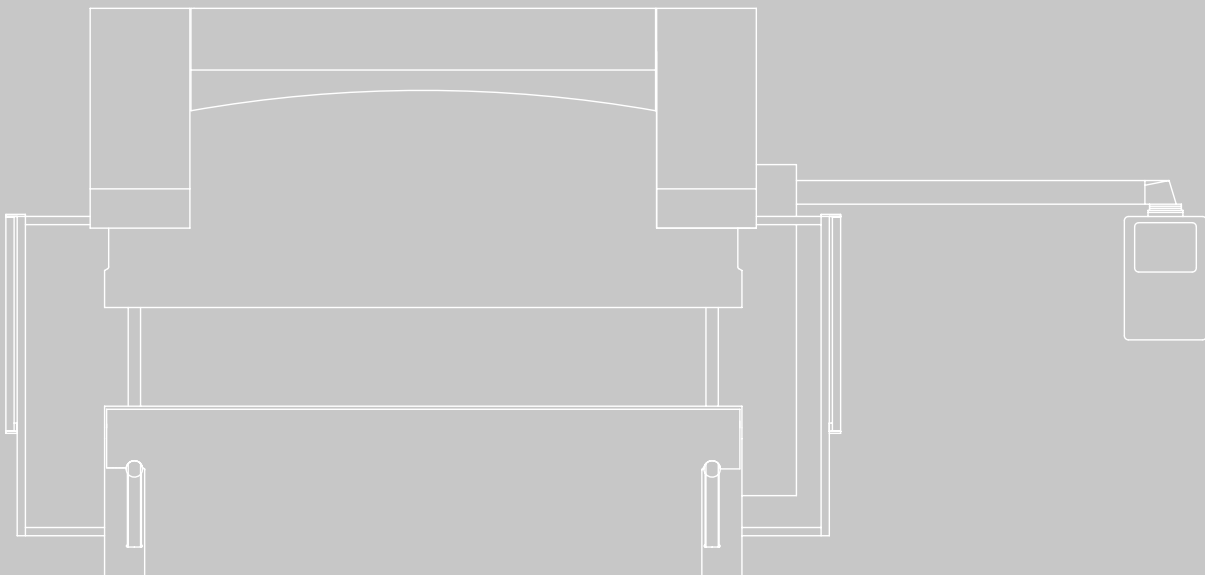


Bystronic

unique in bending

Beyeler PR pressbrake

절곡기술에서의 최상의
자동 유압 조절 시스템



경제적이며 높은 유연성과 안정된 작업을 제공하는 절곡기 Beyeler PR

다이나믹한 크라우닝의 Beyeler PR 시리즈 절곡기는 철판 부품 생산에 있어서 최고의 다양성으로 박판에서부터 후판까지 고객 여러분들의 요구를 최대로 만족시켜 드립니다. 외형은 모든 적용에 있어서 최적화 되어 설계되었으며, 자재 두께에 따른 PR(자동 조절 유압 시스템)과 IPC(통합 프로세스 제어기능) 절곡기능, 그리고 스프링백에 대한 측정과 모니터링은 베일러 절곡기 최고의 기능입니다.

레이저 절단 및 워터젯 절단용 바이스트로닉 소프트웨어 Bysoft 6.6과 결합한 유니버설 CAD-CAM-솔루션은 프로그래밍 작업을 최소화 합니다. 이외에도 부품의 제작 가능성을 설계단계에서 이미 명확하게 알 수 있습니다.

특징

- 상부 틀에 다양한 형상의 틀 클램핑 배열 가능
- 정밀한 밸브 기술에 의한 유압식 블록
- 하부틀 지지가 가능한 테이블 영역
- 더블 밴딩 가능
- 표준 스트로크와 고객의 요구에 부합할 수 있는 오픈 하이트 증가



주요 특징

총톤수	600-3200 kN
절곡 길이	2050-4100 mm
백 게이지 시스템	2-6 축
전체 모델은 바다 위 설치로 디자인 되었습니다	
CE와 EMC에 의한 안전 보증	





DNC ModEva 컨트롤

사용자친화적인 2D/3D 컨트롤은 네트워크 가능한 4 ~ 18축 시스템입니다. 사용자 친화적 컨트롤은 절곡 과정 및 충돌을 고려하여 화면에 표시하므로 장비 운용시 쉬운 조작법을 제공합니다.

PR-압력 기준

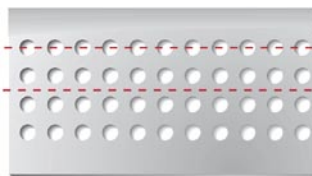
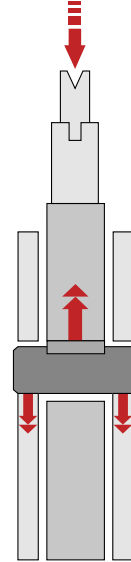
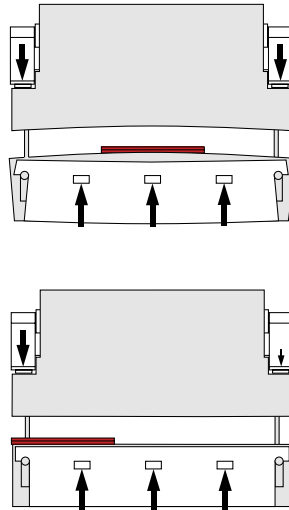
측면 프레임 편향 보정: 압력센서를 통해 제어가 되며 좌우 불균형의 하중 또한 컨트롤 됩니다.

주요 구성부품



유압식의 다이내믹 크라우닝

자재의 위치는 정밀한 압력 측정에 의해 결정됩니다. 상하부 빔의 편향에 대한 보정은 하부 빔의 쇼트 스트로크 실린더에 의해 자재의 길이와 자재 특성에 따라 자동으로 실행됩니다. 이 기능에 의해 전체 작업 길이에 대해 높은 정밀도를 보장합니다.



자동 압력 제어

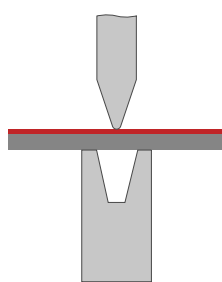
절곡 중에 압력 조절이 다이내믹하게 이루어집니다: 만약 부품 절곡 과정 중 서로 다른 힘을 필요로 할 때 자동으로 조절이 됩니다.

틀 보호장치

틀에서의 하중이 압력 센서에 의해 지속적으로 기록됩니다. 실제 압력과 최대 허용하중에 대한 지속적인 비교는 초과하중으로부터 틀을 보호합니다.

온도 모니터링

온도변화에 의해 초래되는 기계 구조의 변화는 온도 센서에 의해 감시됩니다. 상부틀의 하부틀에 대한 삽입 깊이는 이에 상응하여 자동으로 보정됩니다.



자재 두께 측정
고정밀 압력 센서에 의해 자재 두께가 측정됩니다. 다양한 두께들은 절곡 중에 BDC에서 새로 측정된 값으로 다시 보정됩니다.

전면부 작업 테이블
작업 테이블은 X, R, Z축으로 하부 틀의 양쪽 측면에 있는 정지장치와 함께 수동으로 조절됩니다. 서포트 콘솔에는, 기울기 게이지와 사이드 게이지 설치용 T-슬롯이 갖추어져 있습니다.



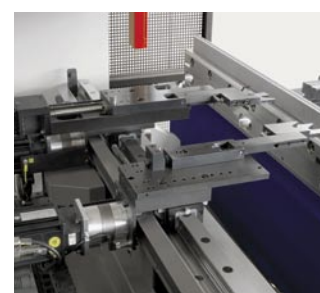
백 게이지 시스템
프레스 브레이크에는 2 ~ 6축의 백 게이지 시스템을 장착할 수 있습니다.



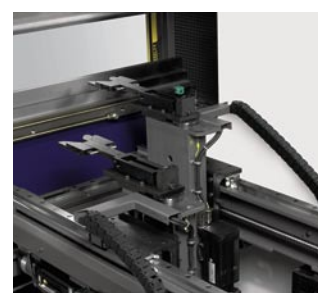
형식 X, R:
2 DNC-제어식 축. 양쪽 핑거는 Z-방향으로 측면에서 수동으로 조정할 수 있습니다.



형식 X, R, Z1, Z2:
4 DNC-제어식 축.



형식 X, X1, R, Z1, Z2:
5 DNC 제어식 축, 150 mm의 X1-행정.



형식 X1, X2, R1, R2, Z1, Z2:
6 DNC-제어식 축.

옵션 장치



안전장치
조작측의 레이저 안전장치.

- IPC (Integrated Process Control) 자동 자재 스프링백 보정과 고정밀 자재 두께 측정
- DNC ModEva 12S
- DNC ModEva 15S 평면스크린
- 키보드 홀더, Cybelec-제어 시스템용 키보드 포함
- Bybendpart II 적용 소프트웨어
- 수동식 H축
- 한 쌍의 전면 고정식 절곡 서포트 장치; 디지털 H축을 포함한 전자식 유압장치
- 로봇 인터페이스, 2개의 접촉 핑거와 오일쿨러 포함

서비스 & 지원

바이스트로닉의 검증된 기술과 다양한 경험을 통해 신뢰성 높은 시스템을 생산하고 있습니다. 전문화된 서비스 및 교육 네트워크와 각 지역별 충분한 예비부품 재고보유를 통해 바이스트로닉에서 판매한 시스템이 충분히 지원될 수 있도록 하고 있습니다. 고객이 투자에 대해 최대성과를 올릴 수 있도록 시스템 유지보수, 예비부품 공급과 서비스 업무 뿐만 아니라 하드웨어, 소프트웨어, 운영 지원 및 다양한 교육 프로그램을 제공하고 있습니다.

활용 범위

소재 두께

연강	0.5-15 mm
스테인레스 스틸	0.5-12 mm
알루미늄	0.5-25 mm

Beyeler 프레스 브레이크는 다음과 같은 시장 분야에서 사용되고 있습니다:

- 일반 입가공 제품
- 철강 구조 (문이나 창문 프레임 등)
- 기계나 시스템 구조
- 전기 전자제품 (전기 캐비닛, 하우징 등)
- 파워 엔지니어링
- 에어 쿨링 시스템
- 차량과 철도 등의 구조
- 소매 무역 시스템
- 주방 기구와 병원 용품 등
- 사무용 가구 (캐비닛, 서랍장 등)

생산 부품



자동차 구조물

강판으로 된 배터리 케이스
두께 2 mm



파워 엔지니어링

버스 바, 스테인레스 스틸/동
두께 6 mm



입가공품

알로이 커버, 스테인레스 스틸
두께 0.8 mm

사무용품
CD 장식장
코팅금속, 두께 1 mm



주방기구
아연도금된 금형
두께 1.5 mm

고객의 이익

- 혁신적인 Beyeler 절곡 기술을 이용한 높은 생산성
- 단품이나 시리즈 생산을 위한 간단한 온라인 또는 통합된 오프라인 프로그래밍
- 시뮬레이션과 충돌 체크
- 사용이 간단한 틀과 틀 교환 시스템
- 부가적인 고정 장치가 필요 없는 장비 설치
- 기계적인 시스템 오류나 작업자의 간섭 확인이 필요 없는 절곡 각도 제어 시스템
- 시스템 감시를 통해 틀 수명 연장
- 자동 제어되는 다이내믹한 크라우닝으로 인한 높은 정밀성
- 최적의 가격 대비 성능
- 편리한 하드웨어와 소프트웨어 지원
- 레이저 가공기와 워터젯 가공기와의 연동

이 안내서에는 표준 사양에는 속하지 않지만, 선택사양으로 구입 가능한 부품이 제시되어 있을 수 있습니다. 더 잘 알아볼 수 있도록 하기 위해 경우에 따라 사진에서는 안전 페널을 열었거나 또는 제거하였습니다. 치수-, 구조 그리고 사양은 사진 통보없이 변경될 수 있음. 기술자료는 별도의 데이터 워트 참조.

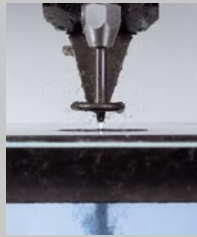
바이스트로닉은 높은 경제성과
고성능의 신뢰성이 높은 레이저
가공기, 워터젯 및 절곡기를
생산하고 서비스를 제공하는
세계적인 회사입니다



레이저 절단
다양한 소재와
형상을 혁신적으로
가공하는 레이저
가공시스템



절곡
소재의 고정밀
절곡을 위한 3-
포인트와 에어
절곡



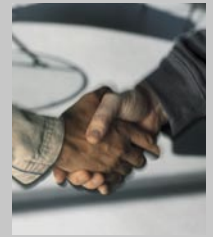
워터젯
금속, 유리
합성수지,
세라믹 및
다양한
소재의 가공이
가능한 워터젯
가공시스템



자동화 시스템
로딩장치에서
셀장치가 장착된
완전 자동화
시스템까지
고성능의 자동화
솔루션



소프트웨어 & 컨트롤
사용이 쉽고
편리한 프로그램과
업무중심의
어플리케이션.
CAD와 ERP
시스템 간의 인터
페이스 지원



서비스 & 지원
전세계 어디서나
고객 중심의
서비스 지원. 지역
담당자를 통한
신속한 예비부품
공급과 전문 교육
과정 제공

정보 참조

www.bystronic.com