

Leading
Technology



PRENSAS PLEGADORA HIDRÁULICAS CNC

ADVANCED

www.stilcram.com

www.stilcram.com

Stilcram nace en el año 1.995, fruto de los conocimientos adquiridos en la fabricación de maquinaria para el corte y la deformación de chapa, en los principios, importa maquinaria que han dejado de fabricar, siempre con su marca y con los estándares de calidad, adecuadas a sus principios.

Actualmente importa el 90 % de sus productos, siempre con nuestra marca, pues es donde damos los principales valores a la maquinaria, asistencia y servicio técnico, así como las garantías de las mismas.

Nuestros principales fabricantes están en Turquía, donde las fábricas con los últimos avances tecnológicos, fabrican nuestras máquinas, basadas en nuestra tecnología y fusionadas con tecnología alemana, ofreciendo una alta tecnología y una muy buena calidad, pues cada máquina antes de la entrega es testada por nuestros técnicos.

Creamos valores para nuestros clientes, ofreciendo calidad y optimización.

Gracias a los ordenadores, hoy creamos unas máquinas de alta eficiencia, destacando la rapidez en el trabajo, y la alta calidad de los acabados.

Hoy en día, tanto los inversores, como los compradores de maquinaria, son subjetivos a una alta calidad de la maquinaria como a unos precios competitivos y creemos que en esto somos líderes en el mercado.

Somos conscientes de los esfuerzos para la compra de una máquina, y en Stilcram, no nos limitamos a vender una máquina, queremos que la relación sea duradera en el tiempo.

Nos esforzamos en dar la máxima calidad y un buen servicio tanto de mantenimiento como de reparaciones pues queremos su fidelidad

Vista de una de nuestras fábricas en Turquía



STILCRAAM



PLEGADORAS HIDRÁULICAS CNC

ADVANCED

EQUIPO DE SERIE

- * Cybelelec Touch 8 pantalla tactil color
- * Eje X tope trasero con servo motor y drives
Incluye dos uñas de tope desplazables
- * Sistema Europeo de amarre rapido
- * Punzon sistema promecam de H-67,6 ó 105 mm
- * Matriz sistema promecam de 4V (60 x 60 mm)
- * Mesa baja y estrecha
- * Brazos soporte delanteros (2 piezas)
- * Pedal con paro de emergencia
- * Mesa de compensacion manual
- * Iluminacion
- * Cortinas de seguridad

EQUIPO OPCIONAL

- * Distintos modelos CNC
- * Opciones tope trasero
 - * Eje R
 - * Ejes Z1 - Z2
 - * Ejes X1 - X2
 - * Ejes X5 - X6
 - * AFT Ejes X1-X2-R1-R2-Z1-Z2
- * Opciones de la mesa de trabajo
- * Sistema de seguridad Laser
- * Sistema punzon WILA
- * Sistema de matriz WILA
- * Engrase centralizado manual
- * Engrase centralizado automatico
- * Enfriador de aceite
- * Calentador de aceite
- * Mesa de compensacion motorizada
- * Stan en el pedal



CARACTERISITCAS GENERALES

* El bastidor de la maquina esta fabricado con tecnologia avanzada, con tolerancias muy precisas y aligera la tension con grandes componentes soldados. Todos los puntos de tension esta diseñados con grandes radios y acumulacion de tension, se eliminan posibles grietas de soldadura.

* La inercias de las mesas superior e inferior, estan diseñadas para un valor optimo y una minima deformación.

* La placa superior, esta diseñada para colocarse verticalmente de modo que los cojinetes de los rodillos, los cojinetes del piston y los fieltros puedan compensar las cargas verticales.

* El Cilindro hidráulico esta diseñado como de doble cara y pulido a una calidad superficial de 2 micras, por lo tanto se crea una resistencia al desgaste minima para los fieltros. Los cuerpos de los cilindros estan fabricado en material SAE 1040 forjado.

* El cilindro hidraulico esta atornillado a la parte delantera de los pies, con pernos y levas, para porporcionar nivelacion excelente y equilibrio de carga.

* Los pistones estan rectificadoss a presion y tienen un cromado duro para proporcionar baja friccion y resistencia a la abrasion, cuando el piston pasa a traves de los fieltros.

* Las guias de la trancha superior ajustables, estan realizadas con materiales que son adecuados para una resistencia a la fricción muy baja, esta guias estan dispuestas para guiar el movimiento de la trancha suprior de derecha a izquierda y de delante hacia atras.

* El sistema hidráulico permite un uso preciso en todos los valores de presión hasta la presion de operación maxima. Al mismo tiempo con estos valores de presión, se archiva el posicionamiento exacto del cilindro, la sincronizacion y la repeatibilidad.

* El sistema de tope trasero se fabrica en las condiciones ambientales de los metales. Los cojinetes del tope trasero se fabrican para condiciones pesadas, con soportes dobles, los rodamientos blindados se utilizan para evitar el polvo y otras particulas que se acumularan en las guias lineales contra las condiciones ambientales polvorientas.

* La superficie exterior de la maquina es pintada con dos capas de pintura de por lo menos 60 micras en tonalidad, para protegerlas contra las condiciones climaticas, el secado de la pintura se realiza gradualmente en diferentes intervalos de tiempo y temperatura en hornos de ultima generación.

* Estandard Ejes Y1-Y2-X

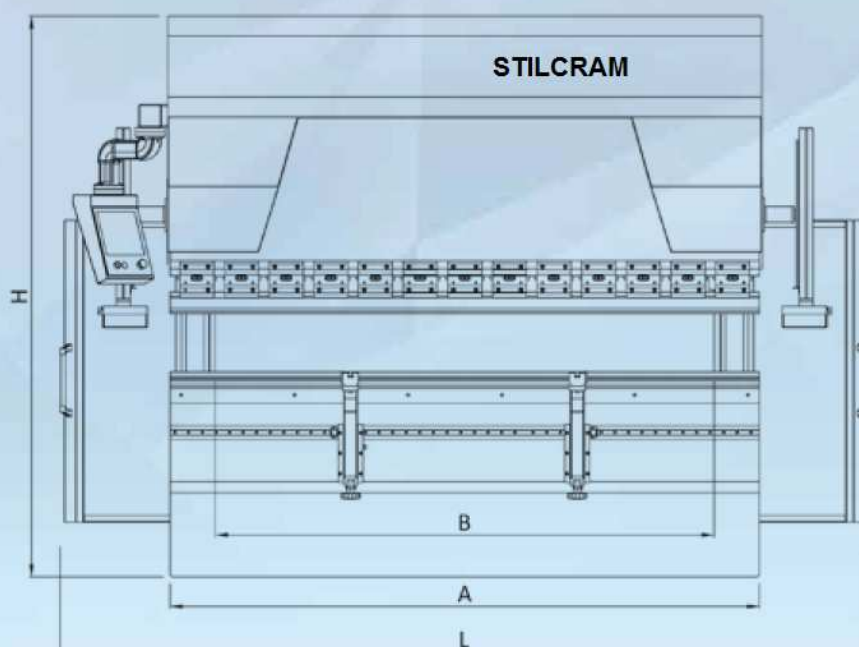


PRENSAS PLEGADORAS HIDRÁULICAS CNC

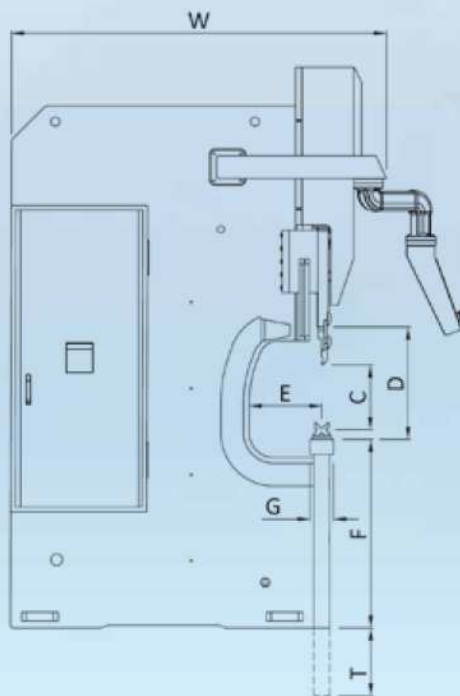
ADVANCED

CAP Machine Type	Bending Force	Bending Length	Distance between columns	Stroke	Daylight	Throat depth	Table Height	Pit Depth	Table Width	Support Arm	Y Rapid Speed	Y Working speed	Y Return speed
	Ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	pcs.	mm/sec.	mm/sec.	mm/sec.
	A	B	C	D	E	F	T	G					
1560	60	1500	1300	205	410	310	850	--	108	2	140	10	120
2080	80	2100	1700	205	410	310	850	--	108	2	140	10	120
26100	100	2600	2200	265	485	410	900	--	108	2	140	10	110
3100	100	3100	2600	265	485	410	900	--	108	2	140	10	110
3135	135	3100	2600	265	485	410	900	--	108	2	140	10	100
3175	175	3100	2600	265	485	410	900	--	108	2	130	10	100
3220	220	3100	2600	265	485	410	900	--	108	2	130	10	100
3270	270	3100	2600	265	485	410	950	--	108	2	110	9	100
3320	320	3100	2600	315	535	510	950	--	154	2	100	9	90
3400	400	3100	2400	315	535	510	950	--	154	2	90	8	80
37175	175	3700	3200	265	485	410	950	--	108	2	120	10	100
37220	220	3700	3200	265	485	410	1000	--	108	2	110	10	100
37320	320	3700	3200	315	535	510	1000	--	154	2	90	9	90
4175	175	4100	3600	265	485	410	950	--	108	2	120	10	100
4220	220	4100	3600	265	485	410	1000	--	108	2	100	9	100
4270	270	4100	3600	265	485	410	1000	--	108	2	100	8	80
4320	320	4100	3600	315	535	510	1000	--	154	2	90	8	80
4400	400	4100	3400	315	535	510	1000	--	154	2	90	8	80
6220	220	6100	5100	265	485	410	1150	--	154	3	80	8	80
6320	320	6100	5100	315	535	510	1150	--	154	3	80	8	80
6400	400	6100	5100	315	535	510	1200	--	240	3	70	8	60
6600	600	6100	5100	365	585	510	1000	700	240	3	70	7	70
6800	800	6100	5100	415	635	610	1000	900	400	3	70	6	60
61000	1000	6100	5100	515	735	610	1050	1050	400	3	70	5	60
61250	1250	6100	5100	515	735	610	1050	1200	400	3	70	5	60

STILCRAM, puede cambiar los valores técnicos sin previo aviso, los errores de impresión no son restrictivos



X Axis Speed	R Axis Speed	Travel in R-axis	Travel In X-axis			Motor Power	Oil Capacity	Length	Width	Height	Approximate Weight
			500	750	1000						
mm/sec.	mm/sec.	mm	mm	mm	mm	Kw	Lt	mm L	mm W	mm H	Kg
250	100	200	S	--	Op.	5,5	100	2150	1500	2300	4000
250	100	200	S	--	Op.	7,5	100	3050	1650	2350	5000
250	100	200	S	--	Op.	11	250	3400	1850	2650	6500
250	100	200	--	S	Op.	11	250	3900	1950	2750	7800
250	100	200	--	S	Op.	15	250	3900	1950	2800	9000
250	100	200	--	S	Op.	18,5	250	3900	2000	2850	10500
250	100	200	--	S	Op.	22	250	3950	2000	2900	12000
250	100	200	--	S	Op.	22	350	3950	2000	2950	13000
250	100	200	--	S	Op.	30	350	4000	2250	3150	14500
250	100	200	--	S	Op.	37	350	4050	2250	3250	18500
250	100	200	--	S	Op.	18,5	250	4550	2000	2900	11500
250	100	200	--	S	Op.	22	250	4550	2000	3000	13500
250	100	200	--	S	Op.	30	350	4600	2250	3200	18000
250	100	200	--	S	Op.	18,5	250	4950	2000	2900	12000
250	100	200	--	S	Op.	22	250	4950	2000	3000	15000
250	100	200	--	S	Op.	22	350	4950	2000	3000	17500
250	100	200	--	S	Op.	30	350	5000	2250	3200	20500
250	100	200	--	S	Op.	37	350	5000	2250	3300	25000
250	100	200	--	S	Op.	30	350	7000	2000	3350	24000
250	100	200	--	S	Op.	30	350	7000	2250	3500	28000
250	100	200	--	S	Op.	37	500	7050	2250	3700	35500
250	100	200	--	S	Op.	45	500	7200	2650	3900	54000
250	100	200	--	S	Op.	55	650	7200	3100	4200	70000
250	100	200	--	S	Op.	55	650	7400	3250	4500	78000
250	100	200	--	S	Op.	90	650	7400	3300	5300	97000



PLEGADORA HIDRÁULICAS CNC



CYBELEC TOUCH8 2D

- 8" Colored Touch Screen.
- 2D graphic profile creation with manual sequencing (option).
- Bending sequences and programs can be memorized.
- Easy single bends with the EasyBend page.
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options
- Easy Tool Drawing
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)



CYBELEC TOUCH12 2D

- 12" Colored Touch Screen.
- 2D graphic profile creation with manual sequencing (option).
- Bending sequences and programs can be memorized.
- Easy single bends thanks to the "EasyBend" page.
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options
- Easy Tool Drawing
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)



CYBELEC MODEVA PAC 2D

- 15" Colored Touch Screen.
- 2D graphic profile creation with manual sequencing (option).
- Bending sequences and programs can be memorized.
- Easy single bends thanks to the "EasyBend" page.
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options
- Windows XP Operating System
- RJ45 Ethernet for network
- Almost unlimited quantity of programs and sequences.
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)



CYBELEC MODEVA 19T 3D

- 19" Colored Touch Screen.
- 3D graphic profile creation with automatic sequencing and simulation
- Automatic bend sequence calculation and collision detection & Full 3D machine set-up with multiple tool stations • Works on Tandem applications.
- Easy single bends thanks to the "EasyBend" page. • Windows 7 Operating System
- Bending sequences and programs can be memorized.
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options
- RJ45 Ethernet for network
- Almost unlimited quantity of programs and sequences.
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)

CYBELEC MODEVA RA 3D

- 15" Colored Touch Screen.
- 3D graphic profile creation with automatic sequencing and simulation
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options
- Multiple view points while working..
- Machine components can be individually made invisible for better job examination.
- 3D collision detection.
- On-screen finger profile drawing.
- 3D models can be imported from PC-RA Premium or MetaBEND.
- Direct programming.
- Online maintenance
- Almost unlimited quantity of programs and sequences.
- Windows XP Pro for multitasking and file management..

- RJ45 Ethernet for network
- Video-like 3D bend simulation.
- Importing DXF flat patterns with folding information / Exporting computed flat patterns as DXF files
- Importing 3D models (MetaBEND IGES).
- Automatic tool shape selection.
- Automatic tool station segmentation.

Tools:

- Imported from PC MetaBEND.
- Created using parameters.
- Automatic tool station dimensioning and positioning
- Tool mounts can be edited interactively.



DELEM DA58T 2D

- 15" Colored Touch Screen.
- 2D graphic profile creation with automatic sequencing.
- Automatic bend sequence calculation and collision detection
- Full 3D machine set-up with multiple tool stations
- USB Flash Memory port for data transfer/backup
- User Language Options



DELEM DA66T 2D

- 17" Colored Touch Screen.
- 2D graphic profile creation with automatic sequencing.
- On-screen finger profile drawing. • Touch Screen Scaling • Full 3D Simulation
- 1 GB Hard Disk Drive (HDD) - 256 MB part memory
- Windows Operating System • User Language Options
- Automatic bend sequence calculation and collision detection & Full 3D machine set-up with multiple tool stations • USB Flash Memory port for data transfer/backup
- RJ45 Ethernet for network
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)

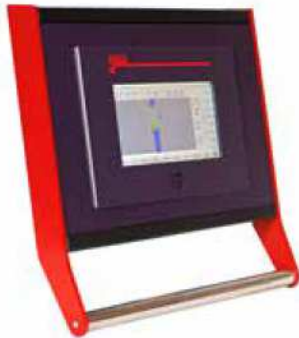


DELEM DA69T 3D

- 17" Colored Touch Screen.
- 2D & 3D graphic profile creation with automatic sequencing.
- On-screen finger profile drawing. • Touch Screen Scaling • Full 3D Simulation
- 1 GB Hard Disk Drive (HDD) - 256 MB part memory
- Windows Operating System • User Language Options
- Automatic bend sequence calculation and collision detection & Full 3D machine set-up with multiple tool stations • USB Flash Memory port for data transfer/backup
- RJ45 Ethernet for network
- Delivered with offline software (This software allows you to create, calculate, and control the feasibility of parts on a desktop/laptop computer at the office)



PLEGADORAS HIDRÁULICAS CNC



ESA S630 2D

- 10" Touchscreen Color Display.
- Creating 2D Graphics profile with automatic convolution sequence.
- 3D Simulation.
- Part Scratching with touchscreen.
- Bending sequences and programs can be stored in memory.
- Easy single bending page.
- USB memory port for data transfer / backup.
- Windows operating system
- Windows networking with Ethernet connectivity
- User Language option



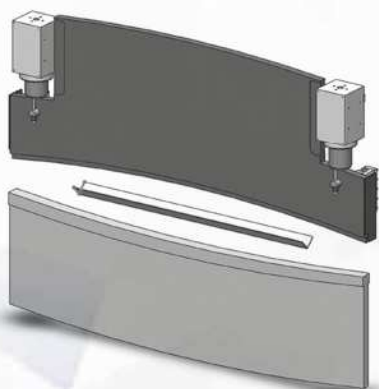
ESA S640 2D

- 15" Touchscreen Color Display.
- Creating 2D Graphics profile with automatic convolution sequence.
- 3D Simulation.
- Part Scratching with touchscreen.
- Bending sequences and programs can be stored in memory.
- Easy single bending page.
- USB memory port for data transfer / backup.
- Windows operating system
- Windows networking with Ethernet connectivity
- User Language option

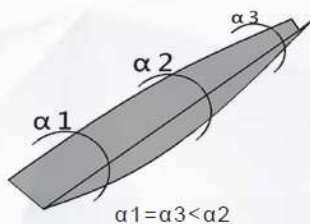


ESA S660W 3D

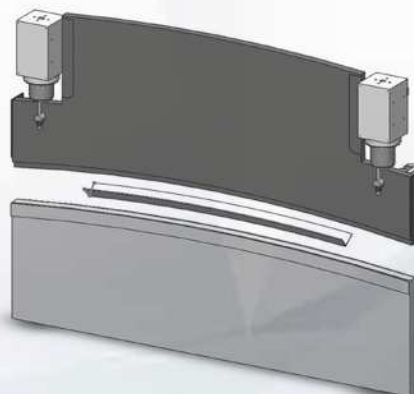
- 19" Touchscreen Color Display.
- Creating 3D Graphics profile with automatic convolution sequence.
- 3D Simulation.
- Part Scratching with touchscreen.
- Bending sequences and programs can be stored in memory.
- Easy single bending page.
- USB memory port for data transfer / backup.
- Windows 7 operating system
- 20 GB HDD
- Windows networking with Ethernet connectivity
- User Language option



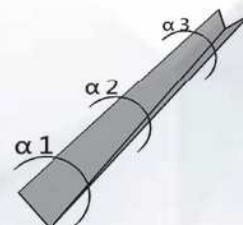
Plegado sin mesa de compensación



$$\alpha_1 = \alpha_3 < \alpha_2$$



Plegado con mesa de compensacion



$$\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha_3$$

Ventajas de la mesa de compensacion para obener un angulo constante:

La presición de flexion en una plegadora, se efectua por las desviaciones de la mesa superior e inferior, ademas de otros factores, la plegadora se desvia de la direccion opuesta, de hecho la penetración de la fuerza obtenida en la herramienta no es constante y el ángulo no es el mismo en toda la longitud de la maquina.

Los ejes independientes derecho e izquierdo (Y1 - Y2) estan controlados por valvulas proporcionales y un sistema de control de posicion lineal.

El sistema de compensación distribuye la fuerza de flexion por igual a cada punto de la parte de flexion para asegurar un resultado de plegado correcto.

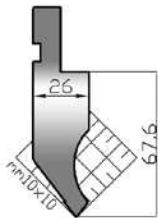
Mesa manual



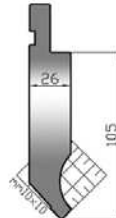
Mesa motorizada CNC



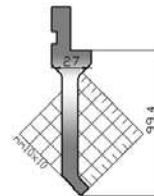
CNC PRESS BRAKE



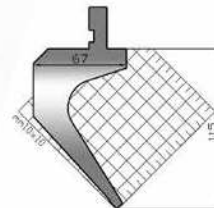
110/75
max 1000 kN/mt



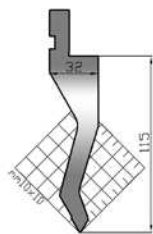
110/75/h105
max 1000 kN/mt



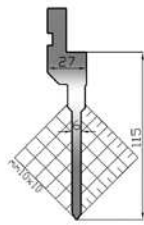
143/88
max 500 kN/mt



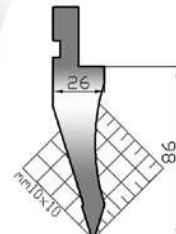
141/85
max 700 kN/mt



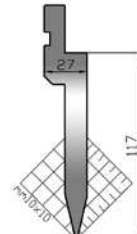
134/60
max 700 kN/mt



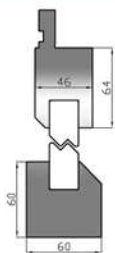
151/60
max 500 kN/mt



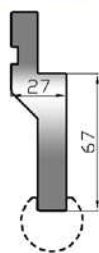
112/35
max 700 kN/mt



122/26
max 1000 kN/mt



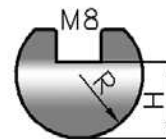
130
max 1000 kN/mt



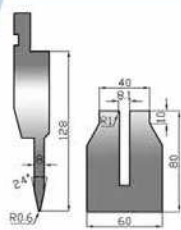
119 h67
max 800 kN/mt



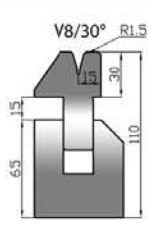
119c h87
max 500 kN/mt



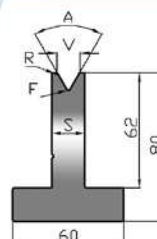
305



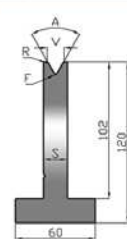
138 l8+m8
max 500 kN/mt



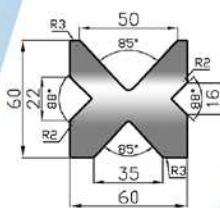
306/30 v8
max 800 kN/mt



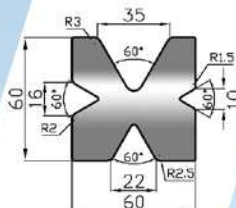
220 h80
max 250-1000 kN/mt



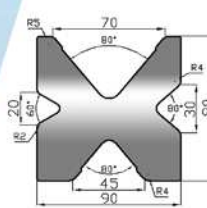
420 h120
max 250-1000 kN/mt



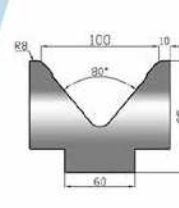
209/v4
max 800 kN/mt



210/v4
max 600 kN/mt



203/v4
max 600 kN/mt



211/100
max 1000 kN/mt

CNC PRESS BRAKE



WILA Type
Bottom Tool
Hydraulic
Clamping System

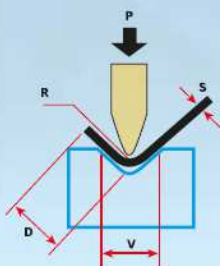


WILA Type
Top Tool
Hydraulic
Clamping System



BENDING POWER TABLE

V	D (Min)	R	S (min)																					
			0,5	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	12	19														
26	18	4,2					5	7,5	9	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	35,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,5													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	95			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	90	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	133
200	145	33																			43	67	97	119
250	180	42																				54	77	95



- : Nominal Working Capacity (Ton)
- L : Maximum bending length
Table L = 1000mm
- V : Tool Width (mm)
- D : Minimum sheet bending distance (mm)
- R : Bending Radius
- S : Material Thickness (mm)
- \bar{V} : Material Tensile Strength ($\bar{V}=42 \text{ kg/mm}^2$)
- P : Bending Force (Ton)

$$P = \frac{1.42 \times \bar{V} \times S^2 \times L}{1000 \times V} \text{ (Ton)}$$

Mitsubishi Servo Motors



Mitsubishi Drivers



The movement of the backgauge is operated by the CNC control unit in hydraulic press brakes.

The high performance servo motors produced by Mitsubishi move the bearing axes.

Precision parts are produced by these motors. The electrical circuit components used are Siemens, Telemecanique and Schneider brand products.

PRENSAS PLEGADORAS HIDRÁULICAS CNC

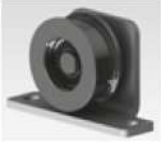
Uno de los factores mas importantes para la precisión de las prensas plegadoras hidráulicas es el sistema de topes traseros.

Hemos diseñado un tope trasero de características especiales, preciso y poderoso, funciona con guías lineales en nuna carcasa de acero y un husillo de bolas altamente dimensionado. Este especial diseño tiene una construcción muy solida debido a su fuerte estructura mecanica y tambien puede soportar grandes cargas.

Los dedos del tope trasero se mueven a traves guías de doble rail empla-
zadas en una base de aluminio. Estos dedos del tope trasero son muy
sensibles, y se pueden ajustar desde cualquier punto.

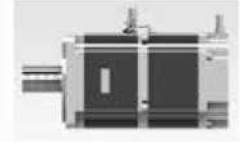


Dedos tope trasero



H: Mecanismo de tensión de la correa utilizado como guía, arrastre y tensor, impulsado por el motor para mover el eje X sincronizado.

D: Servo motor MITSUBISHI de alta resolución, para la precisión del posicionamiento de los ejes



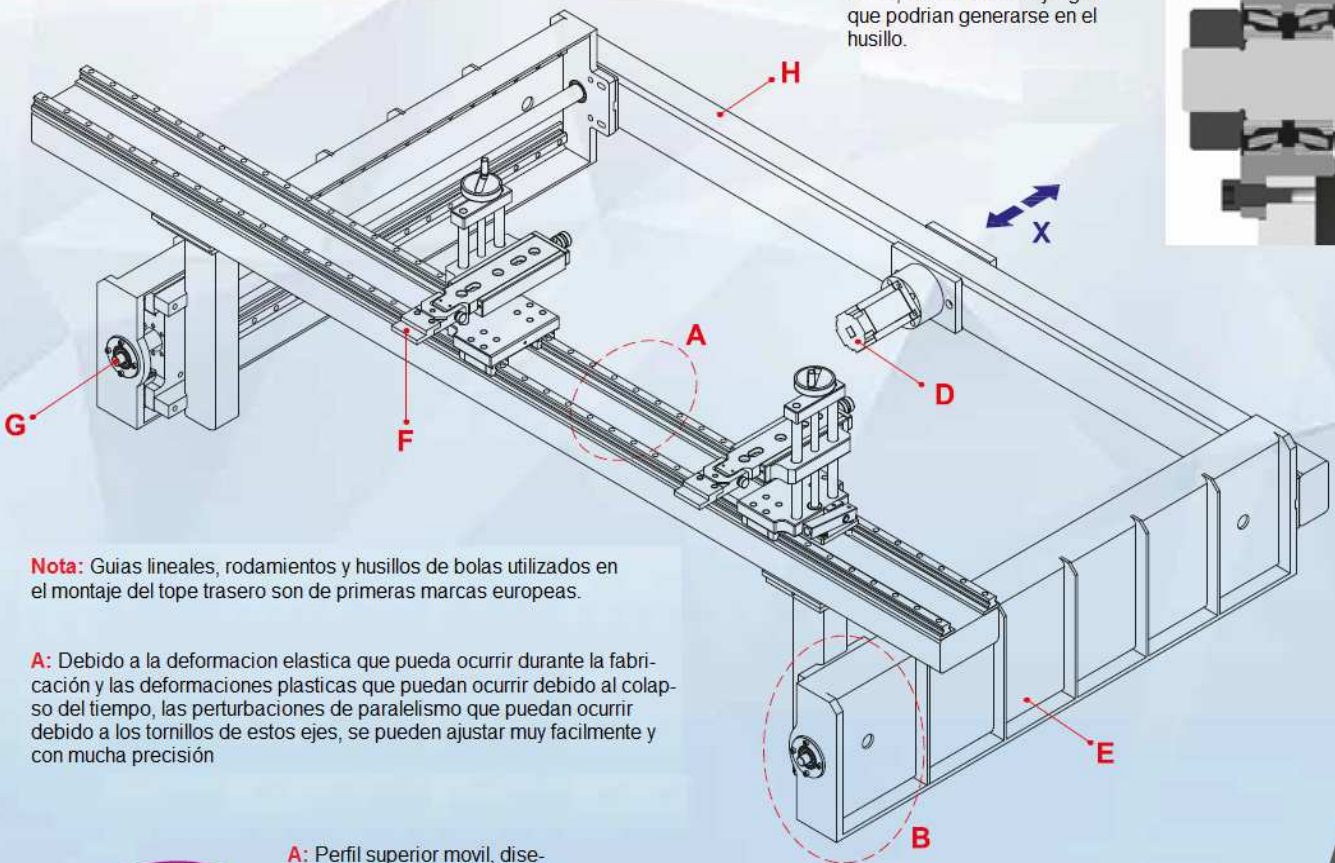
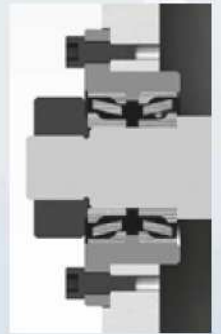
C: La consola del eje R esta fabricada con husillo de bolas de 200 mm de carrera, con sistema resistente a impactos y antiretroceso.

F: Dedos del tope trasero, resistentes al desgaste y a la deformación, con ajuste de precisión.



F: Sistema de freno mecánico, para prevenir movimientos o vibraciones de los dedos de tope en el momento de trabajo.

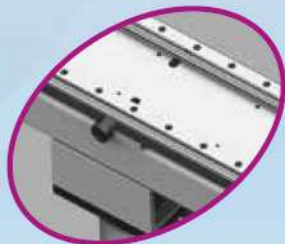
G: Gracias a los rodamientos conicos empleados en los extremos de los husillos de bolas, se eliminan los juegos que podrian generarse en el husillo.



Nota: Guías lineales, rodamientos y husillos de bolas utilizados en el montaje del tope trasero son de primeras marcas europeas.

A: Debido a la deformación elástica que pueda ocurrir durante la fabricación y las deformaciones plásticas que puedan ocurrir debido al colapso del tiempo, las perturbaciones de paralelismo que puedan ocurrir debido a los tornillos de estos ejes, se pueden ajustar muy fácilmente y con mucha precisión

A: Perfil superior móvil, diseñado para absorber las deformaciones que puedan ocurrir en el trapecio y calibrar con precisión la distancia a la herramienta inferior.



B: Se utilizan guías lineales de doble hilera de 4 piezas de tipo cuadrado y husillo de bolas, para que nuestras consolas no tengan ningun juego debido a los colapsos.



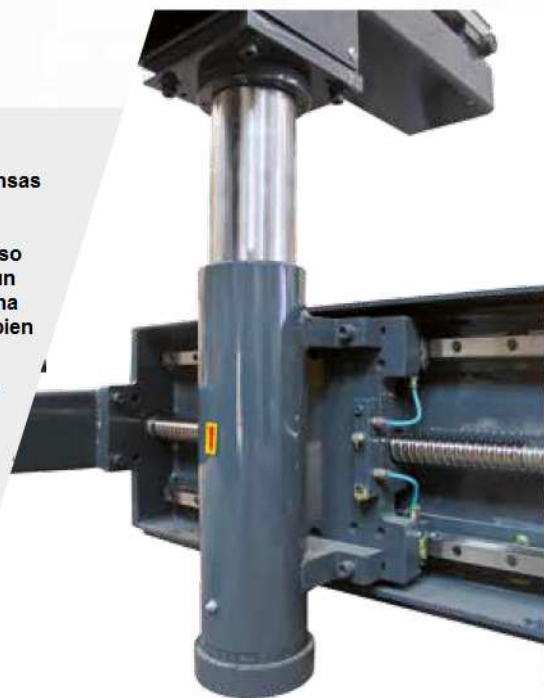
E: Construcción de acero reforzada y consola lateral resistente a las vibraciones.

PRENSA PLEGADORA HIDRÁULICA CNC

Uno de los factores más importantes para la precisión de las prensas plegadoras hidráulicas es el sistema de topes traseros.

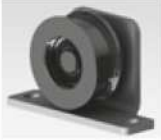
Hemos diseñado un tope trasero de características especiales, preciso y poderoso, funciona con guías lineales en una carcasa de acero y un husillo de bolas altamente dimensionado. Este especial diseño tiene una construcción muy sólida debido a su fuerte estructura mecánica y también puede soportar grandes cargas.

Los dedos del tope trasero se mueven a través de guías de doble rail emplazadas en una base de aluminio. Estos dedos del tope trasero son muy sensibles, y se pueden ajustar desde cualquier punto.



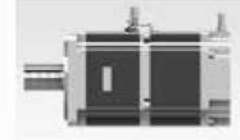
Dedos de tope





H: Mecanismo de tensión de la correa utilizado como guía, arrastre y tensor, impulsado por el motor para mover el eje X sincronizado.

D: Servo motor MITSUBISHI de alta resolución, para la precisión del posicionamiento de los ejes.

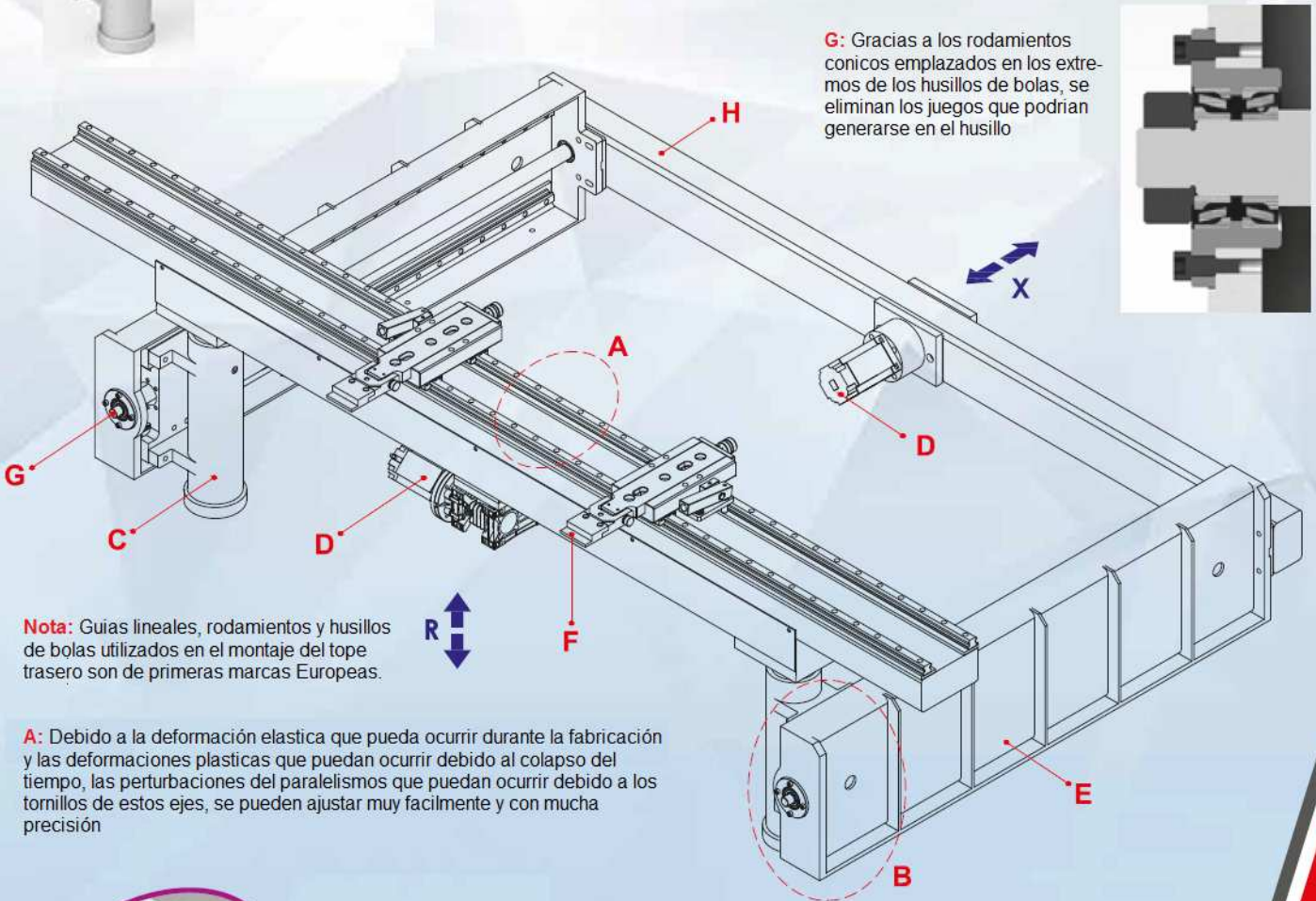


C: La consola del eje R esta fabricada con husillo de bolas de 200 mm de carrera con sistema resistente a los impactos y antiretroceso.

F: Dedos del tope trasero, resistentes al desgaste y a la deformación, con ajuste de precisión



F: Sistema de freno mecánico, para prevenir movimientos o vibraciones de los dedos de tope en el momento de trabajo



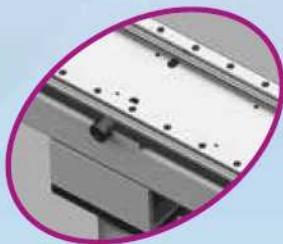
G: Gracias a los rodamientos conicos emplazados en los extremos de los husillos de bolas, se eliminan los juegos que podrian generarse en el husillo



Nota: Guías lineales, rodamientos y husillos de bolas utilizados en el montaje del tope trasero son de primeras marcas Europeas.

A: Debido a la deformación elastica que pueda ocurrir durante la fabricación y las deformaciones plasticas que puedan ocurrir debido al colapso del tiempo, las perturbaciones del paralelismos que puedan ocurrir debido a los tornillos de estos ejes, se pueden ajustar muy facilmente y con mucha precisión

B: Se utilizan guías lineales de doble hilera, de 4 piezas de tipo cuadrado y husillo a bolas, para que nuestras consolas no tengan ningun tipo de juego debido a los colapsos.



E: Construcción de acero reforzada y consola lateral resistente a las vibraciones.

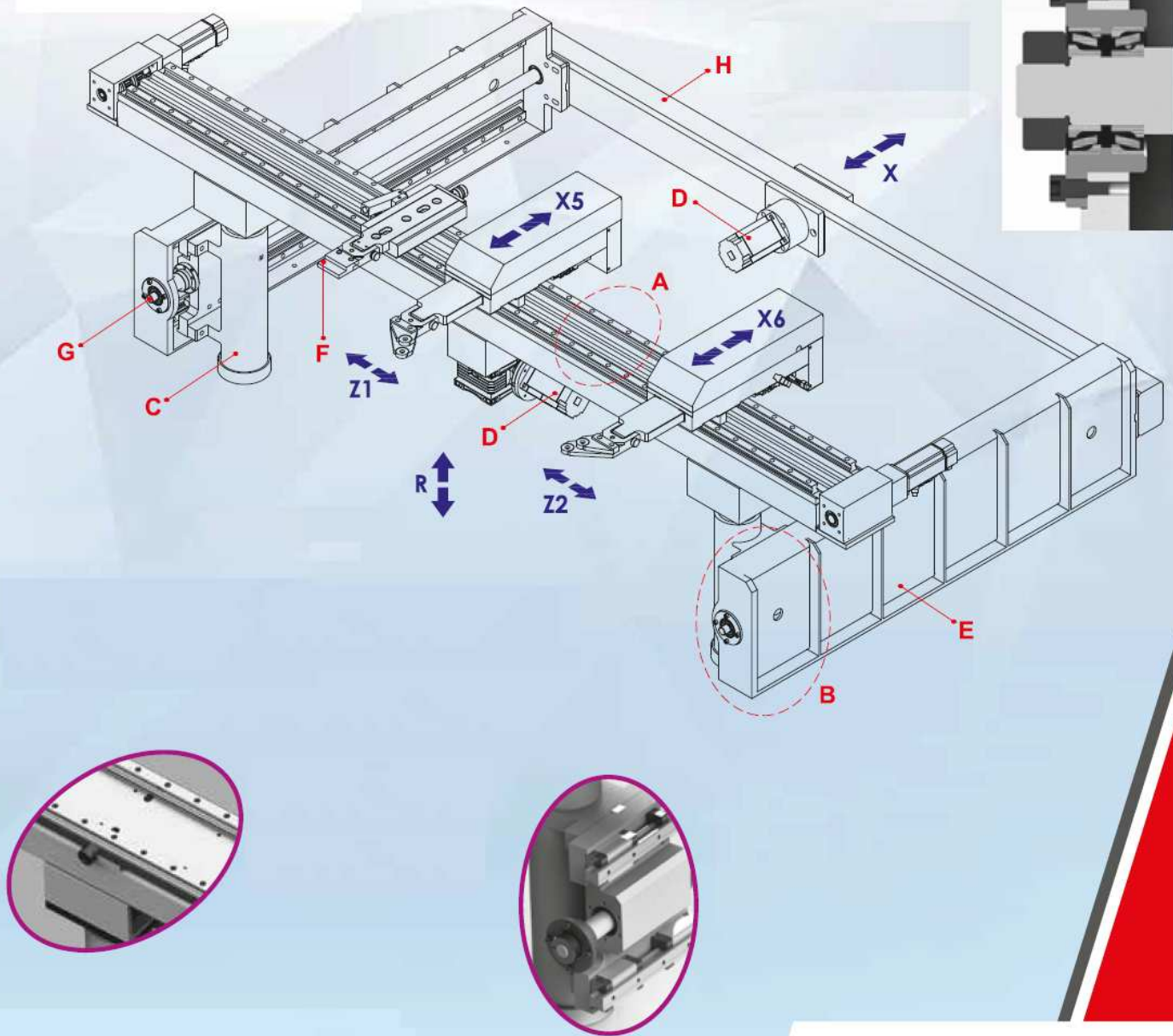
PRENSA PLEGADORA HIDRÁULICA CNC

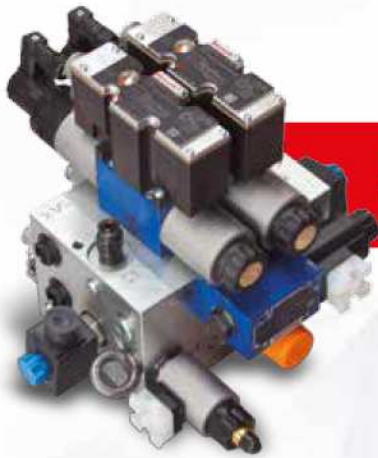


El factor mas importante para la precisión en el plegado de las prensas plegadoras es el sistema de tope trasero.

Hemos diseñado un tope trasero de características especiales, preciso y poderoso, funciona con guías lineales en una carcasa de acero y un husillo de bolas altamente dimensionado. Este especial diseño, tiene una construcción muy solida debido a su fuerte estructura metalica y también puede soportar grandes cargas.

Los dedos del tope trasero se mueven a traves de guías de doble rail, emplazados en una base de aluminio. Estos dedos del tope trasero son muy sensibles y se pueden ajustar desde cualquier punto.





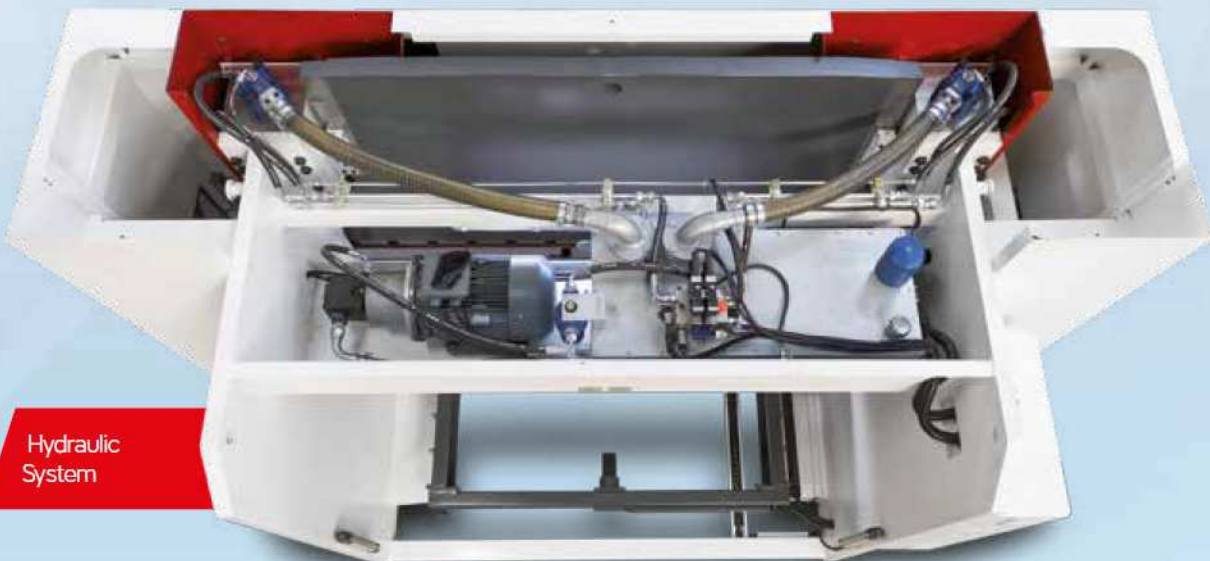
REXROTH
Hydraulic
Block



HÖERBIGER
Hydraulic
Block



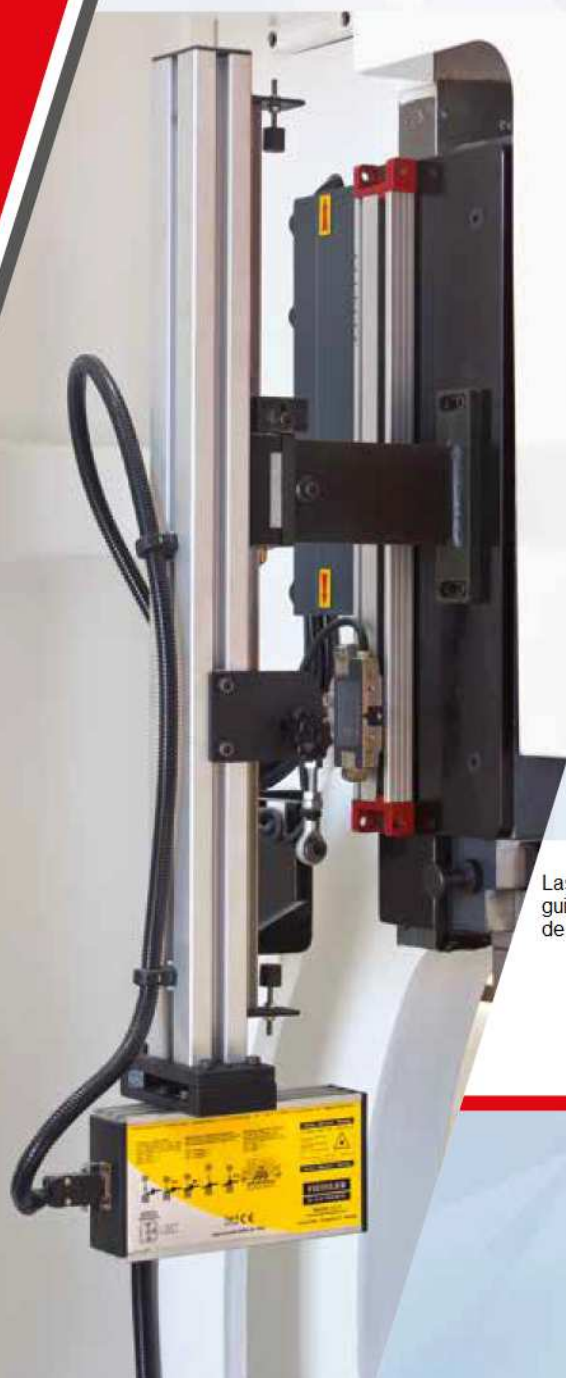
Modular
Hydraulic
Tank



Hydraulic
System

El bloque hidráulico depende de la construcción de la maquina

PRENSA PLEGADORA HIDRÁULICA CNC



Estand para
El pedal



Laser ajustable con
guías para la protección
de los dedos.



Escala lineal





Brazo apoya chapas delantero ajustable

Montado en el frontal de la maquina con deslizamiento a traves de guia lineal y patinete con bolas.

Se pueden ajustar a la posición necesaria y tambien ajustar de altura.

www.stilcram.com

Sistema Europeo de
de amarre rapido para
los punzones.

Sistema Europeo de
punzones



Mesa estrecha

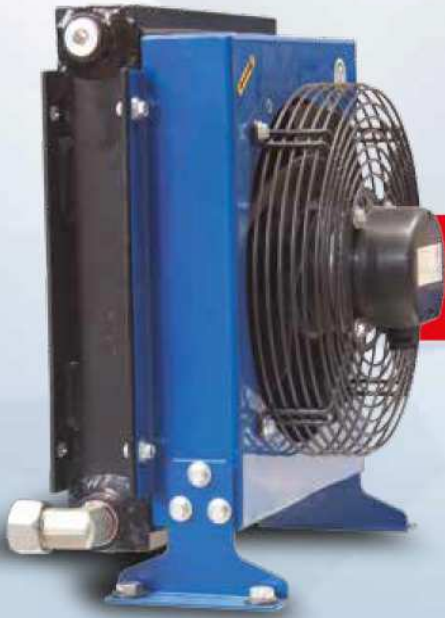


PRENSA PLEGADORA HIDRÁULICA CNC

Engrase centralizado Manual



Refrigerador de aceite

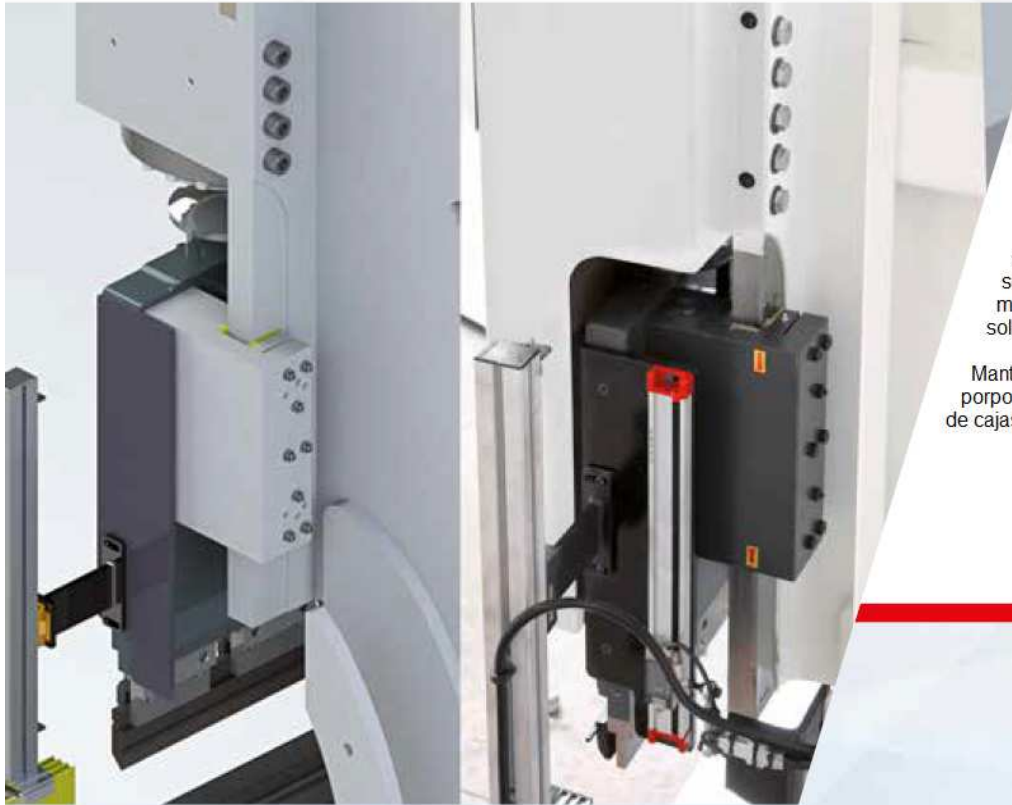


Calentadores de aceite



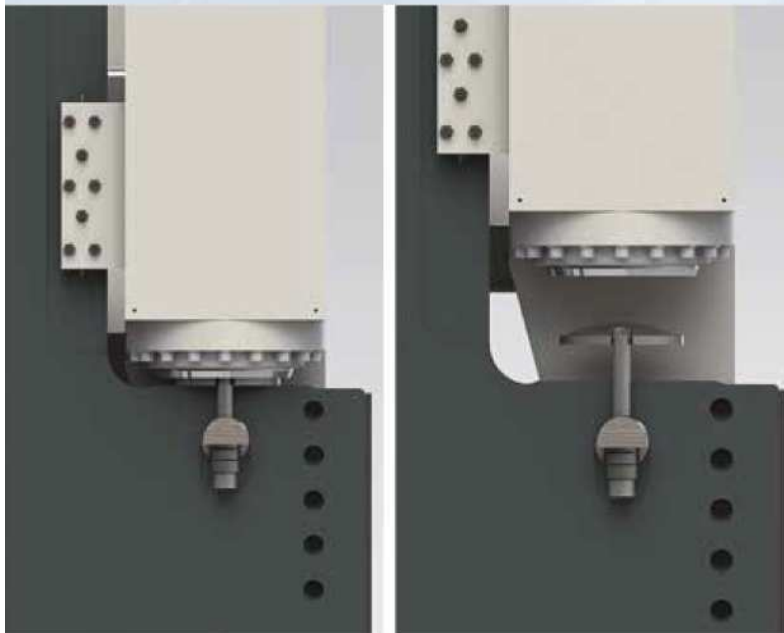
Engrase centralizado automatico





Para evitar las flexiones en el tablero superior durante el proceso de plegado se trabaja la lectura de descenso del mismo mediante lectores digitales de alta resolución.

Mantener la flexiones fuera de las columnas proporciona grandes ventajas en el plegado de cajas.



Las conexiones del tablero superior están montadas con muelles dobles y esféricos a los cilindros, con doble seguridad.

El paralelismo con el tablero superior, se puede ajustar con mayor precisión y las válvulas proporcionales pueden trabajar de forma sincrónica entre sí.

PRENSAS PLEGADORA HIDRÁULICAS CNC

La superficie exterior de la maquina esta pintada con dos capas de pintura de al menos 60 micras de espesor para proteger contra las condiciones climaticas.

El secado de pintura se realiza gradualmente en diferentes intervalos de tiempo y temperatura en hornos de ultima generación.





STILCRAM

Leading
Technology



Las estructuras de las prensa plegadoras, están mecanizadas en máquinas con control a 5 ejes.

Realizando mecanizados muy precisos y reducir los niveles de fricción a niveles mínimos.

www.stilcram.com

PLEGADORA HIDRAÚLICAS CNC

MAQUINA COMPLETA







www.stilcram.com




STILCRAAM

