

Alpha 800 C

Descriptif Technique PRESSE PLIEUSE ELECTRIQUE

commande numerique 2D

butee arriere 2 axes



Force de pliage : 200 KN

Longueur : 800 mm



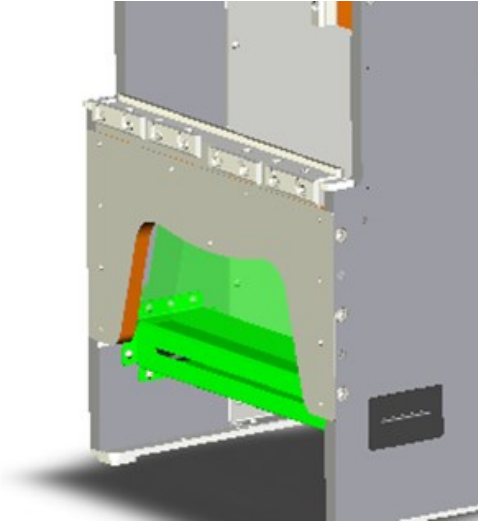
SPECIFICATIONS TECHNIQUES

	800 2D
Force de pliage	200 kN
Force minimale	10 kN
Longueur de pliage	800 mm
Longueur des tabliers	835 mm
Passage entre montants	845 mm
Col de cygne	60 mm
Admission	420 mm
Course du tablier mobile	150 mm
Valeur minimum de l'incrément	0.01 mm
Précision de positionnement	±0.01 mm
Vitesse d'approche sans protection complémentaire	10 mm/s
Vitesse d'approche avec protection complémentaire (option)	90 mm/s
Vitesse de travail	10 mm/s
Vitesse de retour	90 mm/s
Largeur de la table	60 mm
Hauteur du plan de travail	820 mm*
Puissance électrique	10.5 kW
Tension d'alimentation	400 V
Encombrement machine avec bras potence CNC déployé	
Longueur hors tout	1600 mm
Profondeur hors tout	1900 mm
Hauteur hors tout	2200 mm
Masse approximative	1600 Kg

*Possibilité de mise en place sur rehausse 75 ou 150mm

Axes X	Course utile	300/ 315/ 475 mm
	Vitesse de déplacement de la traverse de butée	300 mm/s
	Valeur de l'incrément minimum	0.01 mm
	Tolérance de positionnement	±0.05 mm
	Répétabilité	±0.03 mm
Axes R	Course utile	120 mm
	Vitesse de positionnement	80 mm/s
	Précision de positionnement	±0.1 mm
	Répétabilité	±0.05 mm
Axes Z1 et Z2	Distance maxi entre les doigts de butée	700 mm
	Distance mini entre les doigts de butée	50 mm
	Type de déplacement	Manuel

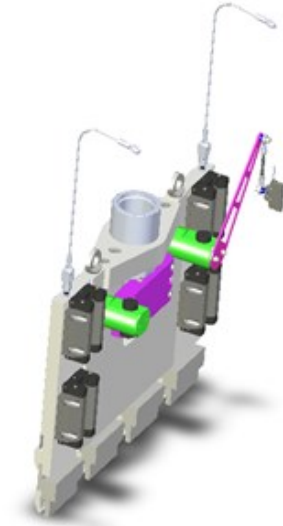
CARACTERISTIQUES PRINCIPALES



Calcul optimisé pour limiter les déformées

Une pénétration constante sur la longueur de la presse du poinçon dans la matrice garantit une régularité du pli. Le concept de tablier inférieur « indéformable » permet un pliage régulier sans système de compensation, mécanique ou numérique.

Le tablier supérieur est guidé par un ensemble de quatre paires de patins largement dimensionnés, prenant appui sur des rails en acier traité et rectifié, solidaires du bâti de la machine. L'écartement maximum des patins supérieurs et inférieurs assure un centrage et un alignement rigoureux des tabliers avec une parfaite rigidité.



MECANISME DE BUTEE ARRIERE TYPE A 2 AXES

La traverse mécano soudée. Sa très grande rigidité garantit à l'ensemble de la butée arrière une très grande précision dans le temps.

La conception de tous les éléments mobiles, leur asservissement par des moteurs brushless, leur guidage sur rail sont la garantie d'une fiabilité et d'une précision infinie.

COMMANDE NUMERIQUE TACTILE



La commande numérique DA53T à écran tactile, fruit du savoir-faire DELEM gère la totalité des axes machine. Ce calculateur permet de travailler en mode angulaire.

Commande numérique regroupant 2 modes de réalisation de programme de pliage :

- manuel
- X-Alpha

OPTIONS

SYSTÈME DE SECURITE

La machine peut être équipée d'un laser de protection de type AKAS LCII



alphapli

33430 BAZAS

☎: 33(0)6 21 58 81 95 @: contact@alphapli.com

www.alphapli.com



33430 BAZAS

Tel: +33(0)6 21 58 81 95

Fax : +33(0)5-56-65-14-81

R.C.S 808 649 081 - APE 662Z

N° SIRET 808 649 081 00011