



ADRIA MACHINE
by MVD INOX

The image shows a large industrial machine, likely a metal cutting or bending machine, with a white and blue color scheme. The machine has a long horizontal bed with multiple rollers and a cutting head. A control panel with a monitor is visible on the left side. The machine is set against a white background with a red horizontal bar at the top.

ALTE PRESTAZIONI...
E GRANDE VELOCITÀ
DI ESECUZIONE

iBendC

La **iBend C** rappresenta il Top di gamma della serie iBend, veloce con il suo registro posteriore a 2 assi (X-R) **UNIMEC** che raggiunge velocità di 500 mm/s, corsa asse X-750mm, corsa asse R-150 mm.

Struttura moderna, progettata e lavorata con macchine a cnc con lavorazioni di fresatura, alesatura e foratura in un unico piazzamento dando garanzia di massima precisione.

I pistoni in acciaio forgiato vengono temperati, rettificati, cromati. La qualità dei materiali e delle lavorazioni sui cilindri, garantiscono affidabilità e precisione nel tempo.

La **iBend C** con 4 assi controllati (Y1 - Y2 - X - R) e con un cnc da 15" Full Touch LCD, ha la possibilità di programmazione grafica del pezzo e degli utensili, ottimizzazione delle sequenze di piega, calcolo automatico della posizione degli assi R e Z, calcolo automatico della forza di piega e bombatura, con gestione fino a 12 assi + Wila.

La macchina rispetta tutte le normative CE, ed i componenti costruttivi, dal gruppo idraulico a quello elettrico, sono di costruzione europea.

Controllo numerico



ESAGV S650
15" Full Touch

ACCESSORI STANDARD

- CNC ESAGV S650 Full Touch videografico a colori 15" e/o DELEM 66T
- 4 assi (Y1 - Y2 - X - R).
- Incavo da 500 mm.
- Corsa pestone mm. 300
- 2 supporti anteriori scorrevoli.
Registro Posteriore UNIMEC BRAND 2 assi (X-R) mm. 750 con viti a ricircolo di sfere e n. 2 riscontri movimentabili parte anteriore macchina con velocità 500 mm/s. Corsa asse R mm. 150.
- Servomotore SELEMA per registro posteriore +/- 0,03mm.
- Pedaliera con pulsantiera a norme CE.
- Intermediari utensili Promecam con leva di chiusura rapida.
- Utensili superiori ed inferiori frazionati da mm 835 Rolleri e/ Eurostamp.
- Lubrificazione guide manuale.
- Righe ottiche GIVI MISURE e/o HEIDENHAIN con risoluzione +/- 0,005mm.
- Tavola Wila manuale.
- Sistema idraulico Hoerbiger e/o Rexroth.
- Componentistica elettrica Schneider- Telemecanique con ventola nel quadro elettrico.
- Impianto elettrico trifase 400/50Hz.
- Barriere laterali in Plexiglass.
- Barriere fotoelettriche posteriori e fotocellule laser BEAM anteriori.
- Macchina a norme CE.

Registro Posteriore



UNIMEC BRAND mm.750 asse X-R

Accessori



Attacchi utensili tipo Promecam

Supporti anteriori scorrevoli

Tavola di centinatura



Manuale WILA

Sicurezza



DFS Laser Nuova Elettronica



Barriera fotoelettrica posteriore

ACCESSORI a RICHIESTA

Controllo Numerico

- DELEM 69 3D Touch e/o ESAGV S660W 19" Touch 3D

Registro posteriore

- Registro posteriore (asse X-R-Z1-Z2) 4 assi UNIMEC
- Registro posteriore (asse X1-X2-R-Z1-Z2) 5 assi UNIMEC
- Registro posteriore (asse X1-X2-R1-R2-Z1-Z2) 6 assi UNIMEC
- Asse X = 1000mm.
- Riscontro per registro

Centinatura

- Tavola motorizzata Wila

Extra

- Velocità di discesa e risalita 180mm/s
- Scambiatore di calore
- Bloccaggi pneumatici superiori ed inferiori Rolleri
- Bloccaggi idraulici Wila
- Sistema di lettura angolo di piega
- Incavo speciale
- Supporti anteriori scorrevoli e ribaltabili controllati dal cnc
- Fotocellule laser SAFE

Sicurezza



Laser SAFE

Tavola di centinatura



Motorizzata WILA

Accessori Richiesta



Bloccaggi idraulici Wila



Letture angolo di piega



Bloccaggi pneumatici Rolleri

Registro Posteriore



UNIMEC Brand 750mm, 4 assi X - R - Z1 - Z2



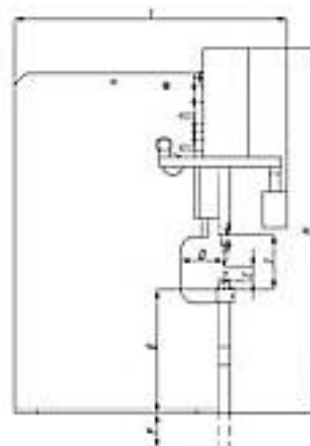
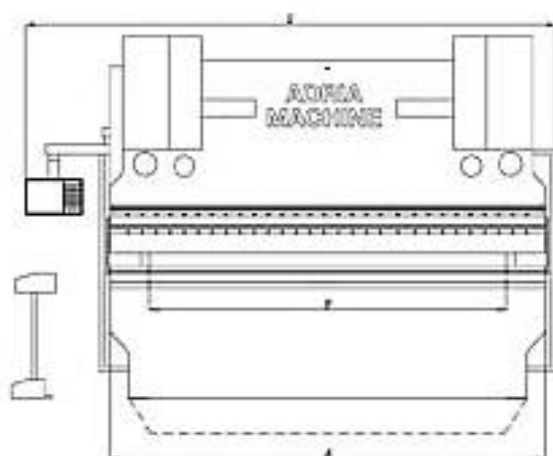
UNIMEC Brand 750mm, 6 assi X1 - X2 - R1 - R2 - Z1 - Z2

CARATTERISTICHE TECNICHE

iBendC	Tonnellate	Lunghezza di piega	Distanza tra spalle	Corsa	Apertura	Incavo	Altezza Tavola	Tavola interrata	Velocità registro (x)			Registro posteriore
	ton.	A	B	C	J	D	E	F	X Asse	X-R Asse		X Asse
		mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	mm.	X Asse Velocità	X Asse Velocità	R Asse Velocità	mm.
		(mm/s)	(mm/s)	(mm/s)								
C40-1250	40	1250	1100	310	515	500	905	xx	500	500	300	750
C60-2100	60	2100	1600	310	515	500	905	xx	500	500	300	750
C60-2600	60	2600	2150	310	515	500	925	xx	500	500	300	750
C100-2600	100	2600	2150	310	515	500	925	xx	500	500	300	750
C100-3100	100	3100	2600	310	515	500	940	xx	500	500	300	750
C135-3100	135	3100	2600	310	515	500	975	xx	500	500	300	750
C175-3100	175	3100	2600	310	515	500	975	xx	500	500	300	750
C220-3100	220	3100	2600	310	515	500	975	xx	500	500	300	750
C270-3100	270	3100	2600	310	515	500	985	xx	500	500	300	750
C320-3100	320	3100	2600	310	515	500	985	xx	500	500	300	750
C135-4100	135	4100	3200	310	515	500	980	xx	500	500	300	750
C175-4100	175	4100	3200	310	515	500	980	xx	500	500	300	750
C220-4100	220	4100	3200	310	515	500	1000	xx	500	500	300	750
C270-4100	270	4100	3200	310	515	500	1000	xx	500	500	300	750
C320-4100	320	4100	3200	310	515	500	1000	xx	500	500	300	750
C400-4100	400	4100	3200	310	550	500	1000	(B) xx	500	500	300	750
C500-4100	500	4100	3200	310	550	500	850	400	500	500	300	750
C220-4300	220	4300	3700	310	515	500	1045	(B) xx	500	500	300	750
C270-4300	270	4300	3700	310	515	500	1050	(B) xx	500	500	300	750
C320-4300	320	4300	3700	310	515	500	1075	(B) xx	500	500	300	750
C220-6100	220	6100	5100	310	515	500	1050	(B) xx	500	500	300	750
C320-6100	320	6100	5100	310	515	500	1200	(B) xx	500	500	300	750
C400-6100	400	6100	5100	310	550	500	850	(B) 1120	500	500	300	750
C500-6100	500	6100	5100	310	550	500	850	(B) 1350	500	500	300	750
C600-6100	600	6100	5100	360	600	600	850	(B) 1450	500	500	300	750
C800-6100	800	6100	5100	410	650	600	850	(B) 1800	500	500	300	750
C1000-6100	1000	6100	5100	510	750	600	850	(B) 2050	500	500	300	750

Le caratteristiche tecniche possono subire dei cambiamenti senza preavviso.

A richiesta possono essere costruite macchine speciali.



Lunghezza G	Altezza H	Profondità L	Tavola di Centinatura		Velocità di discesa		Velocità di lavoro mm/sec	Velocità di risalita		Olio Lt	Motore Kw.	Peso app. Kg.
			manuale	motorizzata	standard	optional		standard	optional			
					mm/sec	mm/sec						
3320	2600	2305	-	-	120	180	10	100	150	95	4	3700
3820	2660	2340	-	-	120	180	11	120	180	110	4	5150
4370	2725	2340	Standard	Optional	120	180	11	120	180	110	5,5	5700
4380	2835	2350	Standard	Optional	120	180	11	120	180	110	7,5	6100
4830	2855	2350	Standard	Optional	120	180	11	120	180	180	7,5	6800
4850	2910	2420	Standard	Optional	120	180	11	120	180	180	11	8050
4865	2910	2500	Standard	Optional	120	180	11	120	180	180	15	9150
4880	2970	2550	Standard	Optional	110	160	11	120	180	290	18,5	11500
4900	3075	2600	Standard	Optional	100	150	11	120	170	290	22	13200
4920	3040	2600	Standard	Optional	100	140	11	120	170	290	22	14900
5450	2920	2420	Standard	Optional	120	180	11	120	180	180	11	10200
5460	2975	2500	Standard	Optional	120	180	11	120	180	180	15	11600
5480	3050	2550	Standard	Optional	110	160	11	120	180	290	18,5	13200
5500	3100	2600	Standard	Optional	100	150	11	120	170	290	22	15400
5520	3135	2600	Standard	Optional	100	140	11	120	170	290	22	17000
5560	3150	2600	-	Standard	90	120	10	90	130	370	30	22700
6000	3275	2600	-	Standard	80	100	10	80	120	550	37	26800
6000	3100	2550	Standard	Optional	110	160	11	120	180	290	18,5	14500
6000	3150	2600	Standard	Optional	100	150	11	120	170	290	22	16100
6000	3225	2600	Standard	Optional	100	140	11	120	170	290	22	17800
7500	3100	2550	Standard	Optional	110	160	11	120	150	400	18,5	23500
7500	3150	2600	-	Standard	100	140	11	120	140	400	22	25600
8050	3650	2600	-	Standard	90	120	10	90	110	400	30	32500
8100	3950	2650	-	Standard	80	100	10	80	100	550	37	41000
8150	4300	3300	-	Standard	75	-	10	90	-	550	45	51500
8200	4500	3500	-	Standard	70	-	9	90	-	640	55	60000
8250	4750	3800	-	Standard	65	-	8	90	-	1000	55	72000

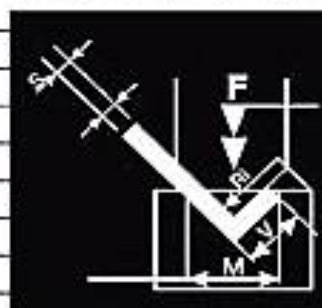
TABELLA PER PIEGATURA IN ARIA

PER CALCOLARE IL TONNELLAGGIO (F) NECESSARIO PER PIEGARE UN DETERMINATO SPESSORE (S) CON UN CARICO DI ROTTURA (R) SU UN'APPPOSITA CAVA (V) È NECESSARIO APPLICARE LA SEGUENTE FORMULA FISICA:

$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1,4 \times V} = \dots\dots \text{TON/m}$$

La tabella indica la forza necessaria "F" in tons per metro di una piegatura in aria.

RI	0,8	1,7	2,6	3,3	4,2	5	5,8	6,7	7,5	8,3	9,2	10	10,8	11,5	12,5	13,5	14,3	15	16	17	18	19	20	22	23,8	25,5	
L	3,5	7	11	14,5	18	22	25	29	32	36	39	43	46	50	53	57	61	64	68	71	75	78	85	93	100	107	
M	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	120	130	140	150	
a	1	15	6	3,6	2,5	2	1,8	1,4	1,2	1																	
	1,5	15	8,8	6	4,6	3,7	3	2,7	2,4	2,1	1,9																
	2	30	17,5	12	9	7,2	6	5	4,5	4	3,5	3,2	3														
	2,5		29	19	14	11	9,6	8	7	6	5,6	5	4,6														
	3		45	30	22	18	15	13	11	9	8	7,5	6	5													
	3,5		43	32	25	20	17	14	13	11	10	9,6	8,8	8	7,5												
	4		60	44	35	28	24	21	18	16	15	13	12	11	10	9	8,7										
	4,5			58	45	36	30	26	23	20	18	16	15	14	13	12	11										
	5			75	58	48	40	34	30	26	24	22	20	18	17	16	15										
	5,5				73	59	49	42	36	32	29	26	24	22	20	19	17										
	6				90	75	60	51	45	40	36	34	29	27	25	23	22	20	19								
	6,5					88	73	62	54	48	42	38	35	32	29	27	25	24	22								
	7						105	89	75	64	57	52	46	42	38	35	33	31	28	26	24,5	23	21				
	8							120	105	87	77	70	63	57	52	48	44	41	38	36	33	31,5	28				
	9								135	118	102	91	81	75	68	63	58	54	50	47	44	41	37	33			
10									150	132	115	103	93	85	78	74	68	64	60	55	52	46	42				
11										160	149	130	115	108	100	91	86	80	75	69	65	58	52	48			
12											180	162	146	132	121	110	103	97	90	84	79	70	64	58			
13												195	175	162	147	136	123	115	108	101	95	85	76	69			
14													210	190	178	159	149	136	130	120	113	110	90	82	75		
15														225	205	190	173	160	150	141	132	118	106	96	88		

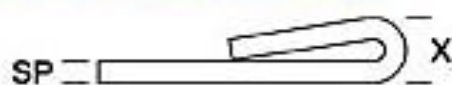


La presente tabella vale per lamiera con carico di rottura R=42kg/mm², per lamiere con resistenza differente, applicare una regola proporzionale.

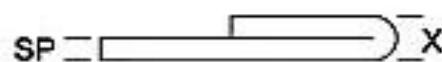
I PARAMETRI PER L'UTILIZZO DELLE CAVE OTTIMALI IN BASE AGLI SPESSORI SONO RIASSUNTI NELLA SEGUENTE TABELLA

S	SPESSORI LAMIERA	0,5 - 2,5	3 - 8	9 - 10	12 o PIÙ
V	LARGHEZZA DEL V	6 S	8 S	10 S	12 S

TABELLA PER PIEGA SCHIACCIA



FORZA NECESSARIA PER SCHIACCIATA APERTA			
SP	X	FERRO 42 KG.	ACCIAIO 70 KG.
0,6	2,5	9 T/m	15 T/m
0,8	3	12 T/m	20 T/m
1	3,5	15 T/m	25 T/m
1,2	3,5	17 T/m	26 T/m
1,5	4,6	22 T/m	38 T/m
2	5,5	30 T/m	50 T/m
2,5	6,5	55 T/m	
3	8	70 T/m	



FORZA NECESSARIA PER SCHIACCIATA A PACCO			
SP	X	FERRO 42 KG.	ACCIAIO 70 KG.
0,6	1,2	23 T/m	35 T/m
0,8	1,6	32 T/m	50 T/m
1	2	40 T/m	60 T/m
1,2	2,4	50 T/m	80 T/m
1,5	3	63 T/m	95 T/m
2	4	80 T/m	130 T/m
2,5	5	90 T/m	
3	5	100 T/m	

CENTINATURA MECCANICA A CUNEI WILA

COME OPZIONE PER TUTTI I MODELLI È POSSIBILE AVERE UNA TAVOLA DI CENTINATURA WILA. QUESTO PERCHÉ DURANTE LA PIEGATURA SOTTO CARICO, LA TAVOLA SUPERIORE E LA TAVOLA INFERIORE DELLA PRESSA PIEGATRICE SUBISCONO UNA LEGGERA FLESSIONE DETERMINANDO ANGOLI DI PIEGA IRREGOLARI. CON QUESTO SISTEMA SI PUÒ OVVIARE AL PROBLEMA.

FUNZIONAMENTO

IL PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO CONSISTE NEL CENTINARE ADEGUATAMENTE LA TAVOLA DI COMPENSAZIONE FACENDO SLITTARE SIMULTANEAMENTE ED IN POCHI SECONDI UNA SERIE DI CUNEI E CONTROCUNEI A CONICITÀ DIFFERENZIATA, CALCOLATI SECONDO LE CARATTERISTICHE DELLA PRESSA PIEGATRICE E DISPOSTI AL SUO INTERNO IN SENSO LONGITUDINALE.

LA CENTINA CHE SI OTTIENE È DESTINATA A COMPENSARE LA FLESSIONE DELLA PRESSA STESSA.

REGOLAZIONE

LA REGOLAZIONE DEI CUNEI LONGITUDINALI AVVIENE AUTOMATICAMENTE MEDIANTE UN MOTORIDUTTORE GESTITO DAL C.N.C. O MANUALMENTE TRAMITE LEVA.

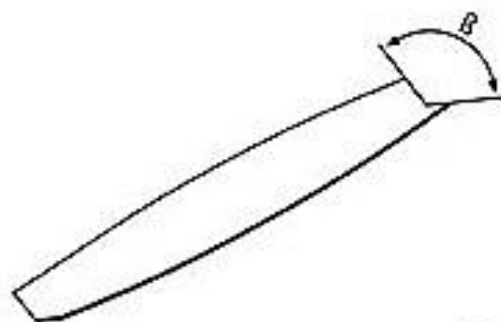
NOTE

LA TAVOLA DI CENTINATURA WILA MOTORIZZATA GESTITA DAL CNC SI COMPORTA ESATTAMENTE COME UN ASSE MECCANICO DETERMINANDO UN PRECARICO CALCOLATO ESCLUSIVAMENTE SECONDO I PARAMETRI DEL CNC. È SUBORDINATA ALLE CORREZIONI DA PARTE DELL'OPERATORE.

ASPETTI TIPICI DI UN PEZZO DOPO LA PIEGATURA

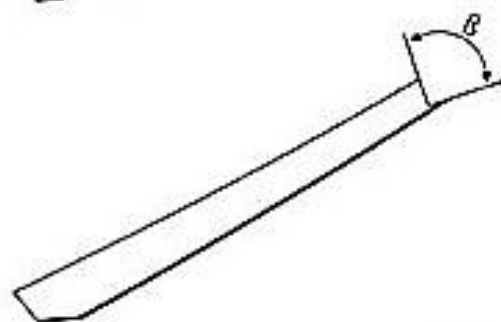
PIEGA AL CENTRO CON UNA MACCHINA SENZA SISTEMA DI CENTINATURA.

TIPICA DEFORMAZIONE CON LA PARTE CENTRALE DELLA PIEGA PIU' APERTA RISPETTO A QUELLA LATERALE.



PIEGA AL CENTRO CON UNA MACCHINA SENZA SISTEMA DI CENTINATURA.

TIPICA DEFORMAZIONE CON LA PARTE CENTRALE DELLA PIEGA PIU' CHIUSA RISPETTO A QUELLA LATERALE DOVUTA AD UN PRECARICO ECCESSIVO DEI CUNEI.



PIEGA CON MACCHINA COMPLETA DI SISTEMA DI CENTINATURA. LA PIEGA RISULTA AUTOMATICAMENTE UNIFORME SU TUTTA LA LUNGHEZZA DEL PROFILO.

