно три вида системы:

- **ACS-1.** Один пуансон с сенсором, в котором происходит измерение в одном месте и корректируется координата Y.
- **ACS-2.** Два пуансона с датчиками угла производят измерения слева и справа, независимо корректируют координаты Y1 и Y2.
- **ACS-3.** Три пуансона с датчиком угла измеряют угол посередине и по краям детали, корректируют по осям Y1 и Y2; система бомбирования также корректирует уголгиба по всей длине



Принцип действия

- Система измерения угла ACS (система запатентована) позволяет производить измерения угла детали во время гибки.
- Отклонение, зависящие от материала, его толщины, направления проката листа и т.д. корректируется автоматически.
- Все измерения угла гибки производят с фронтальной и тыльной стороны, показывая реальный уголгиба.
- Во время обратного хода пуансона пружинение замеряется, и вносится корректировка на второй ход.

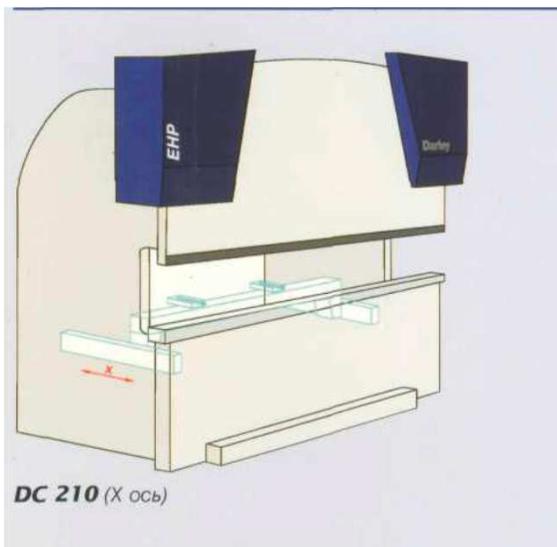


Двойная направляющая

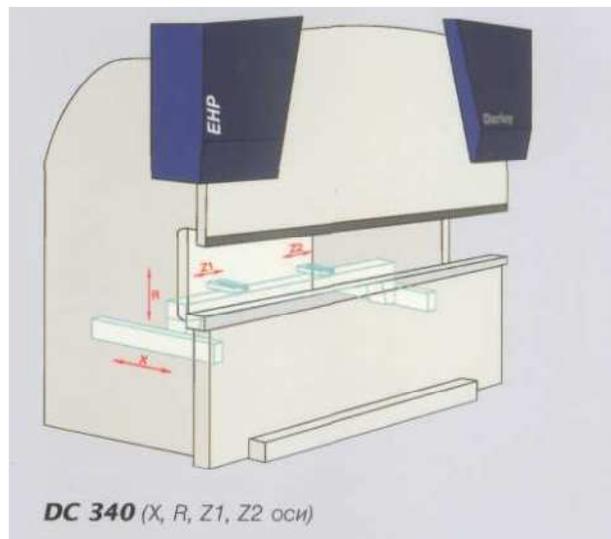
- Увеличивает жесткость системы
- Повышает точность перемещения и точность обработки
- Уменьшает вероятность образования люфтов



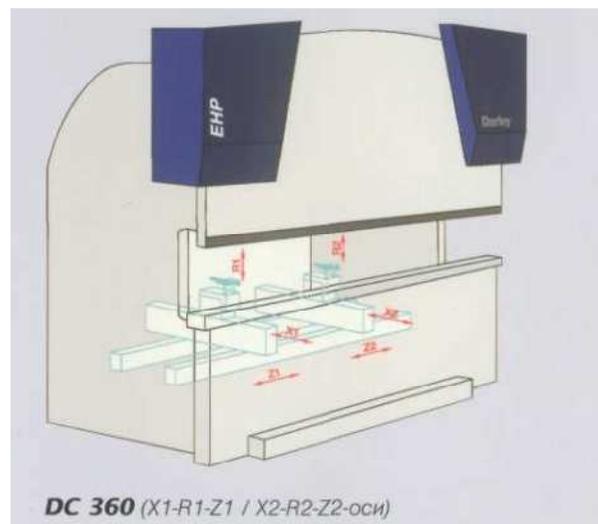
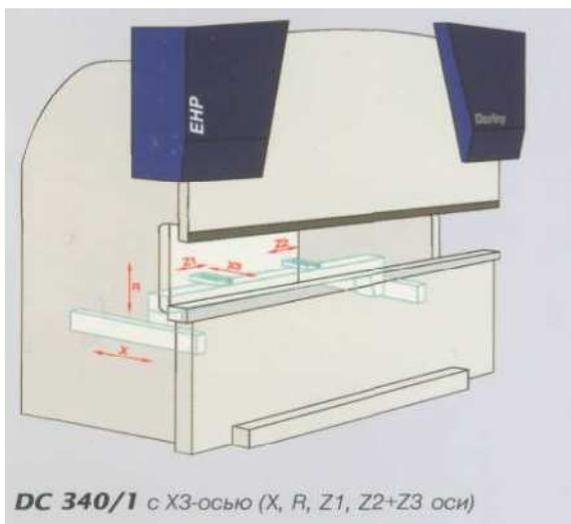
Задние упоры типа DC

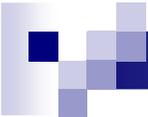


Оси / Тип	X	X1/X2	X3	R	R1/R2	Z	Z1/Z2
DC 210	ЧПУ			ручное			ручное
DC 213	ЧПУ			Пневм. 3 поз.			ручное
DC 320	ЧПУ			ЧПУ			ручное
DC 330	ЧПУ			ЧПУ		ЧПУ	
DC 340	ЧПУ			ЧПУ			ЧПУ
DC 340/1	ЧПУ		ЧПУ	ЧПУ			ЧПУ
DC 360		ЧПУ			ЧПУ		ЧПУ

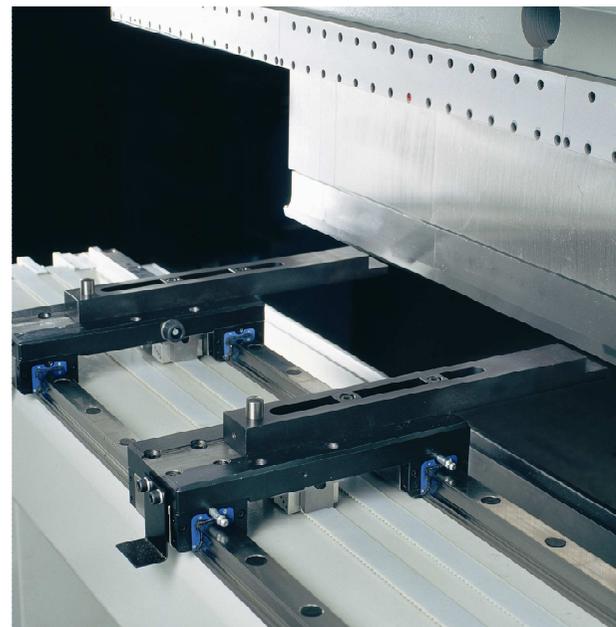
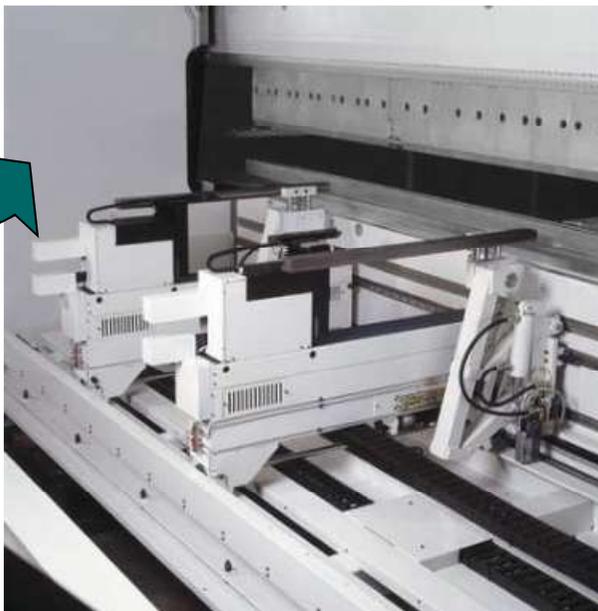


Перемещение задних упоров- 700 мм (опция 1000 мм).





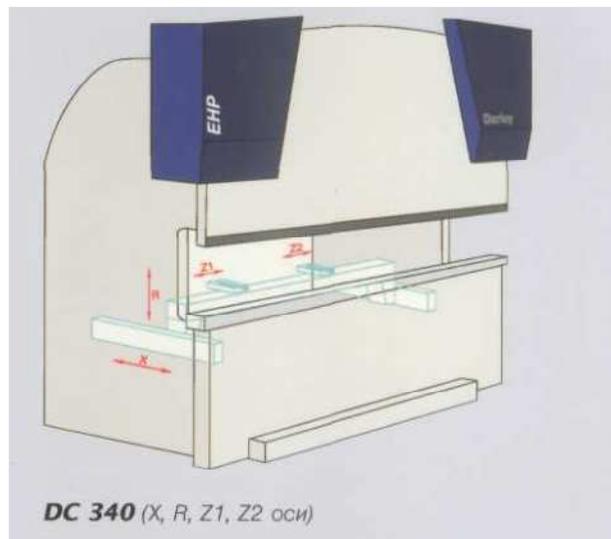
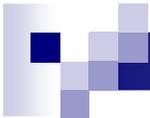
Задний упор типа DC 360 (X1-R1-Z1/X2-R2-Z2 оси)



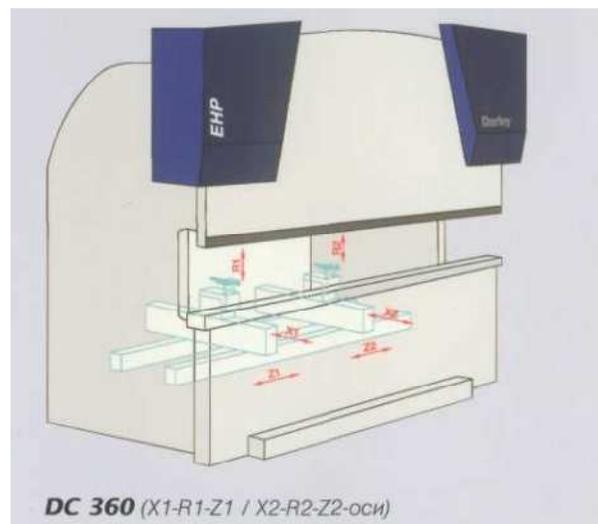
Задний упор типа DC 340 (X-R-Z1-Z2 оси)



Задний упор типа DC 320 (X-R оси)



Перемещение задних упоров- 700 мм (опция 1000 мм).



ЧПУ типа DA-63W

Delem

- Числовое программирование
- Цветной дисплей 10.4" TFT
- Стандартный Windows
- Возможность контроля до 11 осей
- Клавиатура для USB порта и интерфейс с возможностью подключения мыши
- Цветной ЖК дисплей
Разрешение 640 x 480 пикселей,
16 bit
- Микропроцессор 200 МГц
- Объем памяти 64 Mb
- Объем памяти на изделия и инструмент 2 Mb
- Кнопка аварийного отключения
- Дисковод для USB флэш-памяти



DA-65W

Delem

- Графическое 2D программирование и визуальное изображение
- Цветной дисплей 10.4" TFT
- Графическое изображение изделия и возможность выбора инструмента
- Стандартный Windows
- Клавиатура для USB порта и интерфейс с возможностью подключения мыши
- Датчик процесса гибки и интерфейс с возможностью корректировки данных
- Разрешение 640 x 480 пикселей, 16 bit
- Микропроцессор 200 МГц
- Объем памяти 64 Мб
- Объем памяти на изделия и инструмент 2 Мб
- Кнопка аварийного отключения
- Дисковод для USB флэш-памяти



DA-66W

Delem

- Графическое 2D программирование
- Цветной дисплей 12" TFT
- Полный пакет Windows (Internet/Email/PDF)
- Увеличенная память
- Клавиатура для USB порта и интерфейс с возможностью подключения мыши
- Датчик процесса гибки и интерфейс с возможностью корректировки данных
- Разрешение 800 x 600 пикселей, 16 bit
- Микропроцессор 300 МГц
- Объем памяти 64 Мб
- Объем памяти на изделия и инструмент 4 Мб
- Поддержка сети
- Встроенная OEM панель
- Кнопка аварийного отключения
- Дисковод для USB флэш-памяти



DA-69W

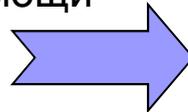
Delem

- Графическое 3D программирование
- Цветной дисплей 12" TFT
- Полный пакет Windows (Internet/Email/PDF)
- Сенсорное координатно-указательное устройство
- Встроенная OEM панель
- Объем памяти 64 Мб
- Объем памяти на изделия и инструмент 8 Мб
- Поддержка сети
- Дисковод для дискеты 3,5"
- Клавиатура для USB порта и интерфейс с возможностью подключения мыши
- Датчик процесса гибки и интерфейс с возможностью корректировки данных
- Кнопка аварийного отключения
- Дисковод для USB флэш-памяти

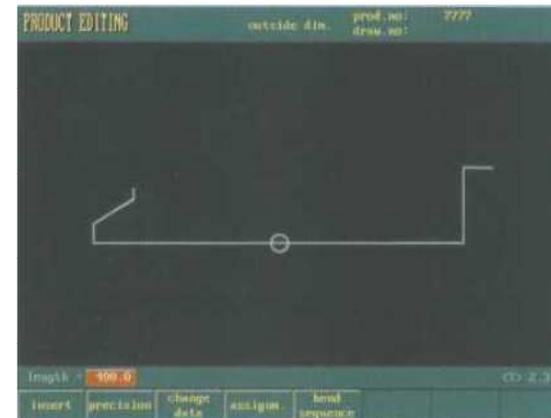
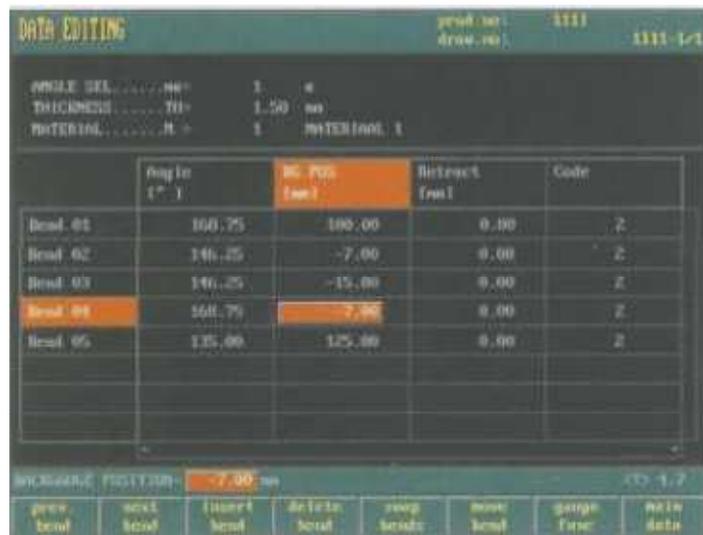


Дисплей графического отображения программ и выбора инструмента.

Изделия и инструмент можно легко выбрать посредством кодов, встроенного поискового устройства или при помощи графического дисплея выбора.



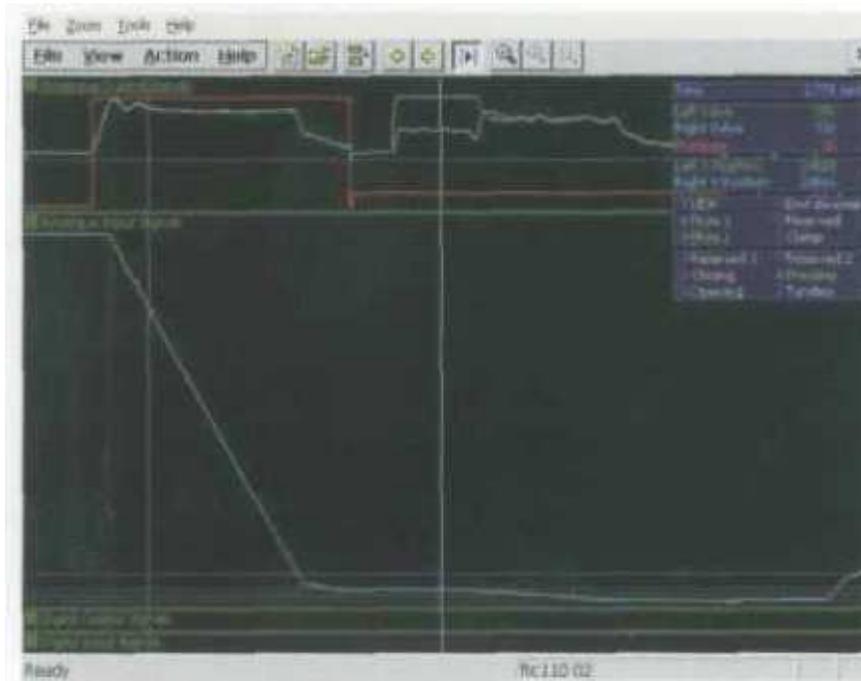
Система ЧПУ проводит самостоятельную корректировку данных, основываясь на прошлом опыте, делая тем самым процесс гибки более правильным, более легким и более быстрым.



Анализ процесса обработки.

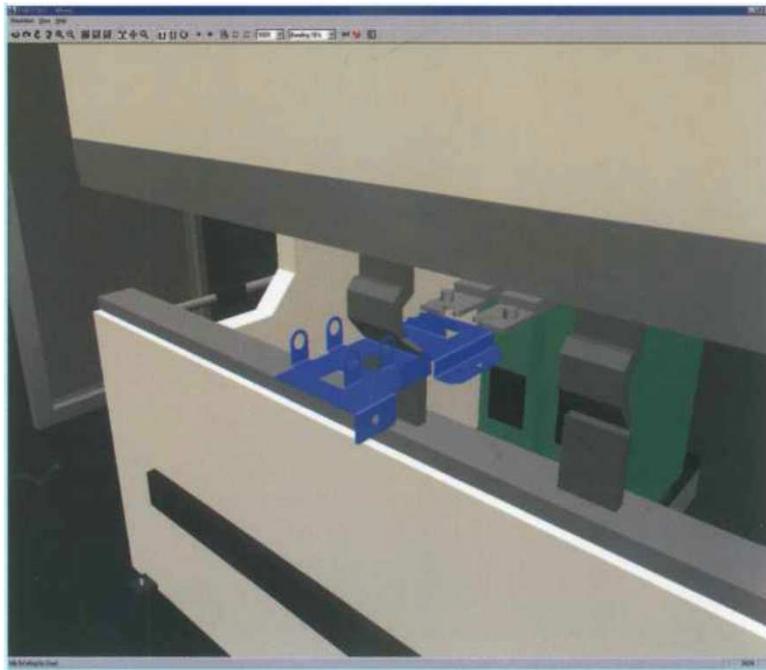
- Детально отображает весь процесс гибки.
- Обеспечивает высокую детальную регистрацию всех операций станка и контроль за состоянием механизмов.
- Позволяет выполнять регулировку необходимых параметров и компонентов системы.
- Полностью анализирует поведение станка во время работы.

Delem



Программное обеспечение V Bend

Delem



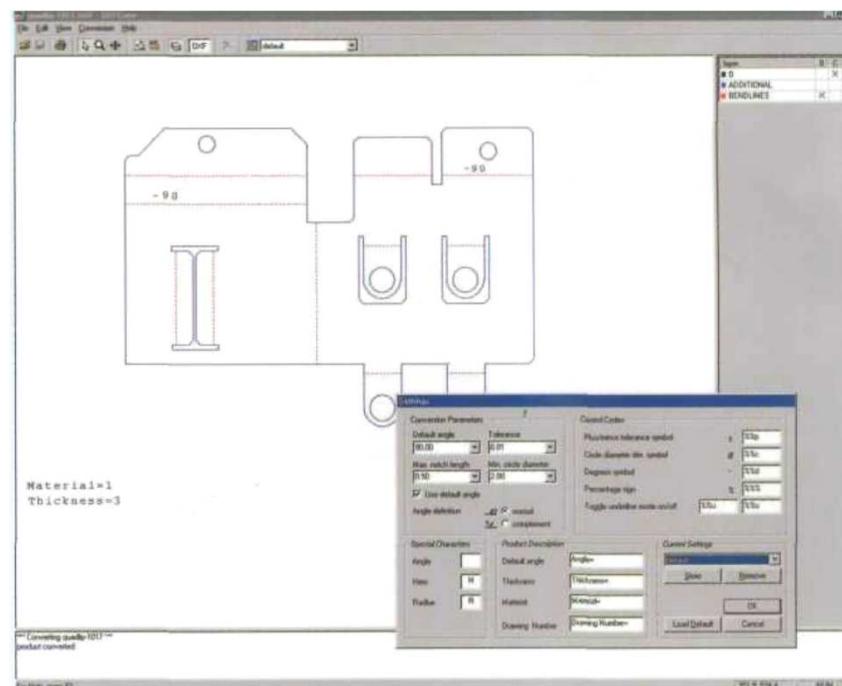
Функции VBend:

- Расчет последовательности гибки в реальном времени (в 3-х мерном изображении), ее моделирование.
- Обнаружение столкновений во время операции гибки
- Автоматический расчет конфигурации инструмента. Чтение 3-х мерных моделей в формате DXF, SAT.
- Определение параметров инструмента
- Ввод/вывод данных об инструменте
- Библиотека инструмента
- Операции с использованием специального инструмента (подгибка, гибка радиуса и т.д.)
- Автоматическое или ручное регулирование всех осей
- Автоматический ввод данных об инструменте (тип, кромки, положение)
- ЧПУ Текстовый редактор
- Формат вывода DLC
- Распечатка программ ЧПУ и введенных данных
- Формат вывода DXF при размерах резки
- Работает в среде WINDOWS 95/98/NT.
- Генерация ISO кода для системы управления DA.

V DXF

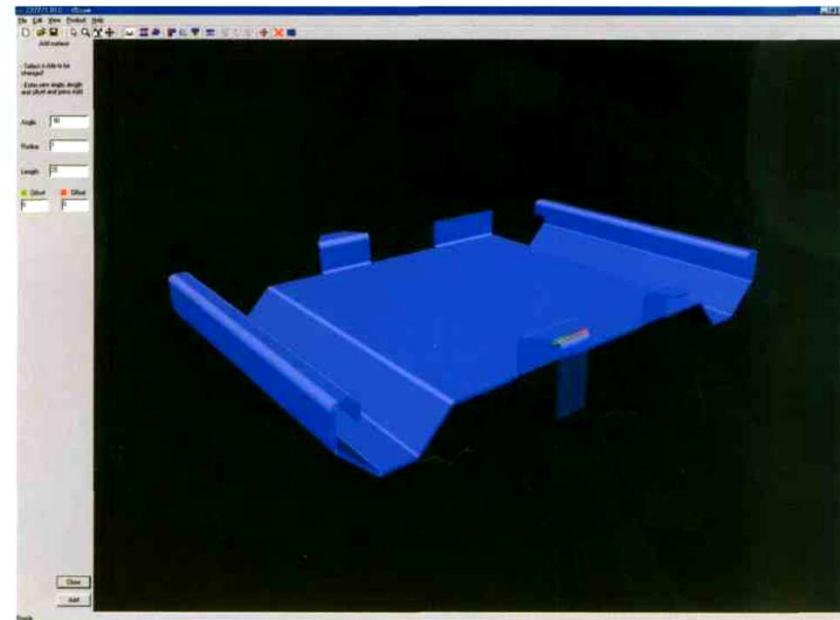
Delem

- Автоматическое преобразование
- Преобразование вручную при помощи уровневого выбора
- Преобразование файлов в формате DXF с проецируемыми размерами
- Преобразование файлов в формате DXF с размерами резки
- Возможность использования и хранения нескольких введенных конфигураций
- Операции редактирования для точной настройки преобразованного изделия

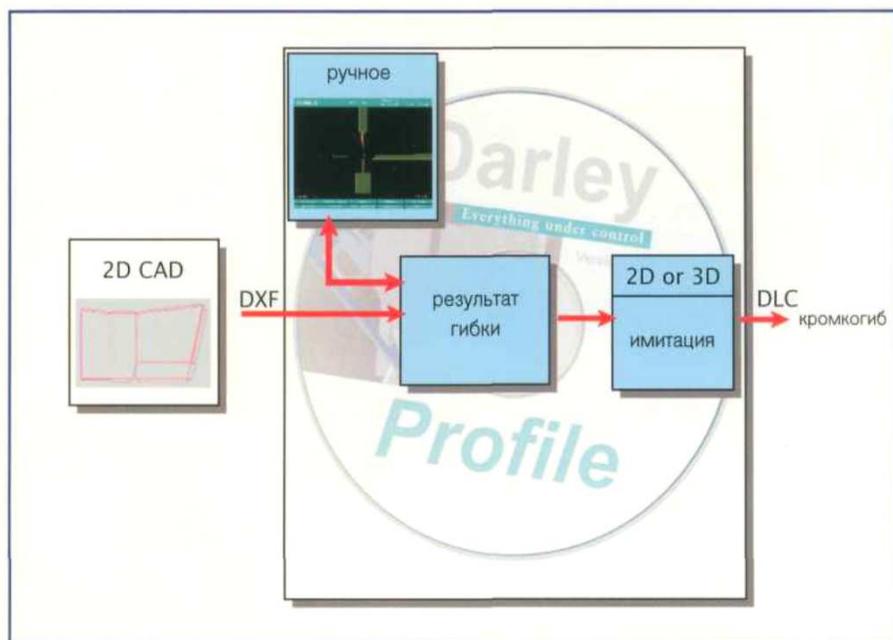


V DRAW

- Изделие можно конструировать как в 2D-графике, так и в 3D.
- VDraw способен работать намного быстрее, чем отдельная программа CAD
- Быстрое создание 3D изображений
- Преобразование простых 2D профилей в 3D
- Создание подгибов во время гибки
- Допустимые пределы радиуса гибки



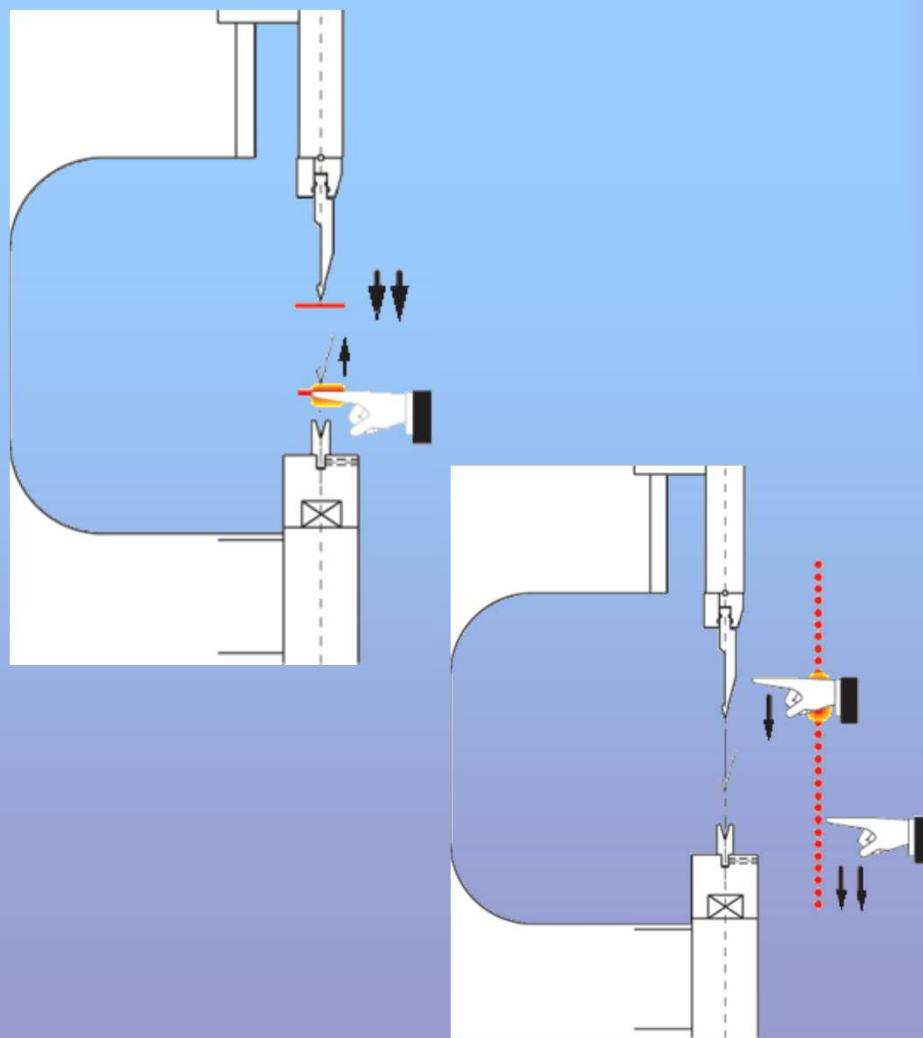
Автономное программное обеспечение PROFILE



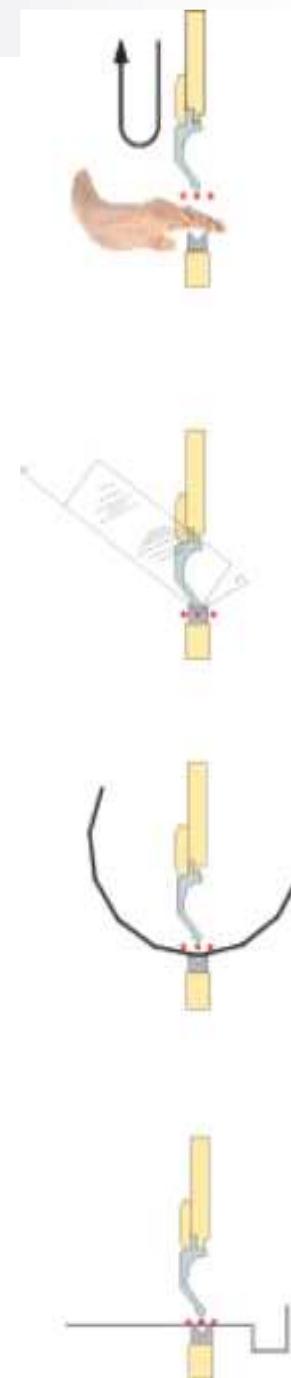
- Автоматический расчет последовательности гибки.
- Считывание 3-х мерных моделей в формате DXF, SAT.
- Собственная система черчения.
- Генерация ISO кода для системы управления DA.

Система безопасности Laser Safe серии LZS

- Включает в себя: устройство контроля, пользовательский интерфейс, источник передачи лазерного луча / устройство приема лазерного луча и траверсу.
- Соответствует нормам безопасности EN954 категория 4, ANSI B11, 19 и OSHA 1910.217.
- Имеет сертификат соответствия CE от независимого эксперта TUV Nord (Германия), а также сертификат UL в США.



- Позволяет инструменту останавливаться при высокой скорости, увеличивая тем самым производительность прессы.
- Считывающее устройство обеспечивает постоянный мониторинг скорости и тормозного пути ползуна.
- Плоские лучи лазера обнаруживают инородные тела даже размером 4 мм
- Автоматическое определение точки приглушения, легкая ее установка и непрерывный мониторинг.
- Обнаружение помех осуществляется путем анализа в реальном времени.



Устройства поддержки листа типов PVS-01 и PVS-02



Автоматизация производства

