

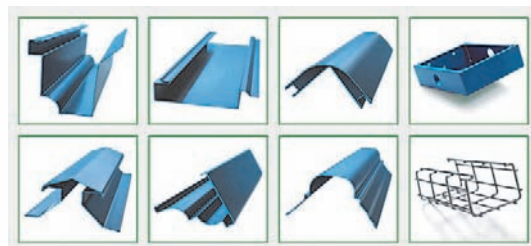
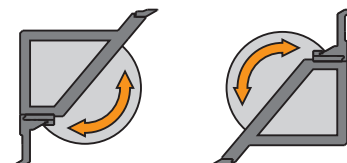
# CIDAN — ЛИСТООБРАБОТЧИКАМ

Шведская компания CIDAN занимает особое место на рынке листовой металлообработки. Она производит электромеханические листогибы с поворотной балкой с ЧПУ, недорогие линии для точной продольной и поперечной резки, размотки с рулона и правки, а также механические гильотинные ножницы с ЧПУ.



Автор статьи

С.В. Пивнев,  
ведущий специалист, ООО «Батекс», г. Киев



↑ Типовые профили, полученные на кромкогибе CIDAN

Листогибы с поворотной балкой зачастую недооцениваются многими заказчиками. По сравнению с обычными прессами-листогибами такие станки обладают рядом преимуществ.

## ■ КРОМКОГИБЫ CIDAN: ПРЕИМУЩЕСТВА КОНСТРУКЦИИ И ТЕХНОЛОГИИ

- ♦ Наибольшее преимущество кромкогибов над листогибами заключается в том, что на первом заготовка во время гибки лежит на столе с упорами, в то время как на листогибе она поддерживается оператором. Это является достоинством по двум причинам. Первое — более высокое постоянство размеров из-за того, что оператор не должен сопровождать заготовку во время гибки. Таким образом, уровень оператора или его усталость не привносят погрешность в результирующий угол. Второе — значительно снижается вероятность травмы оператора.

- ♦ Кромкогибы обслуживает один оператор там, где листогибу необходимы — два. Также кромкогибы позволяют работать с различными материалами и толщинами одним комплектом инструмента, снижая расходы на оснастку и время переналадки. На большинстве кромкогибов CIDAN перенастройка на другую толщину происходит автоматически простым вводом соответствующих данных в устройство ЧПУ.

- ♦ От способа выполнения гибки зависит точность готовой детали. На кромкогибах деталь базируется на столе с упорами. Благодаря этому, если заготовка имеет определен-

ную погрешность, она уходит на первую отгибаемую кромку. Таким образом, основные размеры детали получаются точными, даже если у заготовки не выдержаны припуски. Это прямо противоположно тому, что получается на прессе-листогибе. Гибка осуществляется по упору спереди, и вы получаете кромки с точными размерами, а вся погрешность уходит в габаритные размеры детали.

- ♦ На кромкогибах CIDAN используются два типа стандартных инструментов, но возможно также использование специального инструмента для изготовления больших партий деталей.

- ♦ Возможность смены инструмента всего за 12 секунд благодаря уникальной вращающейся прижимной балке COMBI BEAM (описание см. дальше).

- ♦ Все станки CIDAN оснащены как минимум ручной системой бомбирования (система обеспечения параллельности верхней и нижней балок станка), на большие станки устанавливается автоматическое бомбирование.

- ♦ Станки CIDAN оснащаются устройством управления Prolink на базе Windows с сенсорным дисплеем. При его разработке была поставлена задача получить максимально легкое в использовании и дружелюбное пользовательское устройство, и эта цель была достигнута.

- ♦ Кромкогибы CIDAN используют энергию только при выполнении работы. Это означает, что расходы по электроэнергии будут значительно меньшими. Энергопотребление стандартных листогибов с гидравликой или

с поворотной балкой на 1300–2000 часов больше лишь потому, что в них необходимо поддерживать работу гидравлической системы на протяжении рабочей смены.

- ♦ Электромеханические кромкогибы CIDAN не используют гидравлическое масло, как пресса-листогибы. Это означает, что не будет ежегодных замен масла, следовательно, уменьшатся затраты на использование/замену масла и связанное с этим обслуживание станка.

- ♦ Электромеханические кромкогибы быстро запускаются и, что не менее важно, имеют низкий уровень шума во время работы. Это улучшает условия труда оператора. Для типичных гидравлических станков уровень шума около 60–70 dB, в то время как станки CIDAN практически бесшумны.

Одной из самых интересных разработок компании CIDAN является уникальная прижимная балка Комби Бим (ориг. COMBI BEAM), она также представляет собой и систему автоматической смены инструмента. С одной стороны балки установлены пуансоны стандартных размеров, а с другой — специальные высокие. Смена комплекта инструмента осуществляется благодаря повороту балки, задаваемому ЧПУ. Когда приходит время сменить инструмент, прижимная балка автоматически поднимается в верхнюю мертвую точку и затем после нажатия на педаль осуществляет переворот. Снятие и крепление инструмента на балку — очень простая и быстрая процедура благодаря особой системе механической фиксации. ☞

<http://www.batex.ua/>