



Risponde ad alti livelli di precisione di registro grazie a moderne tecnologie di sistemi di visione ed alla progettazione e costruzione a regola d'arte.

### Descrizione del funzionamento

L'operatore, appoggia la lastra sul piano sporgente, la spinge all'interno del piegalastre fino al sensore di rilevazione presenza lastra che comanda la fuoriuscita dei tre pioli d'appoggio. Il corretto appoggio della lastra ai tre pioli viene indicato dall'accensione di tre spie sul monitor. La pressione del pulsante start da inizio automaticamente al ciclo di punzonatura e piega. Le telecamere inquadrano le marche di registro incise sulla lastra e rilevano la posizione, il software elabora i dati e calcola gli spostamenti che i motori dovranno imprimere al piano orizzontale, sul quale è tenuta saldamente la lastra per mezzo di un rapido sistema di vuoto. La procedura di regolazione avviene per la punzonatura ed anche per la piega. Tra le fasi di punzonatura e piega lo spostamento della lastra viene effettuato tramite ventose. Eseguita la piegatura la lastra viene riposizionata automaticamente sul piano di appoggio. L'interfaccia utente composta da monitor LCD guida l'operatore con dei messaggi durante l'utilizzo.

### Caratteristiche

- Struttura portante in tubolare di ferro verniciato a forno.
- Stampi di foratura in acciaio temperato di precisione.
- Sistema di piega robusto e preciso grazie all'utilizzo di cuscinetti e guide a ricircolo di sfere.
- Sistema di regolazione tramite piano aspirante di tenuta della lastra.
- Telecamere digitali ad alta risoluzione per rilevazione marche di registro.
- Monitor LCD per interfaccia operatore.
- Software Bender Manager© per controllo dell'intero processo
- Salvataggio storico lastre per condivisione in rete tramite LAN.
- Visualizzazione messaggi di errore
- Precisione di punzonatura e piega  $\pm 0,01$  mm.
- Produzione massima 60 lastre ora circa.