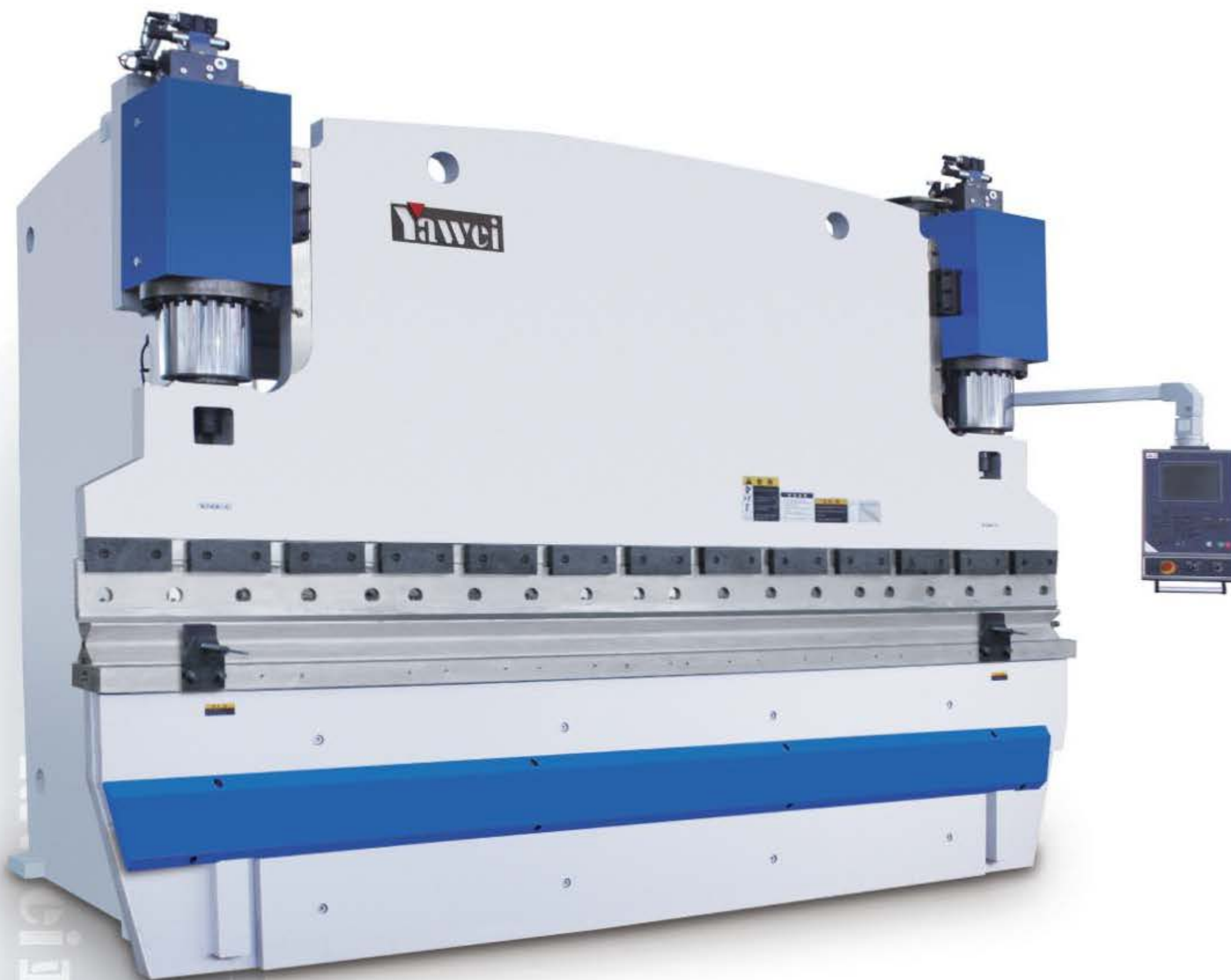


PBB Series Large CNC Press Brakes

Presse plieuse CNC grand format série PBB



- ▼ CNC hydraulic press brake with streamlined design, high speed, high precision and high rigidity
- ▼ Electro hydraulic servo system, full loop controlling the synchronization of the upper beam
- ▼ Equip with hydraulic crowning compensation on worktable and frame deformation compensation on throat, to ensure precision of bending depth
- ▼ Back gauge driven by digital AC servo motor, precision ball screws driven along linear guides
- ▼ Presse plieuse hydraulique CNC de conception éprouvée, haute vitesse, grande précision, très rigide
- ▼ Système servo-électro-hydraulique, contrôle de synchronisation du bélier en circuit fermé.
- ▼ Équipé de compensation hydraulique de la flexion du banc et détection de la déformation des montants, assurant un positionnement précis de la profondeur de pliage
- ▼ Butée arrière menée par servomoteur AC, entraînée par vis sur billes de précision glissant sur guides linéaires

Standard configuration

- ▼ CNC System Delem DA56, 2D Graphic (Netherlands)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y₁-Y₂)
- ▼ Back gauge is composed of : X axis (front-back) programmable movement of back gauge. Up and down movement of back gauge (screws), the finger-stops can be moved along a guide.
- ▼ CNC hydraulic crowning
- ▼ Upper tool manual clamping (European)
- ▼ Hardened & ground multi-V die
- ▼ Front sheet supports with multiple locations
(optionnel : support et ameneur frontal longue portée)

Configuration standard

- ▼ Contrôleur Delem DA56, 2D Graphique (Hollande)
- ▼ Système servo électro-hydraulique & contrôle de synchronisation du bélier fabriqué en Allemagne (Y1-Y2)
- ▼ La butée arrière est composée de : l'axe des X programmable (mouvements avant-arrière). Ajustement indépendant de l'axe R (monter-descendre), les butées peuvent être déplacées le long d'une glissière
- ▼ Bombage hydraulique CNC
- ▼ Serrage manuel des poinçons (européen)
- ▼ Matrice multi-V trempée et rectifiée
- ▼ Supports avant à multiples emplacements
(optionnel : support et ameneur frontal longue portée)

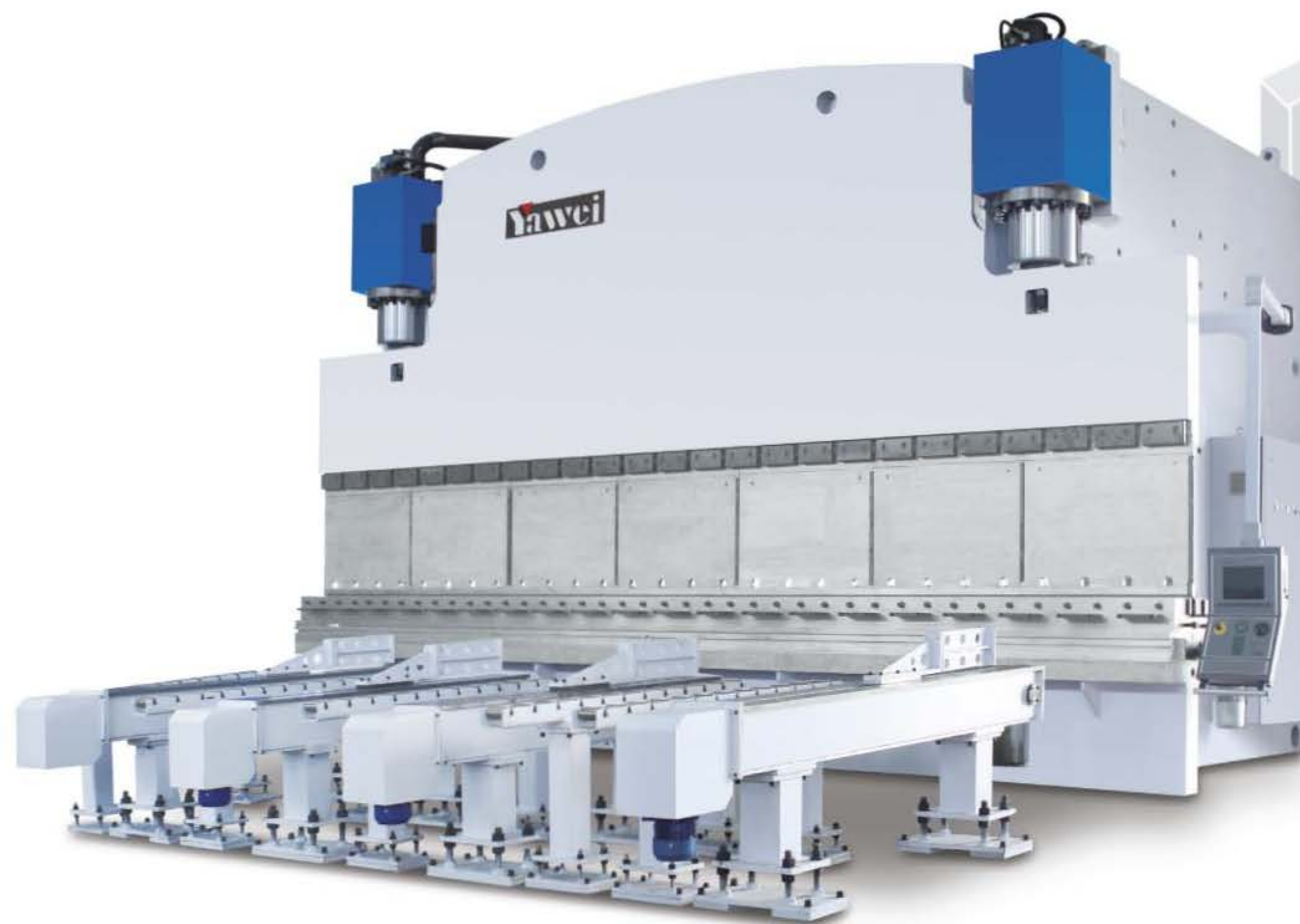


PBA series Large CNC Press Brakes

Presse plieuse CNC grand format série PBA

- ▼ CNC hydraulic press brake with streamlined design, high speed, high precision and high rigidity
- ▼ Electro hydraulic servo system, full loop controlling the synchronization of the upper beam
- ▼ Frame deformation compensation on throat, to ensure precision of bending depth
- ▼ Back gauge driven by digital AC servo motor, precision ball screws driven along linear guides

- ▼ Presse plieuse hydraulique CNC de conception éprouvée, haute vitesse, grande précision, très rigide
- ▼ Système servo-électro-hydraulique, contrôle de synchronisation du bélier en circuit fermé
- ▼ Détection de la déformation des montants, assurant un positionnement précis de la profondeur de pliage
- ▼ Butée arrière menée par servomoteur AC, entraînée par vis sur billes de précision glissant sur guides linéaires



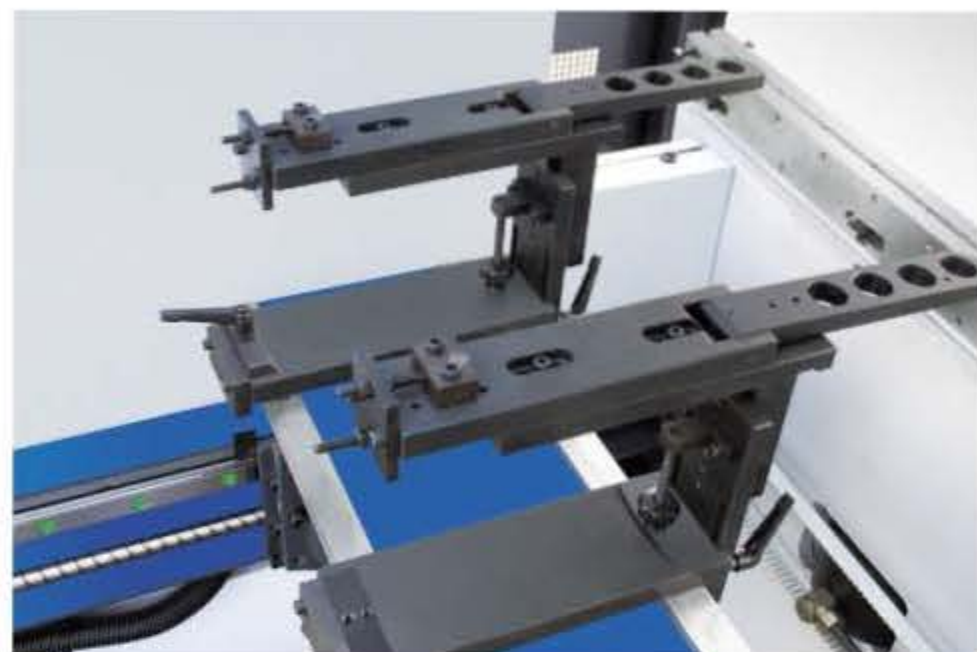
Standard configuration

- ▼ CNC System Delem DA56, 2D Graphic (Netherlands)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y₁-Y₂)
- ▼ Back gauge is composed of : X axis (front-back) programmable movement of back gauge. Up and down movement of back gauge (screws), the finger-stops can be moved along a guide.
- ▼ Upper tool manual clamping (European)
- ▼ Hardened & ground multi-V die
- ▼ Front sheet supports with multiple locations
(optional : long front sheet support and feeding device)

Configuration standard

- ▼ Contrôleur Delem DA56, 2D Graphique (Hollande)
- ▼ Système servo électro-hydraulique & contrôle de synchronisation du bélier fabriqué en Allemagne (Y₁-Y₂)
- ▼ La butée arrière est composée de : l'axe des X programmable (mouvements avant-arrière). Ajustement indépendant de l'axe R (monter-descendre), les butées peuvent être déplacées le long d'une glissière
- ▼ Serrage manuel des poinçons (européen)
- ▼ Matrice multi-V trempée et rectifiée
- ▼ Supports avant à multiples emplacements
(optionnel : support et ameneur frontal longue portée)

Back Gauge / Butée arrière



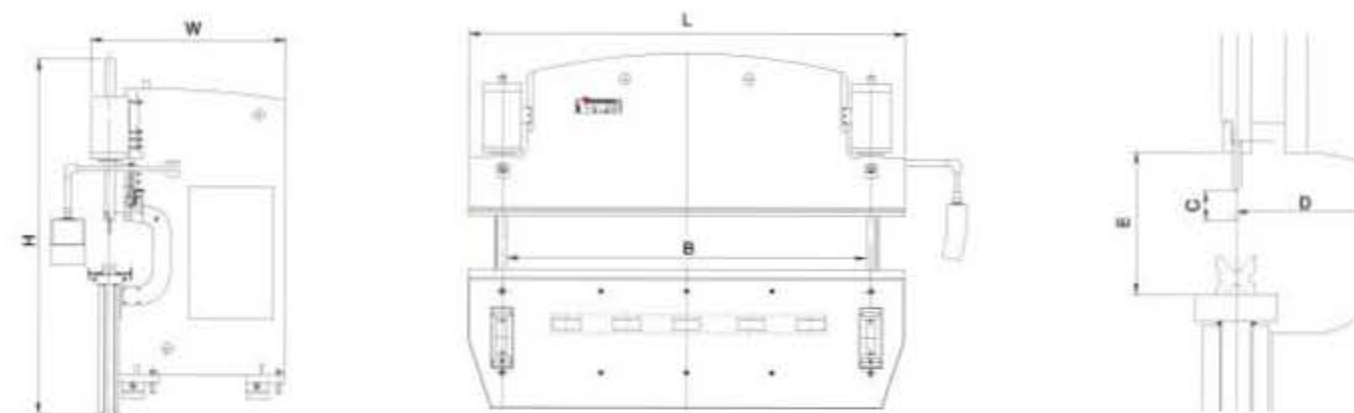
X
X



X-R
X-R



X-axis heavy duty back gauge
X - Butée arrière ultra-rigide



Data of PBB/PBA series CNC sheetmetal pressbrake
Données des presses plieuses séries PBB/PBA

Specification Spécifications	Capacity Capacité	Bed length Longueur du banc	Distance between housings Distance entre les montants	Throat depth Profondeur de la gorge	Ram stroke Course du bélier	Open height Ouverture	Ram speed Vitesses du bélier			Main motor Moteur Principal	Tank volume Volume du réservoir	L x W x H Overall dimension Dimensions hors tout	Weight Poids
	tons	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s			kW	L	mm	kg
PBB-220/5100	220	5100	4200	410	215	400	130	10	100	15	750	5400x1860x3380	23600
PBB-220/6200		6200	5100								800	6500x1850x3430	28000
PBB-300/5100	300	5100	4200	410	265	500	120	10	100	22	800	5400x2000x3360	29000
PBB-300/6200		6200	5100								900	6500x2000x3360	35000
PBB(A)-400/4100	400	4100	3200	510	315	520	110	9	100	30	1000	4400x2150x3600	31500(27500)
PBB(A)-400/5100		5100	4200								1050	5400x2160x4000	37800(32000)
PBB(A)-400/6200		6200	5100								1200	6500x2160x4000	46000(39000)
PBB(A)-500/4100	500	4100	3200	510	315	520	110	9	100	37	1050	4400x2190x3700	38000(33000)
PBB(A)-500/5100		5100	4200								1200	5400x2290x4200	47000(40000)
PBB(A)-500/6200		6200	5100								1300	6500x2290x4500	56000(47000)
PBB(A)-500/8200		8200	6500								1300	8500x2290x5400	81000(64000)
PBB(A)-630/5100	630	5100	4200	510	315	520	110	9	100	45	1200	5400x2430x4200	54000(46000)
PBB(A)-630/6200		6200	5100								1200	6500x2430x4500	65000(55000)
PBB(A)-630/8200		8200	6500								1500	8500x2430x4600	80600(68000)
PBB(A)-800/6200	800	6200	5100	610	410	620	110	9	100	75	1500	6500x2990x5000	89000(74000)
PBB(A)-800/8200		8200	6500								1800	8500x2990x5400	110000(92000)
PBB(A)-800/10200		10200	8100								2200	10500x2990x6200	148000(126000)
PBB(A)-1000/6200		6200	5100								1500	6500x2760x4800	96600(82000)
PBB(A)-1000/8200	1000	8200	6500	610	410	620	110	9	100	90	2000	8500x2760x5300	124000(103000)
PBB(A)-1200/6200		6200	5100								1600	6500x2940x5000	110000(94000)
PBB(A)-1200/8200	1200	8200	6500	610	410	620	90	8	80	90	2100	8500x2940x5400	148000(130000)
PBB(A)-1200/12000		12000	9500								2500	12200x2940x6600	210000(168000)
PBB(A)-1600/8200	1600	8200	6500	610	410	720	90	8	80	2x55	2100	8500x3290x6700	194000(160000)
PBB(A)-1600/12000		12000	9500								2500	12200x3290x7700	280000(226000)
PBB(A)-2000/8200	2000	8200	6500	610	410	720	90	8	80	2x55	2100	8500x3540x7300	236000(195000)
PBB(A)-2000/12000		12000	9500								2500	12200x3540x8400	380000(305000)
PBB(A)-2500/12000	2500	12000	9500	610	410	720	90	8	80	2x75	3000	12200x3590x8500	456000(336000)
PBB(A)-3000/12000	3000	12000	9500	610	410	720	90	8	80	2x75	3500	12200x3740x8800	550000(465000)

We can custom design and manufacture to your requirement
Nous pouvons apporter des modifications au design original pour rencontrer vos besoins

2-PBA

Tandem CNC Press Brakes for steel poles

Presse plieuses CNC série 2-PBA Tandem pour poteaux



Yawei 亚威

Tandem CNC Press Brakes for steel poles

Presse plieuses CNC série 2-PBA Tandem pour poteaux



Prismatic top tooling, adjustable slotted bottom tooling
Outillage prismatique pour le haut, ouverture ajustable pour la matrice



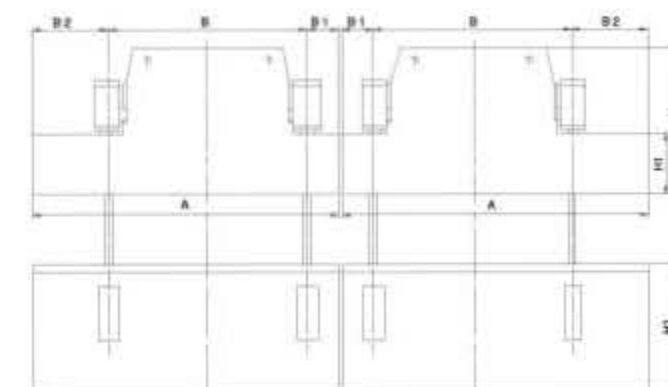
X-type front feeding device
Amenage avant sur axe-X



X-type rear feeding device
Ameneur avant et arrière sur axe-X

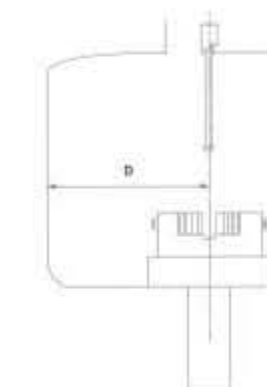
Standard configuration

- ▼ CNC System Delem DA56, 2D Graphic (Netherlands)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y₁-Y₂)
- ▼ Back gauge is composed of : X axis (front-back) programmable movement of back gauge.
- ▼ Mechanical crowning compensation on worktable
- ▼ Prismatic top tooling, adjustable slotted bottom tooling
- ▼ Front feeding device, back pushing device, lateral discharging device



Configuration standard

- ▼ Contrôleur Delem DA56, 2D Graphique (Hollande)
- ▼ Système servo électro-hydraulique & contrôle de synchronisation du béliet fabriqué en Allemagne (Y₁-Y₂)
- ▼ La butée arrière est composée de : l'axe des X programmable (mouvements avant-arrière).
- ▼ Compensation mécanique de la flexion de la table
- ▼ Outillage prismatique pour le haut, ouverture ajustable pour la matrice
- ▼ Ameneur avant et butée arrière, déchargement latéral



Specifications of 2-PBA Tandem CNC Press Brakes for steel poles

Spécifications presse plieuses CNC série 2-PBA Tandem pour poteaux d'acier

Specification Spécifications	Distance between hyd. cylinders Distance entre les vérins	Throat depth Profondeur de la gorge	Ram stroke Course du bélier	Max daylight Ouverture	Max die opening Ouverture max. matrice	worktable width Largeur de table	Ram speed Vitesse du bélier	Main motor Moteur Principal	Across flat of bending of bending single slit tube without turning around Mesure entre plat lors de pliage de tubes fendus simples sans rotation		Across flat of bending of bending double slit tube without turning around Mesure entre plat lors de pliage de tubes fendus doubles sans rotation		Across flat of bending of bending double slit tube with turning around Mesure entre plat lors de pliage de tubes fendus doubles avec rotation		Weight Poids
									Octagon Octogone	Dodecagon Dodécagone	Octagon Octogone	Dodecagon Dodécagone	Octagon Octogone	Dodecagon Dodécagone	
2-PBA-Y1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s	kw	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Kg
500/6000	4500	1000	315	1100	280	500	100	9	90	2×37	500	480	900	850	138000
500/7000	5200		156000												
630/6000	4500	1100	315	1200	280	500	100	9	90	2×45	560	550	1030	950	152000
630/7000	5200		168000												
800/6000	4500	1100	410	1200	280	500	100	9	90	2×75	560	550	1030	950	176000
800/7000	5200		190000												
800/8000	6000														206000
1000/7000	5200	1600	410	1250	320	600	100	9	90	2×90	815	805	1500	1380	256000
1000/8000	6000		276000												
1200/7000	5200	1600	410	1250	320	600	90	8	80	2×90	815	805	1500	1380	290000
1200/8000	6000		315000												
1600/7000	4500	1600	410	1600	320	600	70	7	70	4×55	815	805	1500	1380	400000
1600/8000	5200		430000												
2000/8000	5200	1600	410	1600	320	600	70	6	70	4×55	815	805	1500	1380	500000

The design is asymmetrical, specially designed for making steel poles. Generally, the thick plates are not long and the long plates are not thick for this type of work. Changeable upper tool and adjustable bottom tool, satisfying manufacturing requirement of various types of steel pole

Le design est asymétrique, spécialement conçu pour la fabrication de poteaux d'acier. Généralement les plaques épaisses ne sont pas longues et les plaques longues ne sont pas épaisses pour ce type de travail. L'outillage du haut est interchangeable et l'outillage du bas ajustable, satisfaisant pour fabriquer des poteaux d'acier variés.

We can custom design and manufacture to your requirement

Nous pouvons apporter des modifications au design original pour rencontrer vos besoins