

**Yawei 亚威**

Stock Trading #002559

Compagnie publique #002559



## Hydraulic Press Brake Series Série Presses Plieuses Hydrauliques

Models / Modèles >>> / PBB / PBA / PBE

▼ Top Class Technologies of Europe  
Technologie Européenne de pointe

# PBB CNC Hydraulic Press Brake Series

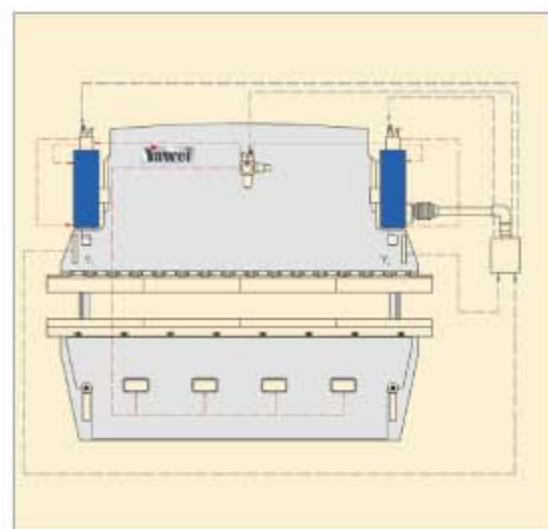
Presse Plieuse Hydraulique CNC série PBB



- ▼ CNC controlled, Streamlined design, high speed, high precision, 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
- ▼ Commande CNC, 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



Control technology / Technologie de contrôle



The synchronization of the Press Brake adopts the technology of full loop electro hydraulic servo control, the positioning signal of the upper beam is fed back by optical encoders to the CNC system, which controls the opening size of the synchronizing valves and adjusts the oil inlet amount of the oil cylinders, to ensure the synchronized movement of the ram ( $Y_1, Y_2$ ), and keep the workable and ram always parallel.

The CNC system automatically controls the amount of crowning compensation of worktable according to the parameters of bending sheet, to ensure uniform angle along the full length of bent parts.

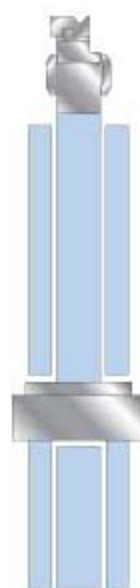
La synchronisation de la presse-plieuse est assurée par le système électro-hydraulique en circuit fermé. Le signal de positionnement du bélièr est donné par des encodeurs optiques reliés au système de contrôle numérique, lequel contrôle l'ouverture des valves de synchronisation et ajuste l'entrée d'huile dans les cylindres, pour synchroniser le mouvement du bélièr ( $Y_1, Y_2$ ) et ainsi garder le banc et le bélièr toujours parallèles.

Le système CNC contrôle automatiquement le bombage hydraulique de la presse-plieuse en accord avec les caractéristiques de la pièce, pour réaliser des angles uniformes tout au long de la pièce à travailler.

Crowning Compensation / Compensation hydraulique de la flexion du banc

Hydraulic Crowning Compensation System (HCCS) on worktable when correctly setup will ensure a constant bent angle along the work piece and eliminates the need for shimming. HCCS is composed of a triple bed construction integrating a group of hydraulic cylinders uniformly spaced along the worktable, which will duplicate the flexion of the upper beam into parallel curves by high speed hydraulic pressure build-up in the crowning cylinders. The correct pressure setting of HCCS is automatically calculated by CNC system according to the work piece's entered parameters.

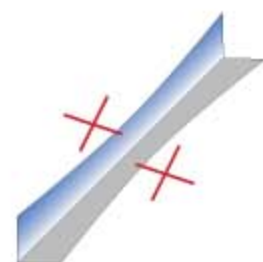
Le Système Hydraulique de Compensation de la Flexion (SHCF) du banc, lorsque correctement programmé, assure un angle de pliage constant tout au long de la pièce pliée et élimine l'utilisation de cales. Le SHCF est composé d'un banc formé de trois plaques et intégrant un groupe de cylindres hydrauliques uniformément espacés le long du banc, ce qui permet de répliquer de façon précise la flexion du bélièr et obtenir des courbes parallèles via une montée rapide de la pression des cylindres de bombage. La pression requise par le SHCF est automatiquement calculée par la commande numérique en fonction des paramètres entrés de la pièce à plier.



Typical results with or without crowning / Résultats typiques avec ou sans bombage



With proper hydraulic crowning of bed  
Avec une compensation hydraulique adéquate

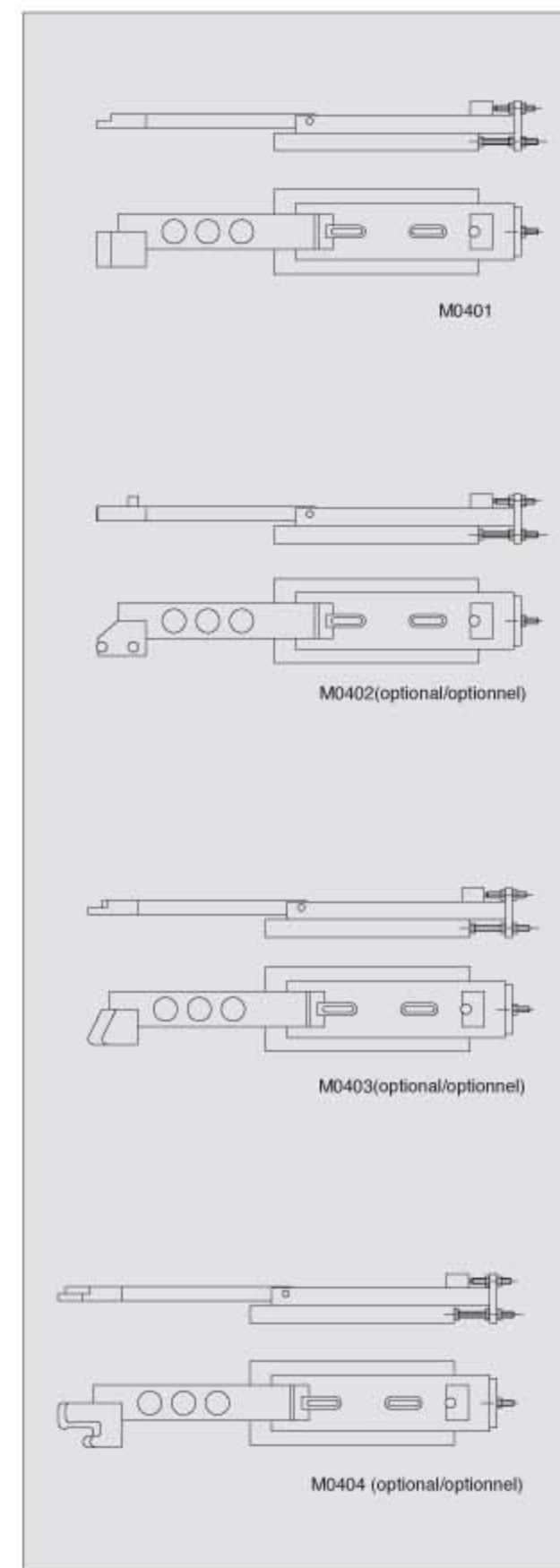


With improper mechanical crowning of bed  
Avec système de compensation mécanique inadéquat



Without crowning of bed  
Sans système de compensation de la flexion du banc

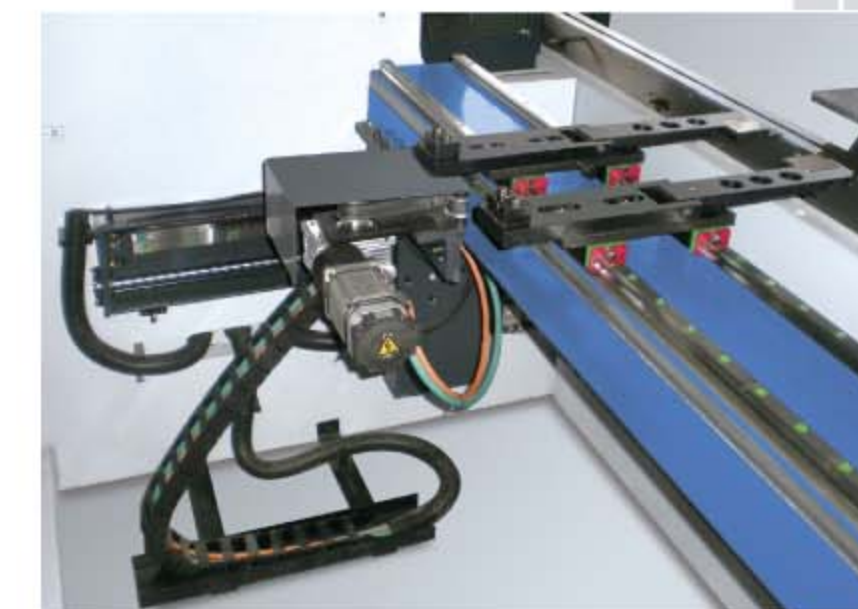
Types of Back Gauges / Type de butées arrières



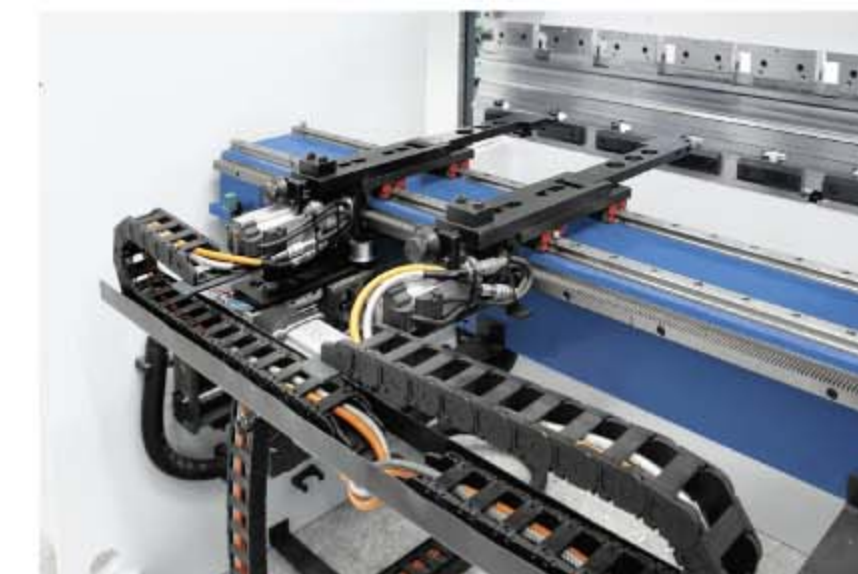
Stop finger configuration  
Configuration des doigts de la butée



X  
X



X-R (optional)  
X-R (optionnel)

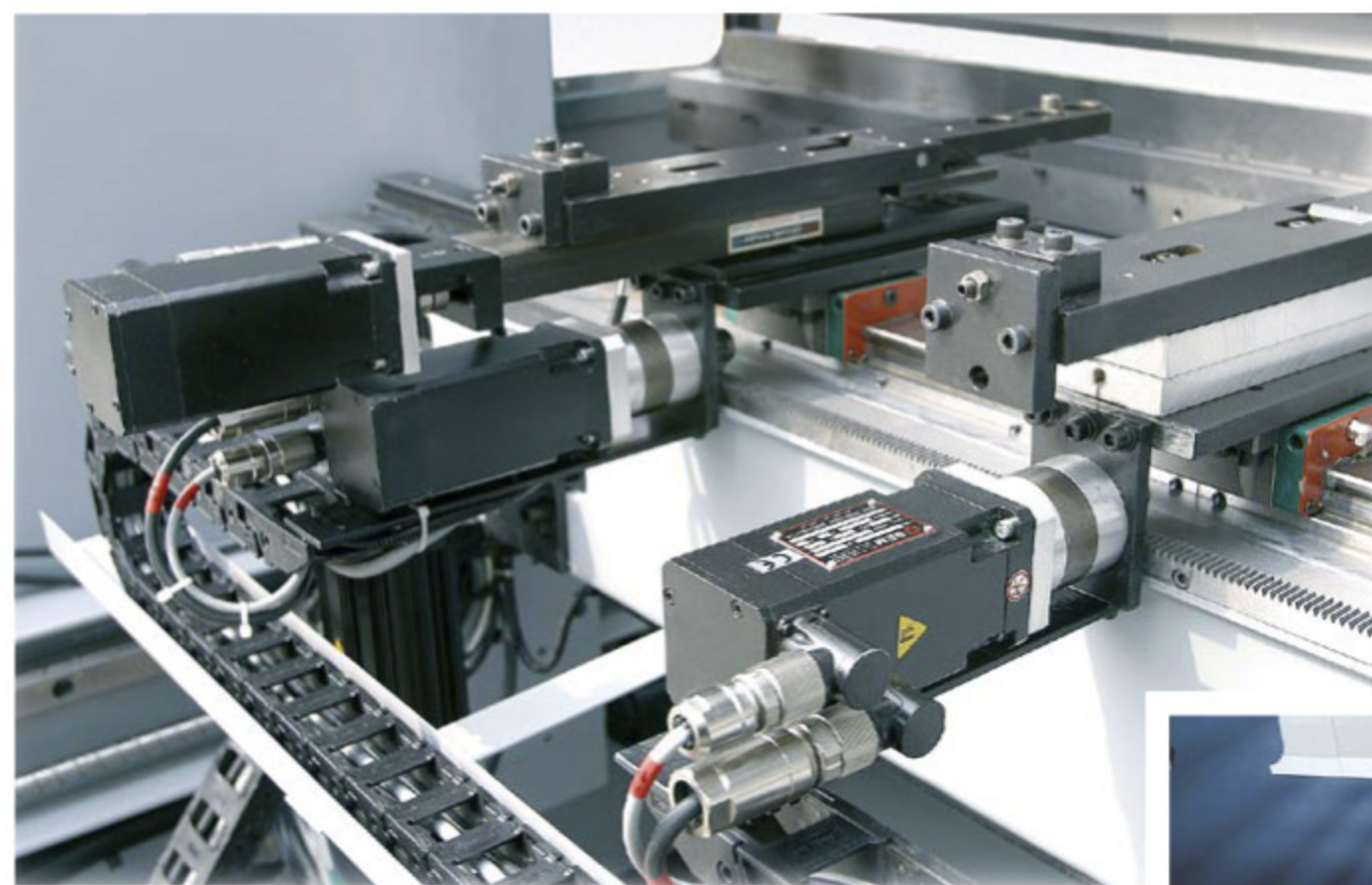


X-R-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub> (optional)  
X-R-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub> (optionnel)



Types of Back Gauges

Type de butées arrières



X-R-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub>-X<sub>1</sub> (optional)  
X-R-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub>-X<sub>1</sub>(optionnel)



X<sub>1</sub>-X<sub>2</sub>-R<sub>1</sub>-R<sub>1</sub>-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub> (optional)  
X<sub>1</sub>-X<sub>2</sub>-R<sub>1</sub>-R<sub>1</sub>-Z<sub>1</sub>-Z<sub>2</sub>(optionnel)

Upper Tool Clamping

Serrage des poinçons



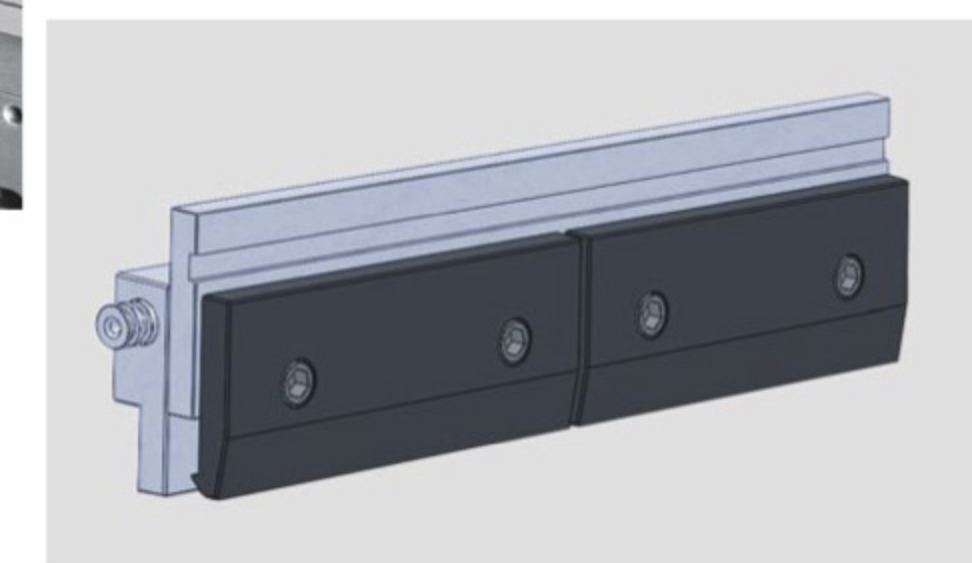
Upper tools manual clamping (standard)  
Serrage manuel des poinçons (standard)



Upper tools quick clamping (optional)  
Serrage rapide des poinçons (optionnel)



Upper tools hydraulic clamping (optional)  
Serrage hydraulique des poinçons (optionnel)



Segmented Upper tools hydraulic clamping (optional)  
Serrage hydraulique des poinçons segmenté (optionnel)



Lower Tools configurations / Configuration des matrices



2-V dies with quick change slot (standard)  
Matrices 2-V rainurée pour changement rapide (standard)



1-V dies with standard European tongue (option)  
Matrices 1-V avec prise européenne (optionnel)



Multi-V die with wider table (option)  
Matrice Multi-V avec table élargie (optionnel)

Front Sheet Supports / Supports avant



Multiple sheet support locations (standard)  
Supports avant a multiples emplacements (standard)



Sheet supports moving on linear guides (optional)  
Supports avant sur guides linéaires (optionnel)



Hydraulically assisted sheet supports (optional)  
Supports avant avec assistance hydrauliques (optionnel)



Safety Guards Gardes Protecteurs



Laser safety device (standard)  
Système de sécurité laser (standard)



Light curtain safety device (option)  
Système de sécurité par rideaux lumineux (optionnel)



Lateral door-type guarding (standard)  
Gardes latéraux de type portes (standard)



Rear fence-type guarding (standard)  
Garde arrière de type grillage (standard)

CNC system Système CNC



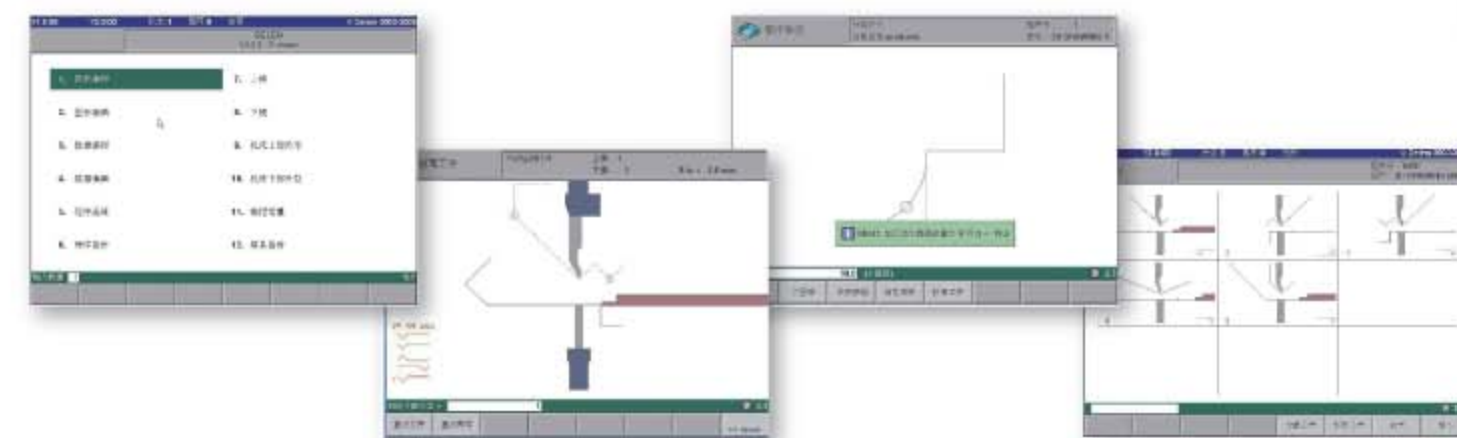
DA56

System features

- ▼ Patented WinCE platform for press brake applications with instant shut-off to keep system reliably running
- ▼ 10.4" TFT color LCD, easy to use and displaying in real scale tooling and parts
- ▼ Equipped with 2D programming, automatic bend sequence calculation and automatic collision detection
- ▼ Calculation of the required crowning level of the bed
- ▼ Integrated graphical analysis tool
- ▼ Self-learning correction database
- ▼ Network and remote system diagnostics
- ▼ System diagnosis

Caractéristiques du système

- ▼ Plate-forme Win CE brevetée pour application presse plieuse avec fermeture automatique visant à assurer la fiabilité du système
- ▼ Écran couleur LCD 10.4" TFT facile à utiliser et affichant à l'échelle outillage et pièces
- ▼ Équipée de programmation en 2D, calcul automatique de la séquence de pliage et de détection des collisions automatique
- ▼ Calcul du niveau requis de compensation de la flexion du banc
- ▼ Analyse graphique d'outils intégrés
- ▼ Base de donnée pour correction autodidaxique
- ▼ Système réseau et de diagnostic à distance
- ▼ Diagnostic du système



System configuration

- ▼ Color LCD display
- ▼ 10.4" TFT, high brightness, 800 x 600 pixels
- ▼ 200MHz microprocessor
- ▼ Memory capacity 32M
- ▼ Standard Windows networking
- ▼ USB flash memory drive

(Other CNC controllers of Delem or Cybelec available in option)

Configuration du système

- ▼ Affichage couleur LCD
- ▼ 10.4" TFT, Haute luminosité 800x600 pixels
- ▼ microprocesseur de 200 MHz
- ▼ Capacité mémoire de 32M
- ▼ Réseau standard Windows
- ▼ Lecteur mémoire flash USB

(Autres contrôleurs CNC Delem ou Cybelec disponibles en option)



## Press Brake coupled with Motoman Robot

Presse plieuse couplée avec robot Motoman



- ▼ For continuous and repetitive production work, no man intervention required.
- ▼ CNC hydraulic press brake has its own control and is activated by the robot
- ▼ Easy to program, especially fit for quantity production of small and medium parts
- ▼ Low down time, easy setups and low maintenance cost
  
- ▼ Pour le travail continu et répétitif, élimine un opérateur
- ▼ La presse plieuse CNC a son propre contrôle et est activée par le robot
- ▼ Facile à programmer, particulièrement adapté à la production de petites et moyennes pièces
- ▼ Arrêts de production faibles, configuration rapides, faible coût d'entretien

## PBB Series CNC Press Brake

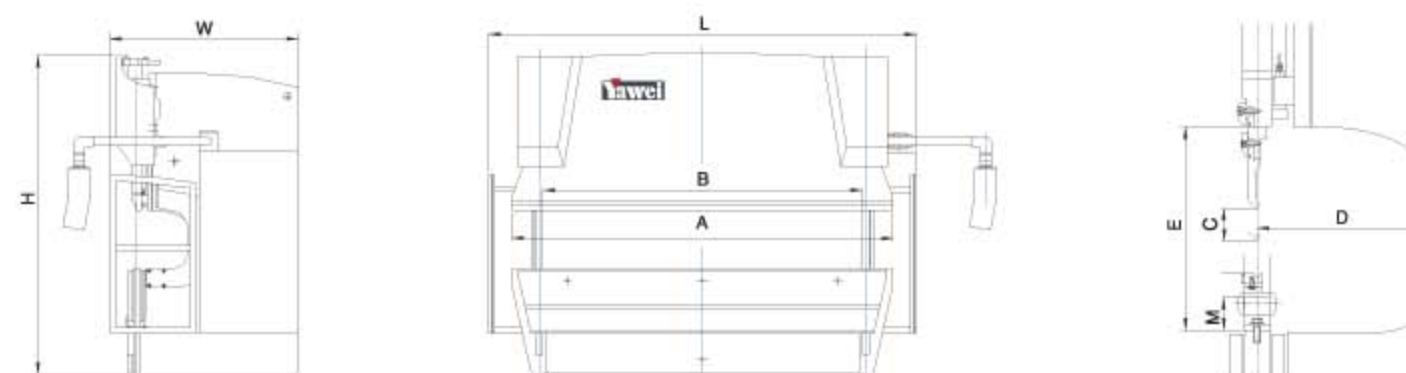
Presse plieuse CNC série PBB

### Standard Configuration

- ▼ CNC System Delem DA56 (2D Graphic) from the Netherlands
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ Backgauge is composed of : X axis (front-back) programmable movement of back gauge. Up and down movement of back gauge (manual), the finger-stops can be moved along a linear guide
- ▼ Upper tool manual clamping (European)
- ▼ Hardened & ground 2-V die with quick change slot
- ▼ Front sheet supports with multiple locations

### Configuration standard

- ▼ Contrôleur Delem DA56 (2D Graphique) (Hollande)
- ▼ Système servo électro-hydraulique & contrôle de synchronisation du bélier fabriqué en Allemagne (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ La butée arrière est composée de : l'axe des X programmable (mouvements avant-arrière). Ajustement manuel de l'axe R (monter-descendre), les butées peuvent être déplacées le long du roulement linéaire
- ▼ Serrage manuel des poinçons (européen)
- ▼ Matrice 2-V rainurée, trempée et rectifiée pour changement rapide
- ▼ Supports avant à multiples emplacements



### PBB series CNC Press Brake specifications

Spécifications presses plieuses série PBB

Specification Spécifications	Capacity Capacité	Bed length Longueur du banc	Distance between housings Distance entre les mortants	Throat depth Profondeur de la gorge	Ram stroke Course du bélier	Open height Ouverture	Thickness of worktable Épaisseur de la table	Ram speed Vitesses du bélier			Main motor Moteur Principal	Tank volume Volume du réservoir	Overall dimension Dimensions hors tout	Weight Poids
	tons	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	kW	L	mm	kg
PBB-80/2550	80	2550	2150	350	175	440	80	130	10	110	5.5	130	3100×1450×2190	6300
PBB-110/3100	110	3100	2600	410	215	480	80	130	10	110	7.5	200	3560×1520×2480	8800
PBB-110/4100		4100	3600									280	4560×1520×2580	10000
PBB-160/3100	160	3100	2600	410	215	480	80	130	10	100	11	300	3580×1635×2480	10700
PBB-160/4100		4100	3600									400	4580×1635×2530	13000
PBB-220/3100	220	3100	2600	410	215	530	80	130	10	100	15	330	3580×1860×2580	13300
PBB-220/4100		4100	3600									450	4580×1860×2680	15900
PBB-250/3100	250	3100	2600	410	215	530	80	130	10	100	15	330	3580×1860×2580	13500
PBB-250/4100		4100	3600									450	4580×1860×2680	16000
PBB-300/3100	300	3100	2600	410	265	580	80	125	9	110	22	500	3400×1900×2750	15000
PBB-300/4100		4100	3600									800	4600×1950×3000	21500

We can custom design and manufacture to your requirement

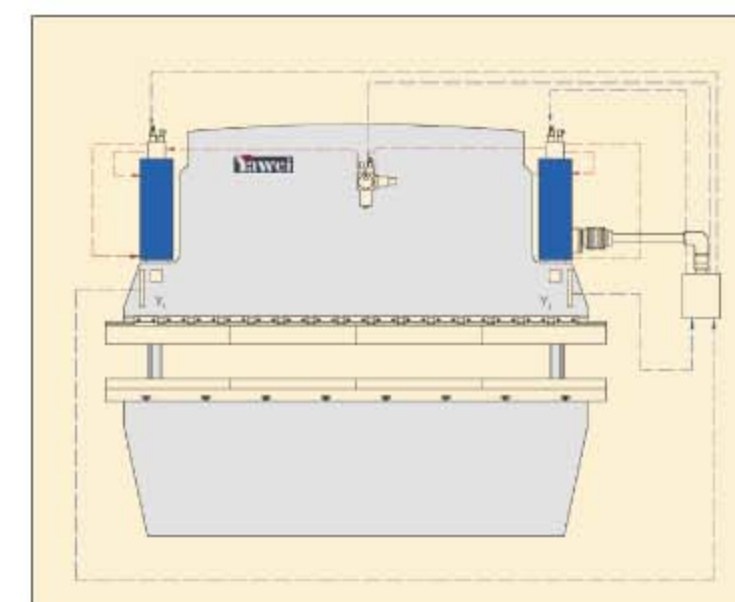
Nous pouvons apporter des modifications au design original pour rencontrer vos besoins



# PBA series CNC Press Brake

Presse plieuses CNC 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



### Control technology

The synchronization of the Press Brake adopts the technology of full loop electro hydraulic servo control, the positioning signal of the upper beam is fed back by optical encoders to the CNC system, which controls the opening size of the synchronizing valves and adjusts the oil inlet amount of the oil cylinders, to ensure the synchronized movement of the ram ( $Y_1, Y_2$ ), and keep the workable and ram always parallel.

### Technologie de contrôle

La synchronisation de la presse-plieuse est assurée par le système électro-hydraulique en circuit fermé. Le signal de positionnement du bélier est donné par des encodeurs optiques reliés au système de contrôle numérique, lequel contrôle l'ouverture des valves de synchronisation et ajuste l'entrée d'huile dans les cylindres, pour synchroniser le mouvement du bélier ( $Y_1, Y_2$ ) et ainsi garder le banc et le bélier toujours parallèles.



Back gauge / Butée arrière



X  
The back gauge configuration available is as per PBB series (p. 5-6)  
Les configurations de butée arrière disponibles sont les mêmes que pour la série PBB (p. 5-6)

Tooling configuration / Configuration outillage



Tooling configuration available is as per PBB series (p. 7-8)  
Les configurations d'outillage disponibles sont les mêmes que pour la série PBB (p. 7-8)

Mechanical Crowning Compensation / Compensation mécanique de la flexion du banc



Manual mechanical crowning compensation (optional)  
Compensation de la flexion du banc manuelle (optionnelle)



CNC mechanical crowning compensation (optional)  
Compensation de la flexion du banc mécanique CNC (optionnelle)



## CNC system / Système CNC



### Cybelec DNC60 (optional)

- ▼ 5.5" high-definition LCD Monitor
- ▼ Easy bending production mode
- ▼ 2D graphics programming possible via on offline PC-1200 software
- ▼ Equipped with the function of "instant recovery" machine parameters

### Cybelec DNC60 (optionnel)

- ▼ Écran LCD haute définition de 5.5"
- ▼ Mode de production facile
- ▼ La programmation en 2D graphique est possible sur logiciel PC-1200 installé sur un ordinateur périphérique
- ▼ Possède une fonction de « récupération instantanée » des paramètres machine

### Cybelec DNC600S (standard)

- ▼ 9.4" large and high-contrast LCD display, 2D graphics programming
- ▼ External dimension calculation mode, accurately calculate unfold part dimensions
- ▼ One page type correction, correction can be made directly in programming page
- ▼ Crowning control for worktable available
- ▼ Allow to option the second axis of back gauge
- ▼ Equipped with the function of "instant recovery" machine parameters
- ▼ Fashion styling with ultrathin full-metal body

### Cybelec DNC600S (standard)

- ▼ Écran LCD de 9.4" hautement contrasté, graphiques et programmes 2D
- ▼ Mode de calcul de dimension externe, calcule précisément la pièce dépliée
- ▼ Correction concentrées sur une page, les corrections se font sur la page de programmation
- ▼ Capacité de contrôler système de bombage
- ▼ Permet le contrôle d'un deuxième axe sur la butée arrière
- ▼ Possède une fonction de « récupération instantanée » des paramètres machine
- ▼ Style à la mode avec corps en métal ultra fin

### Delem DA52 (optional)

- ▼ 6.4" TFT colour LCD display
- ▼ One page type data programming
- ▼ Crowning control for worktable capability
- ▼ Allow to option the second axis of back gauge
- ▼ USB interface

### Delem DA52 (optionnel)

- ▼ Écran à cristaux liquides de 6.4"
- ▼ Programmation de type une page
- ▼ Capacité de contrôler système de bombage
- ▼ Permet le contrôle d'un deuxième axe sur la butée arrière
- ▼ Interface USB



# PBA series CNC Press Brake

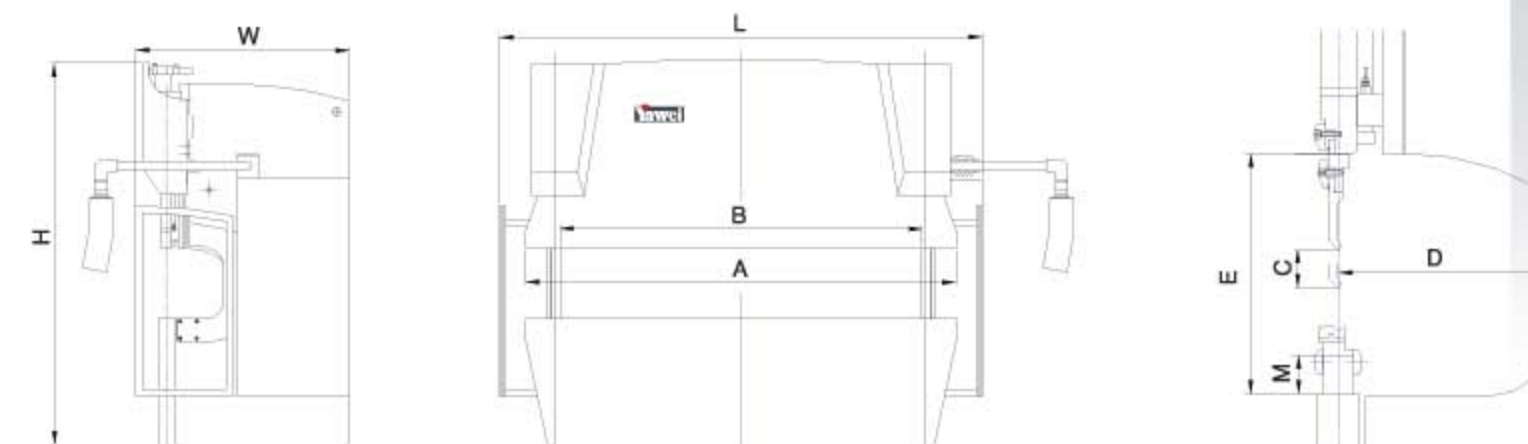
## Presse plieuse CNC série PBA

### Standard configuration

- ▼ CNC System Cybelec DNC600 (Switzerland)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ Backgauge 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 dovetail guide
- ▼ Upper tool manual clamping (European)
- ▼ Hardened & ground 2-V die with quick change slot
- ▼ Front sheet supports with multiple locations

### Configuration standard

- ▼ Contrôleur Cybelec DNC60 (Suisse)
- ▼ Système servo électro-hydraulique & contrôle de synchronisation du bélier fabriqué en Allemagne (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ 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 en queue d'aronde.
- ▼ Serrage manuel des poinçons (européen)
- ▼ Matrice 2-V rainurée, trempée et rectifiée pour changement rapide
- ▼ Supports avant à multiples emplacements



### PBA series CNC Press brake specifications

#### Spécifications presses plieuses CNC série 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	Thickness of worktable Épaisseur de la table	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	mm/s	mm/s	kW	L	mm	kg	
PBA-35/1250	35	1250	950	300	120	420	80	150	13	140	4	70	1720×1390×2310	2700
PBA-50/1250	50	1250	950	350	175	440	80	110	10	110	4	70	1800×1450×2340	2800
PBA-50/2050		2050	1750									110	2600×1450×2050	4700
PBA-80/2550	80	2550	2050	350	175	440	80	110	10	110	5.5	130	3100×1450×2300	5300
PBA-110/3100	110	3100	2600	410	215	480	80	110	10	110	7.5	200	3600×1500×2500	7500
PBA-160/3100	160	3100	2600	410	215	480	80	110	10	100	11	300	3600×1650×2500	9000
PBA-160/4100												4100	3600	400
PBA-220/3100	220	3100	2600	410	215	530	80	110	10	100	15	330	3600×1850×2550	11500
PBA-220/4100												4100	3600	450

We can custom design and manufacture to your requirement

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



# PBE series CNC Press Brake (Electric)

## Presse plieuse CNC série PBE (Électrique)



- ▼ CNC press brake with streamlined design, high speed, high precision and AC servomotor driven ram movement
- ▼ The upper beam is driven by ball screw, two linear scales feedback the position of upper beam to the controller to realize full loop control
- ▼ Low energy consumption, lower noise, highly accurate
- ▼ Mechanical crowning on worktable, 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 CNC de conception éprouvée, haute vitesse, grande précision et le mouvement du béliet contrôlé par servomoteurs AC.
- ▼ Le béliet est conduit par des vis à bille, deux règles linéaires rapportent la position du béliet à la commande pour un contrôle en boucle fermée
- ▼ Faible consommation d'énergie, moins bruyant, très précise
- ▼ Système de bombage mécanique, 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)
- ▼ Servo drive, servo motors, ball screws and etc from renown brands
- ▼ CNC controlled X axis (front to back) and R-axis (up and down), the finger-stops can be moved along a linear guide
- ▼ Upper tool manual clamping (European)
- ▼ Hardened & ground 2-V die with quick change slot
- ▼ Front sheet support platform made from stainless steel

### Configuration standard

- ▼ Contrôleur Delem DA56, 2D Graphique (Holland)
- ▼ Servo contrôle, servomoteurs, vis à bille de marques reconnues
- ▼ La butée arrière est composée des axes X (avant-arrière) et R (montée-descente) programmables, les doigts de la butée peuvent être déplacés le long d'un roulement linéaire
- ▼ Serrage manuel des poinçons (européen)
- ▼ Matrice 2-V rainurée, trempée et rectifiée pour changement rapide
- ▼ Support de plaque avant fait en acier inoxydable

### Data of PBE series CNC sheetmetal pressbrake

Données de la presse plieuse série PBE

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 béliet	Open height Ouverture	Ram speed Vitesses du béliet			Main motor Moteur Principal	L x W x H Overall dimension Dimensions hors tout	Weight Poids
PBE-30/1250	30	1250	1036	425	120	325	100	20	100	4x2	1540x1240x2270	3000



# 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 (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ 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)

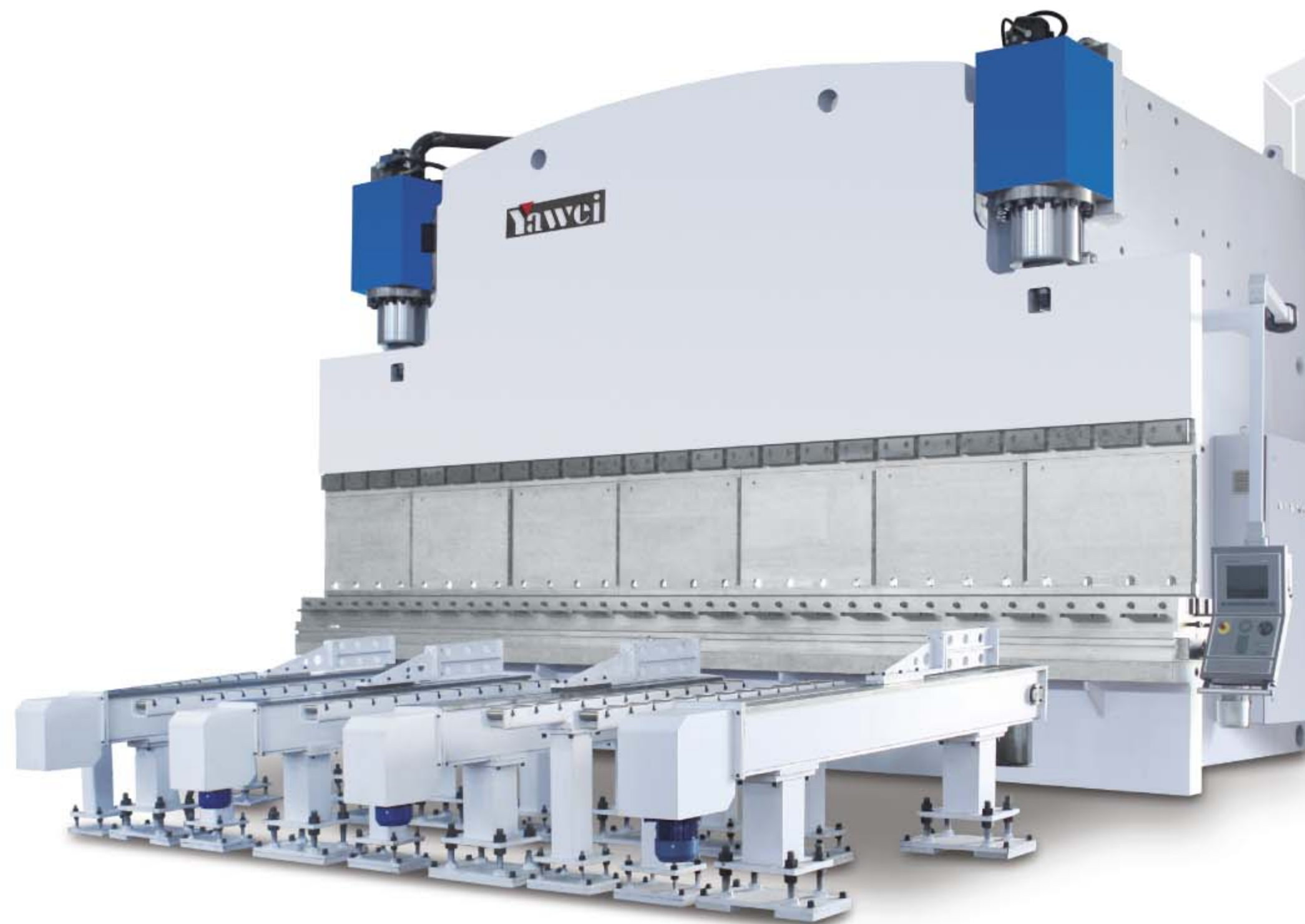




# PBA series Large CNC Press Brakes

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

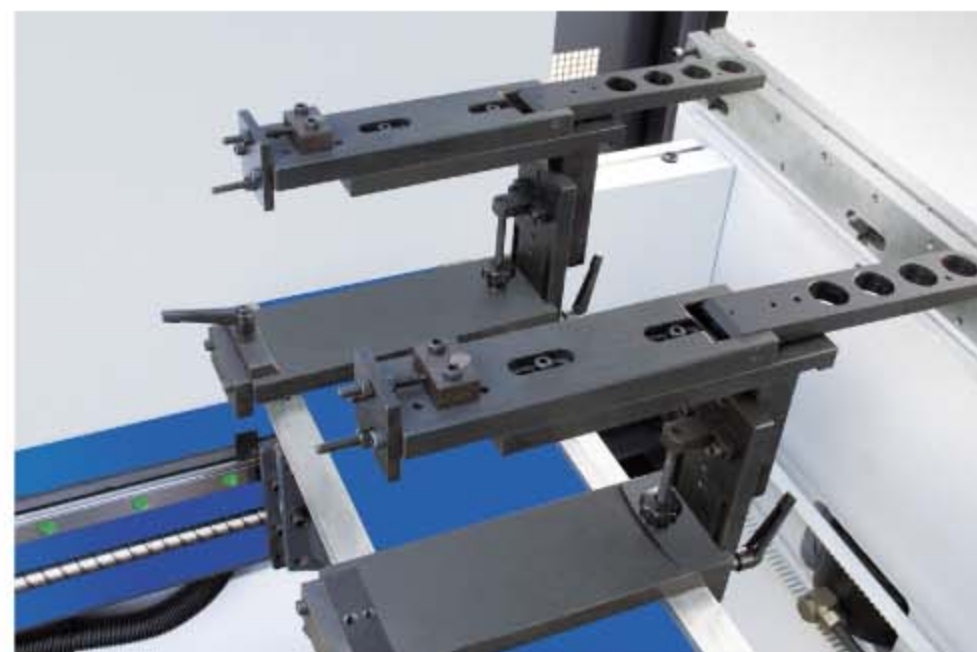
- ▼ CNC System Delem DA56, 2D Graphic (Netherlands)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ Back gauge is composed of : X axis (front-back) programmable movement of back gauge. Up and down movement of back gauge (screws), 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 (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ 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



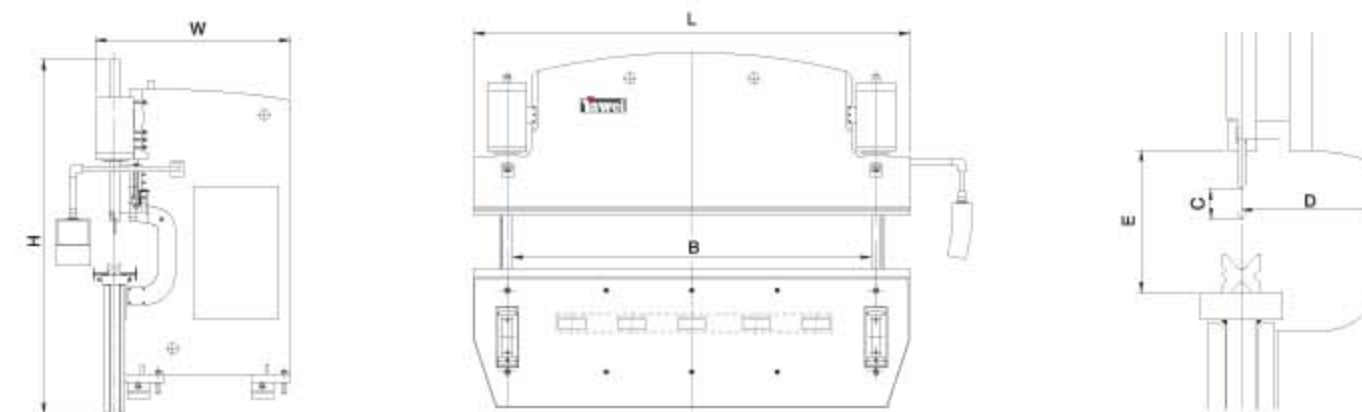
X  
X



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	5400×1860×3380	23600
PBB-220/6200		6200	5100								800	6500×1850×3430	28000
PBB-300/5100	300	5100	4200	410	265	500	120	10	100	22	800	5400×2000×3360	29000
PBB-300/6200		6200	5100								900	6500×2000×3360	35000
PBB(A)-400/4100	400	4100	3200	510	315	520	110	9	100	30	1000	4400×2150×3600	31500(27500)
PBB(A)-400/5100		5100	4200								1050	5400×2160×4000	37800(32000)
PBB(A)-400/6200		6200	5100								1200	6500×2160×4000	46000(39000)
PBB(A)-500/4100	500	4100	3200	510	315	520	110	9	100	37	1050	4400×2190×3700	38000(33000)
PBB(A)-500/5100		5100	4200								1200	5400×2290×4200	47000(40000)
PBB(A)-500/6200		6200	5100								1300	6500×2290×4500	56000(47000)
PBB(A)-500/8200		8200	6500								1300	8500×2290×5400	81000(64000)
PBB(A)-630/5100	630	5100	4200	510	315	520	110	9	100	45	1200	5400×2430×4200	54000(46000)
PBB(A)-630/6200		6200	5100								1200	6500×2430×4500	65000(55000)
PBB(A)-630/8200		8200	6500								1500	8500×2430×4600	80600(68000)
PBB(A)-800/6200	800	6200	5100	610	410	620	110	9	100	75	1500	6500×2990×5000	89000(74000)
PBB(A)-800/8200		8200	6500								1800	8500×2990×5400	110000(92000)
PBB(A)-800/10200		10200	8100								2200	10500×2990×6200	148000(126000)
PBB(A)-1000/6200	1000	6200	5100	610	410	620	110	9	100	90	1500	6500×2760×4800	96600(82000)
PBB(A)-1000/8200		8200	6500								2000	8500×2760×5300	124000(103000)
PBB(A)-1200/6200	1200	6200	5100	610	410	620	90	8	80	90	1600	6500×2940×5000	110000(94000)
PBB(A)-1200/8200		8200	6500								2100	8500×2940×5400	148000(130000)
PBB(A)-1200/12000		12000	9500								2500	12200×2940×6600	210000(168000)
PBB(A)-1600/8200		8200	6500								2100	8500×3290×6700	194000(160000)
PBB(A)-1600/12000	1600	12000	9500	610	410	720	90	8	80	2×55	2500	12200×3290×7700	280000(226000)
PBB(A)-2000/8200		8200	6500								2100	8500×3540×7300	236000(195000)
PBB(A)-2000/12000	2000	12000	9500	610	410	720	90	8	80	2×55	2500	12200×3540×8400	380000(305000)
PBB(A)-2500/12000		12000	9500								3000	12200×3590×8500	456000(336000)
PBB(A)-3000/12000	3000	12000	9500	610	410	720	90	8	80	2×75	3500	12200×3740×8800	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





# 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



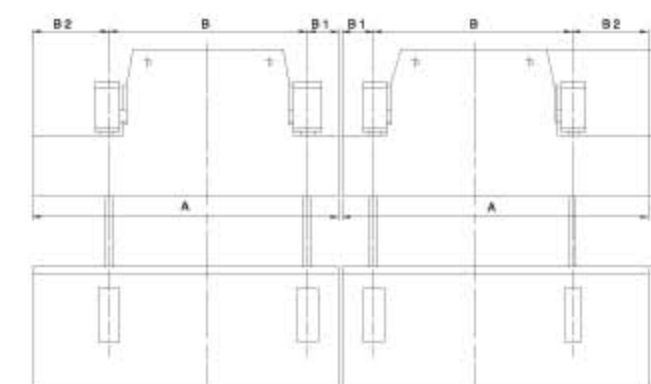
X-type front feeding device  
Amenage avant sur axe-X



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

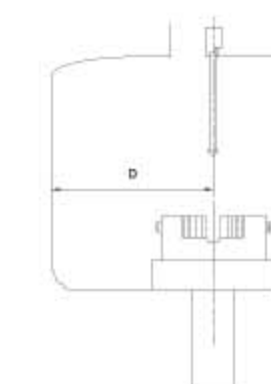
### Standard configuration

- ▼ CNC System Delem DA56, 2D Graphic (Netherlands)
- ▼ Full loop electro-hydraulic servo synchronized control system manufactured in Germany (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ 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 bélier fabriqué en Allemagne (Y<sub>1</sub>-Y<sub>2</sub>)
- ▼ 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 Vitesses 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		Kg	
2-PBA-*/*	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	1380	1540	138000
500/7000	5200																
630/6000	4500	1100	315	1200	280	500	100	9	90	2×45	560	550	1030	950	1550	1720	152000
630/7000	5200																
800/6000	4500	1100	410	1200	280	500	100	9	90	2×75	560	550	1030	950	1550	1720	176000
800/7000	5200																
800/8000	6000																206000
1000/7000	5200	1600	410	1250	320	600	100	9	90	2×90	815	805	1500	1380	2260	2240	256000
1000/8000	6000																
1200/7000	5200	1600	410	1250	320	600	90	8	80	2×90	815	805	1500	1380	2260	2240	290000
1200/8000	6000																
1600/7000	4500	1600	410	1600	320	600	70	7	70	4×55	815	805	1500	1380	2260	2510	400000
1600/8000	5200																
2000/8000	5200	1600	410	1600	320	600	70	6	70	4×55	815	805	1500	1380	2260	2510	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



---

YAWEI MACHINE-TOOL CO., LTD.

United States:  
NC MEC USA, INC  
3150 Verna Ave. Buford,  
Georgia 30518, America  
Tel:(770)-271-7960 Fax:(770)-271-8260

Canada :  
Garant Machinerie  
50 rue Delisle  
Lévis, PQ  
Canada, G6V 6K2  
Tel : (418) 837-5832  
Fax : (418) 837-6628  
Web : [www.garantmachinerie.com](http://www.garantmachinerie.com)  
Email : [info@garantmachinerie.com](mailto:info@garantmachinerie.com)

---

Europe  
SMD Europe BV.

Korenbee 30-1, 7271 LH Borculo,  
The Netherland  
Tel: +31-545-276611 Fax: +31-545-271144