

**GALANOS FORM 3D – CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

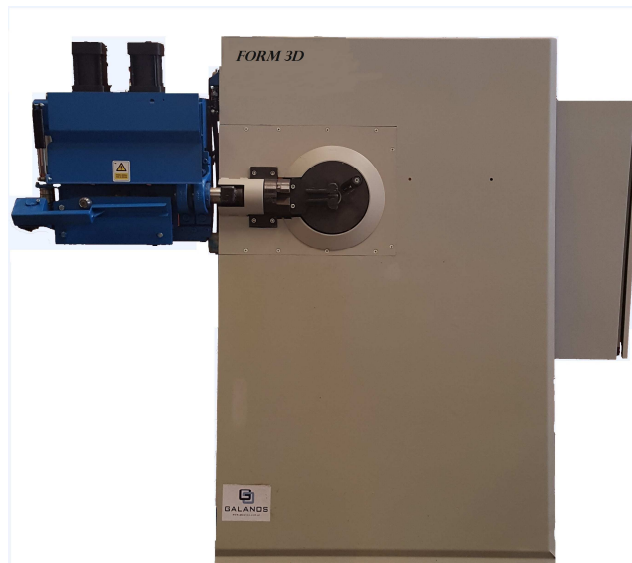
Machine automatique pour le formage des barres en 3D, bidirectionnel, programmable, CNC, Conçu pour l'aide à la production de formes préfabriquées, ainsi que pour la production des étriers et le cou dage des barres.

Capacité de façonnage (quantité - diamètre) (résistance à la traction 650N/mm <sup>2</sup> )	BARRES 3D	1 Ø6	1 Ø8	1 Ø10	1 Ø12	1 Ø14	1 Ø16
	BARRES 2D	2 Ø6	2 Ø8	2 Ø10	1 Ø12	1 Ø14	1 Ø16
<i>Puissance:</i>		7Kw					
<i>Vitesse de propulsion du fer :</i>		70m / min.					
<i>Voltage de la machine:</i>		400V					
<i>Vitesse de cintrage:</i>		1000° / sec.					
<i>Angle de pliage max:</i>		180°					
<i>Directions de cintrage:</i>		3					
<i>Longueur minimum accepté:</i>		50 mm					
<i>Précision d'angle:</i>		± 1°					
<i>Précision de la longueur:</i>		± 1 mm					
<i>Dimensions (Long.xLarg.xHaut.)</i>		2500 x 1200 x 2000 mm					
<i>Poids :</i>		1200 Kg					

*\*\*GALANOS SA" se réserve le droit de modifier les données susmentionnées sans préavis \**

**Alimentation**

- **Circuit électrique: 7 Kw**
- **Circuit pneumatique: 8 Bar**





FORM 3D est doté de mécanismes principaux et auxiliaires nécessaires pour l'opération de la machine:

**A) Mécanismes principaux:**

1. Système de l'entraînement du fer (propulsion)
2. Système de cintrage
3. Système de cisailage
4. Pupitre des commandes
5. Unité hydraulique
6. Unité électrique/électronique

**B) Mécanismes adjoints (en option):**

1. Banc de ramassage des barres

**A.1. Système de propulsion**

Le système de propulsion se compose de quatre rouleaux. Deux rouleaux mobiles (hydrauliques) et deux rouleaux à rotation libre. Un encodeur est déplacé par un rouleau à rotation libre.

**A.2. Système de cintrage**

Le système de cintrage est alimenté par un moteur servo-électrique et équipé d'un disque tournant droit et gauche

Un axe latéral est placé sur le disque. L'outil de pliage fixe est placé au centre du disque

**A.3. Système de cisailage**

Le système de cisailage est actionné par l'unité hydraulique. (couteau à 2 côtés coupants).

**A.4. Pupitre des commandes**

Le pupitre des commandes est placé à côté de la machine et le PC industriel est placé à sa partie interne.

Sur la vue de face du panneau des commandes, des boutons pour le fonctionnement manuel ainsi que l'écran tactile sont placés.

Pendant la phase de programmation, la forme de l'étrier que l'on schématise est exactement celle qui sera exécutée à la production. Pendant la procédure de production, l'opérateur peut sélectionner son stockage directement dans la mémoire de l'ordinateur au cas où il souhaiterait l'exécution future de la production.

De plus, des données supplémentaires sont indiquées à l'écran. Les données suivantes concernant la production quotidienne sont:

- Estimation de la longueur restante de la barre
- Quantité totale (nombre de pièces) à produire
- Formes produites (pièces)
- Pièces restantes (à exécuter)
- Diamètre de la barre



Autres fonctions:

- Capacité pour diverses opérations et ajustements pendant la procédure de production
- Réglage de la vitesse des angles (augmentation - diminution)

Moyens de programmation (espace WINDOWS):

- a) via l'écran tactile
- a) en utilisant une clé USB
- a) retirer directement depuis la mémoire du PC

**A.5. Unité hydraulique**

L'unité hydraulique porte avec une pompe, deux vannes électriques et des filtres.  
Les composants de l'unité hydraulique sont fournis par "VICKERS" et "DANFOSS".

**A.6. Unité électrique / électronique**

Les composants de l'unité électrique / électronique sont fournis par ABB, SCHNEIDER, WEINTEK, PHOENIX.

☞ La société Galanos S.A fournit au client avec le matériel principal une série d'outils et certaines pièces consommables.