



facile

ALLbend è un innovativo metodo di piegatura della lamiera ad alta flessibilità.



veloce

ALLbend è stata sviluppata sulla base degli oltre settanta anni di esperienza maturati da Olma nella produzione di impianti automatici per la lavorazione a freddo della lamiera.



intelligente

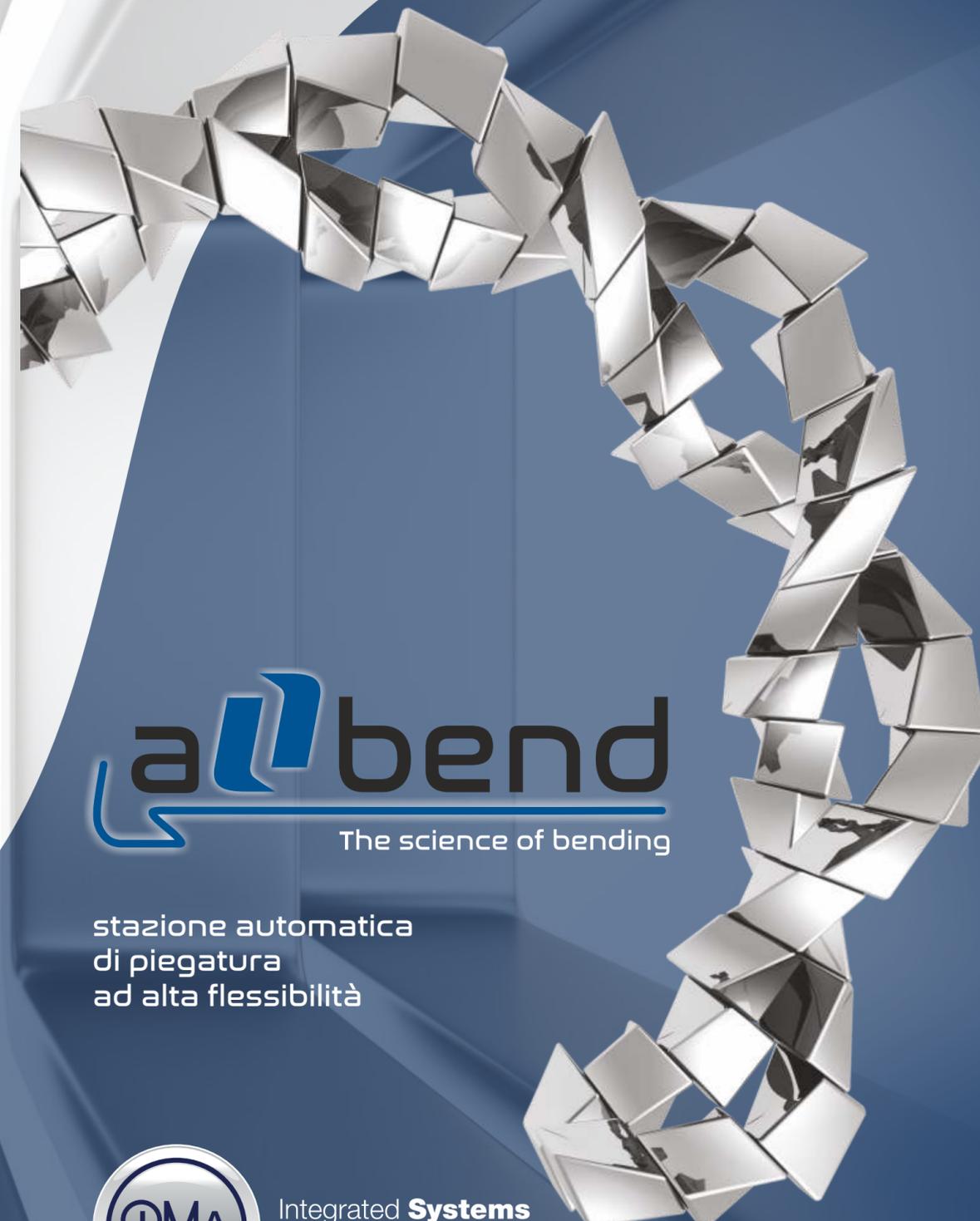
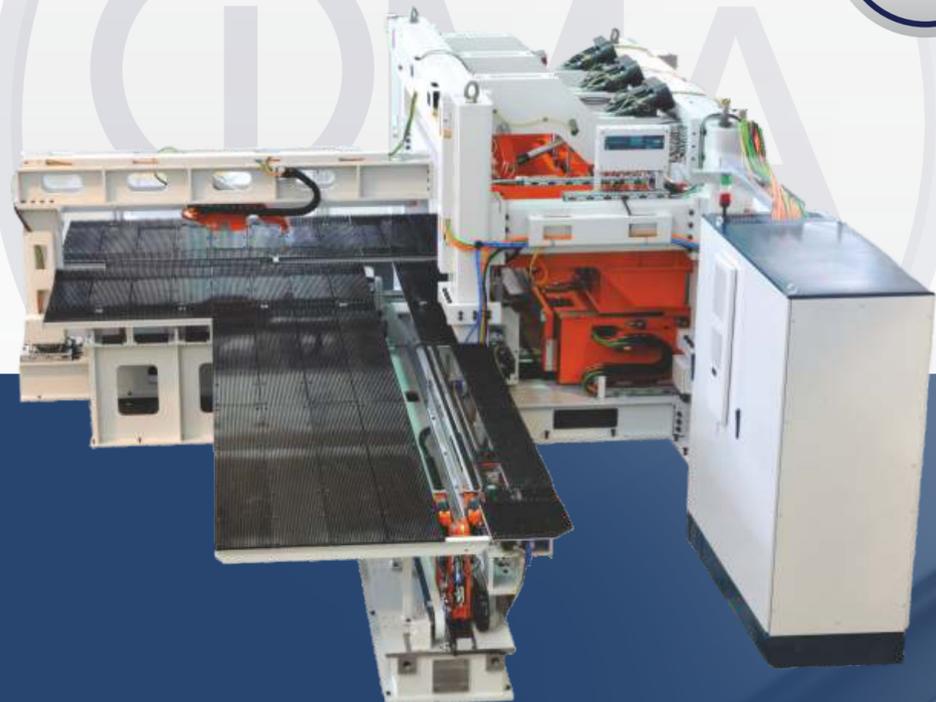
ALLbend è azionata da elettrocilindri che oltre alla semplicità di impiego, offrono un duplice vantaggio: la sostituzione del tradizionale impianto oleodinamico con la conseguente eliminazione dello smaltimento degli oli esausti e la riduzione al minimo indispensabile del consumo energetico.



flessibile



www.marklinkaction.it



allbend
The science of bending

stazione automatica
di piegatura
ad alta flessibilità



OLMA S.r.l.
via Dante 55 - 20081 Abbiategrasso (Milan) Italy
tel. +39.029465331 - fax +39.029461680
olma@olma-italy.it - www.olma-italy.it



Integrated **Systems**
for **Sheet Metal** Working

METODO DI PIEGATURA

I piegatori della ALLbend, tramite un sistema elettromeccanico, vengono mossi singolarmente con l'interpolazione dei due movimenti X e Y rispetto ad una origine, definita dalla sezione del profilo che si intende ottenere. Questa soluzione permette la programmazione del ciclo di piegatura ottimizzando il posizionamento ed il movimento di accosto dei piegatori, riduce al minimo le corse di avvicinamento al foglio, ottenendo una riduzione del tempo ciclo nonché un minor costo di esercizio.



Estrema versatilità nelle lavorazioni



PRINCIPALI CARATTERISTICHE DEL SOFTWARE DI PROGRAMMAZIONE

- **Interfaccia di facile programmazione** con sistema grafico. Due diverse possibilità di lavoro:
 - importazione di disegni in 3D
 - inserimento del modello attraverso una procedura guidata
- **Procedura di valutazione della lunghezza dei lati** con sequenza automatica di piegatura
- **Fattibilità del cambio della priorità di piegatura**
- **Definizione del modello** effettuata anche in remoto
- **Descrizione grafica e numerica** della posizione degli assi e degli utensili
- **Gestione del programma CNC**
- **Controllo della fattibilità delle pieghe** attraverso un simulatore 3D
- **Memorizzazione automatica dei parametri** di piegatura nel database materiale
- **Programmazione archivio modelli**
- **Sistemi di diagnostica integrata**



Figura A

È possibile ottenere una doppia piegatura del bordo con una sola operazione.



Figura B

È possibile ottenere una piega in sottosquadra con una sola operazione.



Figura C

È possibile ottenere una altezza di piegatura di 300 mm senza ricorrere ad alcuna ulteriore operazione.



Figura D

È possibile ottenere la schiacciatura del doppio spessore in ciclo.



Figura E

È possibile ottenere la piegatura di grandi raggi con doppio spessore, senza interrompere il ciclo.



Prestazioni elevate



Riduzione tempo ciclo



Risparmio energetico



PRINCIPALI CARATTERISTICHE

- Massima lunghezza di piega 2500 mm
- Massima altezza di piega 300 mm
- Massima piega a rientro 70 mm

- Spessore massimo del materiale:
 - lamiera 2 mm
 - acciaio inox 1,5 mm

- Dimensioni massime del foglio in lavorazione 2500x1500 mm