SAFAN DARLEY
Die E-volution in Blechbearbeitung
EINE WELT DER INNOVATIONEN
Entdecken Sie das vollständige Produktsortiment
Unfold the future

The future unfolded

Als Erfinder der elektronischen Abkantpresse hat SafanDarley eine weltweite Evolution in der Blechbearbeitung in Gang gesetzt. Und auch heute noch arbeitet SafanDarley ständig an Innovationen, die Ihre Effizienz deutlich verbessern.

Mit SafanDarley arbeiten Sie auf dem höchsten Niveau und profitieren von einzigartigen Innovationen und Entwicklungen, zusammen mit den Menschen, die die Norm festlegen. Das ist der höchste Standard bei der integrierten Blechbearbeitung.

Die E-volution in Blechbearbeitung

Die E-Normen von SafanDarley

Für alle Blechbearbeitungen bietet SafanDarley innovative Lösungen mit bahnbrechender elektronischer, hybrider oder hydraulischer Technik. Damit entfalten wir für Sie einen ehrgeizigen Zukunftsplan zur Erhöhung der Effizienz, Economy, Ergonomie und Ecology in Ihrer Fertigung. Komplexe Produkte, große und kleine Serien: Verfahrensoptimierung ist ein Fakt, Lean Manufacturing mit Null-Fehler-Qualität eine Tatsache und Just-in-Time-Produktion garantiert.

Die Arbeit mit SafanDarley bedeutet Vertrauen auf verlässliche Zusagen.
Auf Technologie, die in der industriellen Blechbearbeitung den Ton angibt. Auf Innovationen, die tatsächlich zur optimalen Betriebseffizienz beitragen.
Auf einen Partner, der auf höchster Ebene mitdenkt und Lösungen vorschlägt.
Mit SafanDarley sind Sie immer der Zeit voraus und sichern Ihre Marktposition.

Effizienz
Gesamtlösung zur Beschleunigung der Produktion

Ergonomie
Fingerleichte Bedienung des gesamten Prozesses

Ökologie
Maximale C02- und Ölreduktion

Wirtschaftlichkeit
Höchstrendite für Ihre Investition

Entdecken Sie das vollständige Produktsortiment von SafanDarley

SAFAN DARLEY®
Die E-volution in Blechbearbeitung

SafanDarley

E-Brake 20-40T Ergonomic

Mit der innovativen E-Brake-Maschinentechnologie ermöglicht SafanDarley bereits jahrelang sehr schnelle Zykluszeiten, bis zu 30 % kürzer als bei einer konventionellen hydraulischen Abkantpresse. Die Geschwindigkeiten des Oberbalkens und des Hinteranschlages liegen bereits auf einem sehr hohen Niveau. Die weitere Erhöhung der Achsgeschwindigkeiten der dynamischen SafanDarley E-Brake würde in der Praxis keine wesentliche Verkürzung der Zykluszeiten liefern. Eine Abkantpresse kann jedoch nicht schneller arbeiten als ihr Bediener. Darum richtet sich SafanDarley primär auf das ideale Zusammenspiel zwischen Mensch & Maschine. Das Resultat ist die neue SafanDarley E-Brake Ergonomic.

Standardspezifikationen

- Arbeitstisch aus zwei Teilen (E-Brake 20T) oder vier Teilen (E-Brake 35T und E-Brake 40T) unabhängig verstellbar
- Mittelteil im Winkel verstellbar
- Arbeitstisch einfach einklappbar, zum Arbeiten im Stehen
- Spezielles Fußpedal zum Arbeiten im Sitzen und Stehen
- Fußstütze
- Ergonomischer Sitz (inklusive)
- Beleuchtung an der Vorder- und Rückseite der Maschine
- Großes Einbaumaß Standardmäßig (abhängig vom Modell) von 465 oder 590, Optional 650 oder 690 mm
- Großer Hub mit 300 mm für die E-Brake 35T und die E-Brake 40T
- Hinteranschlagbereich bis 1000 mm
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	B 20T-850	B 35T-1250	35T-1250	40T-1600
Presskraft in kN	200	350	350	400
Maximum Hub Y - Achse in mm	150	300	300	300
Einbaumaß Q in mm	465	590	590	590
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	150	110	180	180
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	150	110	180	180
Biegekapazität in mm	850	1250	1250	1600

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Ergonomischer Sitz

Abnehmbares Pedal für Arbeiten im Stehen

Geräuscharme Maschine

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Kein schädliches Hydrauliköl

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Abklappbarer Arbeitstisch

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Bewegliche und benutzerfreundliche Touchscreen Steuerung

SafanDarley
E-Brake B 35-100T

Die Maschinen bis 100 T werden nach einem modularen Konzept gebaut, das einen neuen Schritt vorwärts im Bereich der Effizienz des Maschinenbaus bedeutet. SafanDarley hat dieses neue Bausteinkonzept dafür genutzt, eine Basisversion mit einem äußerst scharfen Preisniveau auf den Markt zu bringen: Die SafanDarley E-BrakeB. Damit rückt die einzigartige E-Brake-Technologie in jedermanns Reichweite.

Die E-BrakeB ist in 4 Modellen lieferbar: 35T-1250, 50T-2050, 80T-2550 und 100T-3100. Die Standardausführung ist zwar komplett, im Vergleich zur regulären E-Brake II-Reihe jedoch beschränkt, selbiges gilt für die Möglichkeiten der Zusatzoptionen. Es gibt zweierlei Werkzeugaufnahmesysteme. Indem auch das Design etwas bescheidener gehalten wurde, ist es SafanDarley gelungen, eine technisch hervorragende Abkantpresse zu einem attraktiven Einstiegspreis in das Sortiment aufzunehmen.

Standardspezifikationen

- SafanDarley EC10 Touchscreen CNC Abkantpressensteuerung
- CNC-gesteuerte R-Achse
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich (max. Auflegefläche 1.000 mm)
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über eine lineare Führung
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über eine lineare Führung manuell stufenlos in der Breite verstellbar
- NSCL-I MC Pro; mechanisch klemmender Oberwerkzeugadapter
- OB/S-3; mechanisch klemmender Unterwerkzeugadapter
- Standard-Einbauhöhe (Q-Maß) von 590 mm
- 2 Auflegearme (300 mm)
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- 1 Hold To Run Bedienkonsole
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	35T-1250	50T-2050	80T-2550	100T-3100
Presskraft in kN	350	500	800	1000
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	300	300	300
Einbaumaß Q in mm	590*	590*	590*	590*
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	110	110	90	75
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	10	10	10	10
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	110	110	90	75
Biegekapazität in mm	1250	2050	2550	3100

* In Kombination mit European Style Adapter 650mm

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Kein schädliches Hydrauliköl

Geräuscharme Maschine

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Ohne Bombieren

SafanDarley
E-Brake 35-130T

Die zweite Generation der SafanDarley E-Brake erweitert die inzwischen weltweit bewährte E-Brake-Technologie um wichtige neue Vorteile. Die Maschinen im Bereich von 35T bis 130T werden nach einem modularen Konzept gebaut, das einen neuen Schritt vorwärts im Bereich der Effizienz des Maschinenbaus bedeutet. Das neue Design folgt dem Konzept der schweren E-Brakes. Wichtige Eigenschaften sind der neue Hinteranschlag und der größere Hub. Ferner sind diverse Standardspezifikationen und Zusatzausrüstungsmöglichkeiten verbessert worden. Kurzum, die neue SafanDarley E-Brake stellt einen nächsten Schritt in der E-volution im Bereich der Blechbearbeitung dar.

Standardspezifikationen

- SafanDarley EC20 Touchscreen CNC Abkantpressensteuerung
- CNC-gesteuerte R-Achse
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über eine lineare Führung manuell stufenlos in der Breite verstellbar
- NSCL II Premium MC: mechanisch klemmender Oberwerkzeugadapter
- OB/S-3: mechanisch klemmender Unterwerkzeugadapter
- Standardeinbaumaß 590 mm (Q-Maß)
- 2 Auflegearme (300 mm)
- 1 Hold To Run Bedienkonsole
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	35T-1250	40T-1600	50T-2050	65T-2550	80T-2550	100T-3100	130T-4100
Presskraft in kN	350	400	500	650	800	1000	1300
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	300	300	300	300	300	300
Einbaumaß Q in mm	590	590	590	590	590	590	590
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	180	180	160	140	90	75	110
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*	20*	20*	20*	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	180	180	160	140	90	75	110
Biegekapazität in mm	1250	1600	2050	2550	2550	3100	4100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Kein schädliches Hydrauliköl

Geräuscharme Maschine

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Ohne Bombieren

E-Brake
Ultra 50-130T

Die neue Generation der E-Brake erweitert die inzwischen weltweit bewährte E-Brake-Technologie um wichtige neue Vorteile. Die Maschinen im Bereich von 50 t bis 130 t werden nach einem modularen Konzept gebaut, das einen neuen Schritt vorwärts im Bereich der Effizienz des Maschinenbaus bedeutet. Das neue Design folgt dem Konzept der schweren E-Brakes. Wichtige Merkmale sind die CNC-Bombierung und die auf zwei Bildschirme ausgelegte EC20-Steuerung. Ferner verfügt die Maschine über mehr zusätzliche Ausstattungsmöglichkeiten und lässt sich mit einem 3D-Hinteranschlag, einer EC40-Smartsteuerung und dem E-Bend L Blue Winkelmesssystem ausrüsten.

Standardspezifikationen

- SafanDarley EC20 Touchscreen CNC Abkantpressensteuerung
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- CNC-gesteuerte R-Achse
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über eine lineare Führung manuell stufenlos in der Breite verstellbar
- NSCL II Premium MC: mechanisch klemmender Oberwerkzeugadapter
- NSCR II MC Premium, CNC Bombiervorrichtung mechanisch klemmender Unterwerkzeugadapter
- Standardeinbaumaß 590 mm (Q-Maß)
- 2 Auflegearme (300 mm)
- 1 Hold To Run Bedienpult
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Geräuscharme Maschine

Kein schädliches Hydrauliköl

Technische Daten

	50T-2050	80T-2550	100T-3100	130T-3100	130T-4100
Presskraft in kN	500	800	1000	1300	1300
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	300	300	300	300
Einbaumaß Q in mm	590	590	590	590	590
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	160	90	75	130	110
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*	20*	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	160	90	75	130	110
Biegekapazität in mm	2050	2550	3100	3100	4100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

SafanDarley
E-Brake 150-200T

Die servo-elektronische Technik von SafanDarley ist weltweit seit 1995 erprobt. In dem SafanDarley E-Brake-Konzept wurde diese Technologie weiter perfektioniert, mit bahnbrechenden Leistungen als Ergebnis. Die Kunden sind daher voll des Lobes, vor allem über die viel kürzeren Zykluszeiten, der günstigere Energieverbrauch und die viel niedrigeren Kosten für die Wartung im Vergleich mit traditionellen hydraulischen Abkantpressen. Als Grundlage dieser breiten Erfahrungen aus der Praxis hat SafanDarley Technik und Konstruktion optimal für das Segment bis 200 Tonnen und eine Arbeitslänge bis 4 Meter angepasst. Ein starker Punkt der Konstruktion ist darüber hinaus das ebene Fundament.

Standardspezifikationen

- SafanDarley EC20 Touchscreen CNC Abkantpressensteuerung
- CNC-gesteuerte R-Achse
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über zwei lineare Führungen manuell stufenlos in der Breite verstellbar
- NSCR II MC Premium, CNC Bombiervorrichtung mechanisch klemmender Unterwerkzeugadapter
- Standardeinbaumaß 590 mm (Q-Maß)
- 2 Auflegearme (300 mm)
- 1 Hold To Run Bedienkonsole
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	150T-3100	200T-4100
Presskraft in kN	1500	2000
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	300
Einbaumaß Q in mm	590	590
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	100	75
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	100	75
Biegekapazität in mm	3100	4100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Kein schädliches Hydrauliköl

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Geräuscharme Maschine

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

SafanDarley

E-Brake 150-200T iTC

Die E-Brake iTC ist eine Weiterentwicklung der erfolgreichen servo-elektrischen E-Brake 150T 3100 und 200T 4100. Alleinstellungsmerkmal dieser intelligenten Innovation ist die Erweiterung der Maschine mit einem automatischen Werkzeugwechsler. Dieser Werkzeugwechsler sorgt für die automatische Platzierung der Werkzeuge in der Maschine und damit für zusätzliche Effizienz, während die Abkantpresse nicht mehr Platz einnimmt.

Standard spezifikationen

- Automatischen Werkzeugwechsler
- Standardmagazin für Werkzeuge in 5 Längen, optional erweiterbar
- SafanDarley EC20 Touchscreen CNC-Abkantpressensteuerung
- Oberbalken kann schräg gestellt werden +/- 2,5 mm
- CNC-gesteuerter 3D-Anschlag (X1-X2, Z1-Z2, R1-R2)
- Hinteranschlag mit 2 klappbaren Anschlagnocken
- NSCL II HC Premium hydraulisch klemmender Werkzeugadapter und NSCR II HC Premium Bombierung mit hydraulischer Werkzeugklemmung
- Standardeinbaumaß 690 mm (Q-Maß)
- 2 Auflegearme (300 mm)
- 1 Hold to Run Bedienpult
- Programmierbarer und integrierter Sicherheitslichtvorhang
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	150T-3100	200T-4100
Presskraft in kN	1500	2000
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	300
Einbaumaß Q in mm	690	690
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	100	75
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	100	75
Biegekapazität in mm	3100	4100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Servo-elektrische Abkantpresse

Automatischer Werkzeugwechsler

Touchscreen-Steuerung mit E-Control

Integrierte Sicherheit

Arbeitslänge bis max. 4 Meter

Bis 30 % kürzere Zykluszeiten

Tonnage bis 200 Tonnen

Langlebig und energiesparsam

SafanDarley

E-Brake 300T Dual Drive

Als Hersteller modernster Abkantpressen kennt SafanDarley die Anforderungen, die an das schwere Segment gestellt werden. Dieses Know-how konnte im Bereich der elektronischen Abkantpressen in der SafanDarley E-Brake Dual Drive 300T erfolgreich mit der neusten Technologie kombiniert werden. Um den Schritt zu Tonnagen mit 300 Tonnen (und in der Zukunft noch mehr) zu ermöglichen, standen die Konstrukteure von SafanDarley vor einer enormen Herausforderung: der Entwicklung eines neuen Antriebskonzepts auf Basis der erprobten E-Brake/ Flaschenzugtechnik. Sie fanden die Lösung in dem doppelten Rollensystem, den zum Patent angemeldeten SafanDarley Dual Drive Antrieb.

Standardspezifikationen

- SafanDarley EC20 Touchscreen CNC Abkantpressensteuerung
- CNC-gesteuerte R-Achse
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich
- 2 klappbare Hinteranschlagfinger über zwei lineare Führungen manuell stufenlos in der Breite verstellbar
- NSCR II MC Premium, CNC Bombiervorrichtung mechanisch klemmender Unterwerkzeugadapter
- Standardeinbaumaß 690 mm (Q-Maß)
- 2 Auflegearme (300 mm)
- 1 Hold To Run Bedienkonsole
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	300T-4100
Presskraft in kN	3000
Maximum Hub Y - Achse in mm	400
Einbaumaß Q in mm	690
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	90
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	90
Biegekapazität in mm	4100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Kein schädliches Hydrauliköl

Geräuscharme Maschine

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

SafanDarley
H-Brake Hybrid 110-170T

Effizient, energiesparend, nachhaltig und ergonomisch: Lassen sich alle diese Eigenschaften in einer einzigen Maschine vereinen? Nach unserer Überzeugung schon. Die H-Brake Hybrid 110-170T ist ein Musterbeispiel nachhaltigen Denkens in der Smart Industry. Niedrige Betriebskosten und eine hohe Energieeffizienz zeichnen das neue, einzigartige Hybridkonzept aus. Ein hervorragendes Zusammenspiel von Hydraulik und Elektronik.

Standardspezifikationen

- E-Control EC10 Steuerung
- Steuerung am Dreharm an der rechten Maschinenseite montiert
- Y1/Y2-Achse CNC-gesteuert
- X-Achse CNC-gesteuert
- R-Achse CNC-gesteuert
- Z1- und Z2-Achse manuell gesteuert
- Wila NSCL-I MC PRO Oberwerkzeugadapter
- Wila NSCL-I MC PRO CNC-gesteuerte Bombierung
- Satz mit 2 Auflegearmen (300 mm)
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang
- Fußpedal mit „Hold To Run"-Funktion
- LED-Arbeitsbereichsbeleuchtung an Vorder- und Rückseite der Maschine
- Elektrische Anlage für Netzanschluss 3/N/PE 50 Hz 230/400 VAC
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	110.21/15	110.31/25	11.37/31	110.42/37	170.21/15	170.31/25	170.37/31	170.42/37
Presskraft in kN	1100	1100	1100	1100	1700	1700	1700	1700
Maximum Hub Y - Achse in mm	280	280	280	280	280	280	280	280
Einbaumaß Q in mm	555-655	555-655	555-655	555-655	555-655	555-655	555-655	555-655
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	230	230	230	230	230	230	230	230
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	17*	17*	17*	17*	17*	17*	17*	17*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	230	230	230	230	230	230	230	230
Biegekapazität in mm	2040	3060	3655	4250	2040	3060	3655	4250

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek. Außerhalb von CE ist eine Biegegeschwindigkeit von 17mm/Sek. nur in Kombination mit einer reduzierten Presskraft möglich.

Bis zu 50 % Energie sparen

Ruhige Arbeitsumgebung

Mehr als um 30 % höhere Produktivität

Großer Hub als Standard für die maximale Biegefreiheit

Hohe dynamische Y-Achsenkontrolle

Beträchtlich reduziertes Öltankvolumen (bis zu 95 %)

SafanDarley
H-Brake 175-400T

Die H-Brake steht in jeder Hinsicht für höchste Qualität. Dank der zahlreichen verbesserten Spezifikationen und neu entwickelten Teile gewährleistet die SafanDarley H-Brake eine außergewöhnlich schnelle und zuverlässige hochqualitative Produktion. Außerdem bietet die neue H-Brake bahnbrechende Möglichkeiten für einen umweltfreundlichen Produktionsprozess, was im schweren hydraulischen Segment einzigartig ist. Das ist nicht nur gut für die Umwelt, sondern trägt auch zur Senkung der Energiekosten bei. Wie von SafanDarley nicht anders zu erwarten, bietet Ihnen die H-Brake-Reihe darüber hinaus diverse Optionen zur Optimierung des Produktionsprozesses.

Standardspezifikationen

- R-Achse CNC-gesteuert
- CNC-gesteuerte Y1-Y2 Achsen (Oberbalken schräg einstellbar +/- 2,5 mm)
- Z1- und Z2-Achse manuell
- Satz mit 2 Auflegearmen (300 mm)
- Steuerung Delem DA 65W 2D oder E-Control EC20
- NSCL-II PREMIUM Oberwerkzeugadapter mit mechanischer Klemmung und NSCR-II Premium CNC-gesteuerte Bombierung
- Y1/Y2-Achse CNC-gesteuert
- LazerSafe-Lichtstrahlsicherung, Typ LZS-004 (Delem)
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang (E-Control)
- Fußpedal mit "Hold To Run"-Funktion
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag (X-Achse) mit großem Arbeitsbereich
- Steuerung an einem Dreharm auf der rechten Maschinenseite montiert
- Arbeitsbereichsbeleuchtung an der Vorder- und Rückseite der Maschine
- Elektrische Anlage für Netzanschluss 3/N/PE 50 Hz 230/400 VAC
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	175.00/00	230.00/00	320.00/00	400.00/00
Presskraft in kN	1750	2300	3200	4000
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	360	360	360
Einbaumaß Q in mm	575-675	650-750	650-750	650-750
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	200	120	120	65
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	10	10	8	5
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	150	120	120	70
Biegekapazität in mm	3230-4250	3230-4250	3230-6120	4250-6200

Integrierte Sicherheit

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Bis 30 % kürzere Zykluszeiten

Über 30 % höhere Produktivität

Energiesparend

Variables Q-Maß

Doppelter Pressbalken Führungsschienen

SafanDarley
H-Brake HD 500-1250T

Bei 500 Tonnen fangen wir mit unserer HD "Heavy Duty-Serie" an. In dieser Serie werden Abkantpressen nicht nur schwerer konstruiert, sondern auch mit spezieller Maschinenaufhängung und extra Oberwangenführung ausgestattet. Neben der Standard H-Brake Ausführung ist die H-Brake Heavy Duty auch ausgestattet mit einem extra schweren Hinteranschlag sowie einer Standard Ausladung im Seitenständer von 500 mm.

Standardspezifikationen

- Steuerung Delem DA 65W 2D oder E-Control EC20
- Steuerung an einem Dreharm an der rechten Maschinenseite montiert
- Wila NSCL-II PREMIUM Oberwerkzeugadapter mit mechanischer Klemmung max. Belastung 250 t/m kopftragend, 300 t/m schultertragend, Werkzeugaufnahme CNC-tiefgehärtet
- Wila NSCR-II Premium CNC-gesteuerte Bombierung mit mechanischer Klemmung, Werkzeugaufnahme CNC-tiefgehärtet, max. Belastung 300 t/m, Tx/Ty-Ausrichtung
- Satz mit 2 Auflegearmen (300 mm)
- LazerSafe-Lichtstrahlsicherung, Typ LZS-004 (Delem)
- Integrierter programmierbarer Sicherheitslichtvorhang (E-Control)
- Fußpedal mit "Hold To Run"-Funktion
- Arbeitsbereichsbeleuchtung an der Vorder- und Rückseite der Maschine
- Elektrische Anlage für Netzanschluss 3/N/PE 50 Hz 230/400 VAC
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm
- Y1/Y2-Achse CNC-gesteuert
- X-Achse CNC-gesteuert
- R-Achse CNC-gesteuert
- Z1- und Z2-Achse manuell

Integrierte Sicherheit

Bis 30 % kürzere Zykluszeiten

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Über 30 % höhere Produktivität

Energiesparend

Doppelter Pressbalken Führungsschienen

Variables Q-Maß

SafanDarley HD Serie*

H-Brake HD 500.42/37
H-Brake HD 500.51/43
H-Brake HD 500.62/51
H-Brake HD 600.42/37
H-Brake HD 600.51/43
H-Brake HD 600.61/55
H-Brake HD 600.82/71
H-Brake HD 800.42/37
H-Brake HD 800.51/43
H-Brake HD 800.62/51
H-Brake HD 800.82/71
H-Brake HD 1000.62/51
H-Brake HD 1000.82/71
H-Brake HD 1250.62/51

* Änderungen vorbehalten, verschiedene Modelle auf Anfrage.

SafanDarley
H-Brake Tandem

Außer der Standard H-Brake Serie und der H-Brake Heavy Duty bietet SafanDarley auch die Möglichkeit an, mit mehreren Abkantpressen nebeneinander in Tandem zu produzieren. Eine Tandem-Abkantpresse ist eine Kombination zweier Abkantpressen, die mechanisch ausgerichtet sind und mittels einer Tandemverbindung synchronisiert werden. Der große Vorteil dieses Prinzips in Bezug zu einer Großpresse ist die Flexibilität. Es ist möglich lange Produkte zu bearbeiten, wenn die beiden Maschinen im Tandem-Modus zusammen arbeiten. Aber es ist auch möglich kürzere Arbeitslängen mit doppelter Kapazität zu erzielen, da dann die beiden Abkantpressen getrennt arbeiten können. Ausführung und Optionen sind abhängig vom Maschinentyp.

Standardspezifikationen

- Presskraft von 500 bis 1250 Tonnen pro Maschine
- Biegelänge von 3100 mm bis 10000 mm pro Maschine
- Variables Q-Maß möglich
- Vergrößertes Q-Maß möglich
- Vergrößerte Ausladung im Seitenständer möglich
- Multi-Touch Steuerung mit 17" Farbschirm, 2D + 3D Programmierung
- Doppelte Oberwangenführung
- Umfangreicher CNC gesteuerter modularer Hinteranschlag, Standard mit 2 Achsen, Möglichkeit auf 9 Achsen zu erweitern
- Bis 6 CNC gesteuerte Z-Achsen möglich
- Schwere Hinteranschlagausführung inkl. stabilem Hinteranschlagfinger mit Stossdämpfer
- Verschiedene Delta-X Achsen möglich
- Verschiedene Auflegearme möglich
- Blechdickenmesssystem möglich
- Verschiedene Sicherheitssysteme möglich
- SafanDarley E-Bend L Winkelmessung möglich
- Sehr avancierte CNC gesteuerte Biegehilfen: E-Mate 1000 und 2000 in schwerer Ausführung möglich
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	175.00/00	230.00/00	320.00/00	400.00/00
Presskraft in kN	1750	2300	3200	4000
Maximum Hub Y - Achse in mm	300	360	360	360
Einbaumaß Q in mm	575-675	650-750	650-750	650-750
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	200	120	120	65
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	10	10	8	5
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	150	120	120	70
Biegekapazität in mm	3230-4250	3230-4250	3230-6120	4250-6200

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Integrierte Sicherheit

Bis 30 % kürzere Zykluszeiten

Über 30 % höhere Produktivität

Energiesparend

Variables Q-Maß

Doppelter Pressbalken Führungsschienen

SafanDarley
R-Brake 100T

Die SafanDarley R-Brake bietet ein revolutionäres Biegezellenkonzept auf Basis der SafanDarley E-Brake Abkantpresse. Bei der SafanDarley R-Brake sind Abkantpresse und Roboter in einem System integriert. Der Roboter kann horizontal entlang einer Traverse von 6 Metern an der Oberseite der Abkantpresse gefahren werden. Ein Musterbeispiel für Biegezellenautomatisierung, bei der der Bodenbereich vor der Abkantpresse für Zu- und Abfuhrstationen frei bleibt.

Standardspezifikationen

- SafanDarley R-Brake 100T-3100
- Presskraft 100 Tonnen, Arbeitslänge 3100 mm
- Integrierter Roboter mit einer Kapazität von 50 kg, optional 70kg
- Traverse mit einer Länge von 6 Metern
- Alle Vorteile der SafanDarley E-Brake-Technologie
- Standardmäßig mit einem Nullpunkt-Justiertisch ausgestattet
- Schnelles und einfaches Umschalten auf manuelles Biegen
- Optional Vision-System
- Optional Verlängerung der Traverse auf 10 Meter
- Optional Doppelblechdetektierung mittels Gewichtssensor
- Optional Vorpositionierung für die Blechzufuhr
- Optional Offline-Programmierung mit SafanDarley RoboBend Simulationssoftware
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

Technische Daten

	3100/50	3100/70	3100/80
Presskraft in kN	1000	1000	1000
Maximum Hub Y - Achse in mm	3100	3100	3100
Einbaumaß Q in mm	790	790	790
Eilganggeschwindigkeit in mm/sek	130	130	130
Max Biegegeschwindigkeit in mm/sek	20*	20*	20*
Rücklaufgeschwindigkeit in mm/sek	130	130	130
Biegekapazität in mm	3100	3100	3100

* In CE Ausführung beträgt die max. Biegegeschwindigkeit 10 mm/Sek.

Vollelektronischer Antrieb

Über 30 % höhere Produktivität

Kein schädliches Hydrauliköl

Bis zu 50 % Energieeinsparung, geringere CO2-Emission

Geräuscharme Maschine

Hinteranschlag über die gesamte Arbeitslänge

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

SafanDarley

Automatisierte Biegelösungen

Mit den automatisierten Biegezellen bietet SafanDarley integrale Lösungen für Ihren Fertigungsprozess. Nicht nur die Biegezelle, auch andere Teilbearbeitungen wie Stanzen und Punktschweißen sowie die gesamte Planung für das Blechmaterial können integral automatisiert werden. Dabei bleiben Sie als Hersteller im Hinblick auf neue Produkte oder Änderungen in Ihrem Produktionsprozess immer flexibel.

SafanDarley H-Brake 600T

Unsere „Heavy Duty-Serie“ beginnt mit Abkantpressen ab 500 Tonnen. Die Maschinen dieser Serie sind nicht nur schwerer konstruiert, sie sind auch mit speziellen Aufhängungen und zusätzlichen Führungsschienen für die Pressbalken ausgestattet.

Zur H-Brake Heavy Duty-Serie gehört die H-Brake 600T, die über einige spezielle Funktionen verfügt.

Standardspezifikationen

- Einen Hub im Oberbalken mit 700 mm
- Hinteranschlagfinger mit Sensoren
- Eine Steuerung, die über die ganze Abkantlänge verfahren werden kann
- Zwei speziell konstruierte CNC-Biegehilfen, welche mit Saugnäpfen ausgestattet sind
- Sowie das SafanDarley E-Bend-L Blue Winkelmesssystem

SafanDarley V-Shear

SafanDarley ist weltweit der führende Hersteller von Stand-alone- und Komplettlösungen im Bereich Schneiden und Verarbeiten von Kathoden. Um diese rauen, unregelmäßig geformten Nickel-, Kupfer- oder Kobaltplatten mit Stärken von bis zu 30 mm schneiden zu können, ist spezielle Technologie erforderlich. SafanDarley stellte die erste Kathodenschere bereits 1986 her. Seitdem hat SafanDarley zahlreiche Verbesserungen und Innovationen vorgestellt, die die einsame Klasse der neuesten Generation der SafanDarley V-Shear in Bezug auf Produktivität und kundenspezifische Effizienz begründen.

Standardspezifikationen

- Praktisch unbegrenzte Möglichkeiten für kundenspezifische Ausführungen
- Spezielle Abstreifer, um Unregelmäßigkeiten beim Material auszugleichen
- Hydraulikzylinder sind außerhalb der Maschine angebracht (bei Lecks kein Öl auf dem Material)
- SafanDarley-EasyControl-Steuerung mit CNC-Programmierung für Schneidprogramme
- Vollautomatische Einstellung von Schnittneigung, Schnittspalt und Hublänge
- CNC-gesteuerter Pusher oder CNC-gesteuerter Hinteranschlag
- Sicherheitsbestimmungen entsprechen der europäischen Maschinenrichtlinie
- Optional pneumatisches Hochhaltesystem
- Optional torsionsfreies Schneiden dank AT

SafanDarley
M-Shear

Geräuscharme Maschine

Schrott- und Teiletrennung

Nur 22 Liter

Rücktransport

Torsionsfreies Schneiden

Energiesparend

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Vollautomatische Einstellung

In der M-Shear sind alle Erfahrungen und technischen Kenntnisse von SafanDarley im Bereich des effizienten Blechschneidens kombiniert. Verschiedene Erweiterungsmöglichkeiten wie Material-Handling-Systeme sind im Entwurf bereits vorgesehen. Daher steht das M von SafanDarleys M-Shear auch für multifunktionell. Grundlage ist der fortschrittliche Hybrid-Antrieb des Messerbalkens. Darüber hinaus hat die M-Shear noch eine Reihe von innovativen Pluspunkten, wie die programmierbare Startposition des Messerbalkens, die automatische X-Achsen-Kompensation bei Verstellung des Schneidspaltes, die automatische Korrektur der Hublänge des Messerbalkens bei Verstellung des Schneidwinkels und die Touchscreen-Steuerung mit Datenverwaltung von Schneidprogrammen.

Technische Daten

	205-610/4	205-610/6	255-430/8	205-610/10	255-430/13	255-430/15
Schneidkapazität (450N/mm2)	4	6	8	10	13	15
Arbeitslänge in mm	2050-6100	2050-6100	2550-4300	2050-6100	2550-4300	2550-4300

Standardspezifikationen

- Touchscreen-Steuerung, Typ TS200 mit TFT-Farbbildschirm am Schwenkarm
- CNC-gesteuerter Hinteranschlag
- Automatische Schneidspalt- und Schneidwinkeleinstellung
- Automatisches Zurückziehen des Hinteranschlags bei schmaleren Streifenbreiten
- Einstellbarer Start- und Endpunkt des Messerbalkens auf der gesamten Länge
- Hinteranschlagträger, versehen mit spielfreien Kugelumlaufspindeln und spielfreien linearen Kugelumlauf-Geradführungen
- Wartungsfreie Messerbalkenführungen
- Feineinstellung für die Parallelität des Hinteranschlages
- Automatische Einstellung der Blechniederhalter
- Blechniederhalter mit Kunststoffkappen
- 4-seitig schneidende Messer, geeignet zum Schneiden von nichtrostendem Edelstahl (max. Zugfestigkeit 750 N/mm2)
- Schnittlinienbeleuchtung mit Schattendraht
- 2 Auflegearme, verstellbar auf der gesamten Tischbreite (die Länge beträgt ca. 1.200 mm ab der Schneidlinie)
- 2 Rechtwinkelführungen, links und rechts auf dem Tisch
- 2 Lineale im Tisch eingelassen
- T-Nuten und Handnuten, verteilt auf der Breite des Tisches
- 1 T-Nut an der Vorderseite des Tisches, über die gesamte Schneidlänge
- 2 federnde Anschlagnocken
- Sicherheitseinrichtungen gemäß Europäischer Maschinenrichtlinie
- Gefüllter Öltank
- Fundamentplatten
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

SafanDarley
B-Shear

Neben der multifunktionellen SafanDarley M-Shear mit ihrer äußerst kompletten Ausrüstung und den vielseitigen Optionen präsentiert SafanDarley die B-Shear als Basisschere. In ein und derselben Standard Ausführung bietet die B-Shear jedoch dieselbe hochwertige Qualität und Funktionalität wie die M-Shear. Dieser Technik zugrunde liegt der fortschrittliche Hybrid-Antrieb des Messerbalkens. Darüber hinaus bietet die B-Shear noch eine Reihe von innovativen Pluspunkten. Da SafanDarley die B-Shear nur in einem einzigen Standardmodell (310 - 6) mit Standard Optionen herstellt, verfügt diese ausgezeichnete Basisschere über einen überraschend scharf kalkulierten Preis.

Geräuscharme Maschine

Energiesparend

Nur 22 Liter

Benutzerfreundliche Touchscreen-Steuerung

Vollautomatische Einstellung

Technische Daten

	310/6
Schneidkapazität (450N/mm2)	6
Arbeitslänge in mm	3100

Standardspezifikationen

- Schnittlinienbeleuchtung
- 2 Auflegearme, verstellbar auf der gesamten Tischbreite (L=1.200 mm ab der Schnittlinie)
- 2 Gradwinkelführungen, links und rechts auf dem Tisch (Tischbreite)
- 2 Lineale im Tisch
- T-Nuten und Handnuten, verteilt auf der Breite des Tisches
- 1 T-Nut an der Vorderseite des Tisches
- 2 federnde Anschlagnocken
- Blechniederhalter mit Kunststoffkappen
- Automatisches Zurückziehen des Hinter-anschlages bei schmaleren Streifenbreiten.
- Pneumatische Blechhochhalteanlage
- Hochhaltefinger im Hinteranschlagbalken
- Maschinenausführung gemäß der derzeit gültigen CE-Norm

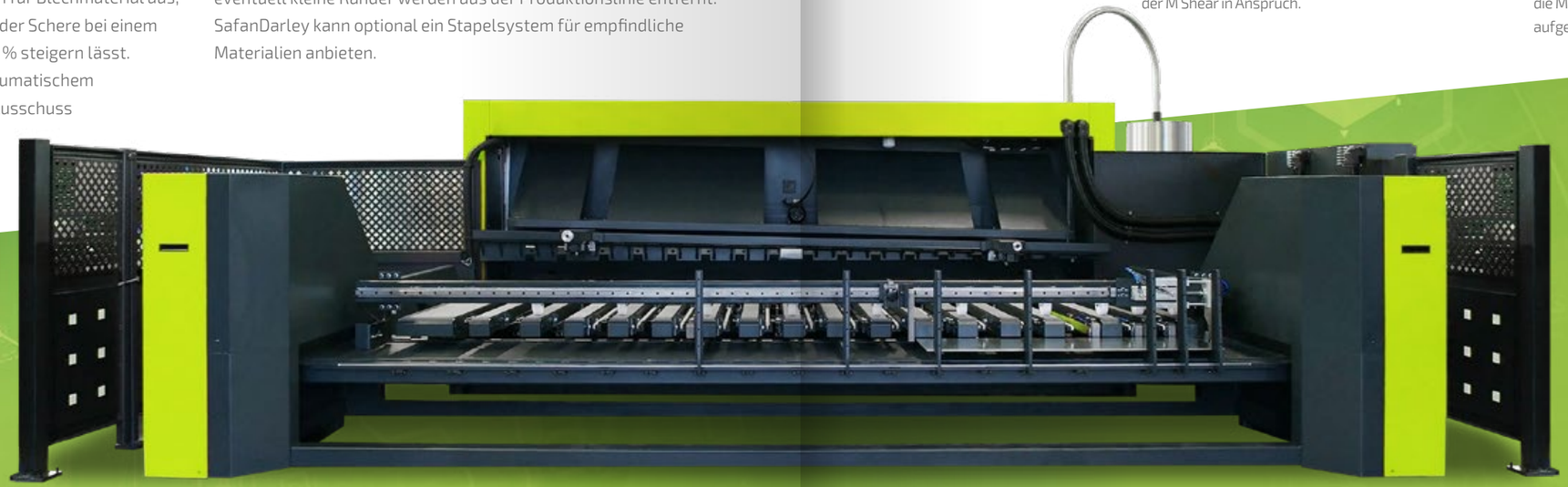
SafanDarley
Stacking-Systeme

SafanDarley stattet die M Shear mit einem integrierten Transportband und einem Stapelsystem für Blechmaterial aus, wodurch sich die Produktionskapazität der Schere bei einem einzelnen Maschinenbediener bis zu 40 % steigern lässt. Dieses einfache Transportband mit pneumatischem Tragearmen, einem Sortiersystem für Ausschuss und einem automatischen Stapelsystem sorgt für einen rechtwinkligen Stapel. Dieses automatische System gewährleistet eine hohe Schneidequalität über die gesamte Länge, geringere Beschädigungen während des Schneidevorgangs und gleichzeitig für den Transport nach hinten und das Aufstapeln. Ausschuss und eventuell kleine Ränder werden aus der Produktionslinie entfernt. SafanDarley kann optional ein Stapelsystem für empfindliche Materialien anbieten.

Standard-spezifikationen

Hinter dem Auslaufförderband können verschiedene Stapelsystem-Typen aufgebaut werden. Beide Typen können mit einer kratzarmen Stapelvorrichtung ausgestattet werden.

- **Typ O:** Transport der Bleche zur Rückseite mit Hilfe eines Krans, Gabelstaplers oder Palettenwagens. Diese Vorrichtung nimmt nicht mehr Hallenplatz als die Länge der M Shear in Anspruch.
- **Typ FL:** Transport der Bleche auf einer Rollenbahn, die neben der Stapelvorrichtung angebracht ist. Die seitlich angebrachte Rollenbahn kann durch einen Gabelstapler entladen werden. Der Vorteil für den Maschinenbediener besteht darin, dass er nicht auf einen Gabelstapler warten muss. Diese Vorrichtung ist doppelt so lang wie die M Shear, kann aber mit der Rückseite an einer Wand aufgestellt werden.

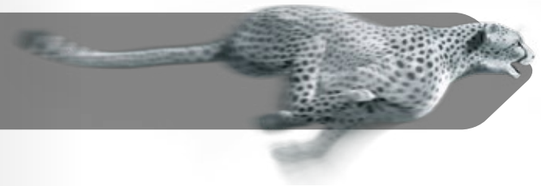


SafanDarley

Mitsubishi eX-Fiber und RX-Fiber

Die Mitsubishi-Laserschneidemaschinen sind eine perfekte Ergänzung zu den SafanDarley Blechbearbeitungsanlagen. Wir sind stolz darauf, diese innovativen Lasermaschinen in unseren Bestellkatalog einführen zu können.

In der NX-F-Serie hat Mitsubishi die bewährte Technologie ihrer Laserschneidemaschinen mit der neuesten Faserlasertechnologie verschmelzen lassen. Damit hat Mitsubishi einen neuen Standard für minimale Betriebskosten und maximale Leistung gesetzt.
Die hochgenaue MHC-L-Highspeed-Steuerung ist mit einem neu entwickelten Leichtgewichtschnittkopf kombiniert worden, wodurch der Faserlaserstrahl optimal gesteuert wird. Eine große Zeitersparnis wird dadurch erzielt, dass die Ein/Aus-Messung des Laserstrahls simultan mit der Achsbewegung kontrolliert wird. Dadurch brauchen die Achsen nicht zu stoppen. Im Vergleich zu herkömmlichen CO2-Lasermaschinen ist die durchschnittliche Verfahrenszeit bei dünnen Blechen ca. 56 % kürzer und die Betriebskosten sind bis zu 70 % niedriger. Letzteres wird unter anderem durch den automatischen Öko-Modus im Ruhezustand bewirkt.



Standardspezifikationen

- Faserlaserquelle mit 4 kW oder 6 kW Leistung
- Max. Blechmaß 3.050 mm x 1550 mm
- X-Achse 3.100 mm, Y-Achse 1.565 mm, Z-Achse 150 mm
- Blechstärke max. 28 mm (Stahl)
- Max. Achsgeschwindigkeit 140 m/min
- Genauigkeit 0,05/500 (X-,Y-Achse)
- Wiederholgenauigkeit 0,05/500 (X-,Y-Achse)
- Leistungssteuerung für Stabilität < 1%
- Frontpositionierungskamera
- Automatische „Fokus"-Indikation an Touch-Screen-Steuerung
- Monitor mit Schutzglas
- Selbst-Check
- e-Processing-Modus
- Öko-Modus
- Geeignet für stark reflektierendes Material

Technische Daten

	eX-F	RX-F
kW	4,0-6,0	4,0-6,0
Maximales Blechmaß	3 x 1,5 m	4 x 2 m

SafanDarley Mitsubishi CO2 Lasers

Die Mitsubishi-Laserschneidemaschinen sind eine perfekte Ergänzung zu den SafanDarley Blechbearbeitungsanlagen. Wir sind denn auch stolz darauf, diese innovativen Lasermaschinen in unseren Bestellkatalog einführen zu können!

Bedienkomfort, Produktivität und Energieeinsparung der CO2-Laserschneider aus der eX-,SR- und RX-Serien CO2-Laser sind unübertroffen. Die neue Hochgeschwindigkeits-Schneidetechnologie von Mitsubishi reduziert den Gesamtzyklus um 20 Prozent bei dünnen Blechen und sogar um 30 Prozent bei mittelstarkem oder dickem Stahl (bis 16 mm). Alleinstellungsmerkmal der Laserschneidemaschinen der eX-Serie ist der von Mitsubishi selbst entwickelte „3-axis cross flow"-Resonator. Bei diesem Resonator ist der CO2-Ausstoß erheblich niedriger als bei anderen CO2-Resonatoren (bis zu 30 Prozent). Im Ruhezustand wird die Maschine automatisch in den Öko-Stand geschaltet, wobei der Resonator und diverse Funktionen schrittweise ausgeschaltet werden. Dies führt im Ruhezustand zu einer Energieeinsparung von 90 Prozent.

Mit Hilfe des standardmäßigen Strichcodesystems lässt sich in bestimmten Fällen die gesamte Bedienung auf 2 Handlungen reduzieren: 1) den Strichcode einlesen und 2) auf die START-Taste drücken.

Standardspezifikationen

- Mitsubishi CO2-Laserquelle mit einer Leistung von 3,2 kW, 4,5 kW oder 6,0 kW
- Max. Blechmaß 2060 mm x 4050 mm
- X-Achse 2.100 mm, Y-Achse 4.100 mm, Z-Achse 150 mm
- Max. Achsgeschwindigkeit 140 m/min
- Genauigkeit 0,05/500 (X-,Y-Achse)
- Wiederholgenauigkeit 0,01 (X-,Y-Achse)
- Hochgeschwindigkeits-Leistungssenor überwacht die Laserleistung in Echtzeit
- Leistungstabilität < 1 %
- Geeignet für stark reflektierendes Material
- Niedriger Gasverbrauch

Technische Daten

	SR	eX	RX
kW	3,2	4,5-6,0	4,5-6,0
Maximales Blechmaß	3 x 1,5 m	3 x 1,5 m	4 x 2 m

Gesamtlösungen mit Offline 3D-Programmierung

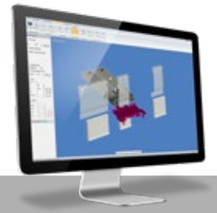
Smart Bending mit der innovativen Autopol 3D offline Programmierung garantiert eine vollständige und zuverlässige Prozesslenkung. Dank der intuitiven Einrichtung und Steuerung erfordert das System eine kurze Schulung von nur zwei Tagen. Dieser Zeitaufwand macht sich mit einer schnellen und fehlerfreien Produktion doppelt und dreifach bezahlt. Das Design- und Ergebnisprogramm stützt sich auf einem aus der Ferne (also auch im Büro) bedienbaren Simulations- und Steuerungsmodul, mit dem sich Stillstand und Zeitverluste auf ein Mindestmaß beschränken lassen. Das System funktioniert in drei einfachen Schritten.

Vorteile der Offline-Programmierung

Die Offline-Programmierung kombiniert die Möglichkeiten des 3D-Designs mit dem Import und schnellen, fehlerlosen Entfalten von 3D-Zeichnungen, wobei bei Bedarf auch andere CAD/CAM-Pakete zum Einsatz gelangen können. Wenn der Programmierer auch als Bediener fungiert, kann er sofort einen NC-Code für die Abkantpresse erstellen, mit dem das Programm selbst die Werkzeuge wählt und die Maschine optimiert.

Offline 3D-Programmierung in drei Stufen

01 Importieren und Entfalten



02 Biegesimulation

03 Fertigung

01 Importieren und Entfalten

Auf der Grundlage eines importierten 3D-Modells ermittelt die Software automatisch das korrekte Ergebnis, die optimale Biegereihenfolge, die Anschlagpositionen und die optimale Werkzeugaufstellung mit möglichst wenigen Manipulationen. Zudem gibt es die Möglichkeit, interaktiv die Biegereihenfolge und die Anschlagpositionen nach eigenem Ermessen anzupassen.

02 Biegesimulation

Über eine vollständige 3D-Biegesimulation lässt sich der gesamte Biegevorgang simulieren und kontrollieren. Anschließend wird das CNC-Programm mit allen Einstelldaten generiert. Diese leistungsfähige Software gewährleistet Produktpräzision ab dem ersten Produkt.

03 Fertigung

Die Steuerung kann das Datenpaket aus dem Netzwerk holen und auf der Abkantpresse anwenden. Das NC-Programm und die Biegesimulation erscheinen im untersten Bildschirm, die übrigen Daten - Zeichnungen, Film, Notizen etc. - im obersten Bildschirm (optional).

SAFAN DARLEY®
Die E-volution in Blechbearbeitung

SafanDarley GmbH
Postfach 1348, D-46502 Xanten

Tel.: +49 (0)28 01 98 82 390
Fax: +49 (0)28 01 98 82 392

SafanDarley B.V.
Kwinkweerd 11
NL-7241 CW Lochem

P.O. Box 96
NL-7240 AB Lochem

Tel.: +31 (0)573 222 222
Fax: +31 (0)573 222 299

E-mail: info@safandarley.com
Website: www.safandarley.com

Unfold the future

6093-RANGE-DE-102017