



### Caratteristiche

Le attuali esigenze nella piegatura della lamiera richiedono una sempre maggior precisione dei profili piegati e quindi angoli di piega costanti.

L'uniformità dell'angolo di piega dipende da diversi fattori tra cui risulta importantissima la costanza di penetrazione del punzone nella matrice per tutta la sua lunghezza.

Durante la piegatura, sotto carico, la tavola superiore e la tavola inferiore della pressa piegatrice subiscono una leggera flessione determinando angoli di piega irregolari. Per ovviare a questo inconveniente, la Società **ROMANI** ha messo a punto una particolare **tavola di compensazione**.

### 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 può avvenire in due modi diversi:

- manualmente tramite un volantino
- automaticamente mediante un motoriduttore gestito da C.N.C.

### Conclusioni

Le tavole di compensazione **ROMANI** vengono costruite su richiesta in base al tipo di pressa piegatrice ed in funzione delle matrici che si utilizzano.

L'ufficio tecnico è a disposizione per fornire ulteriori informazioni e dettagli tecnico-commerciali per la soluzione di qualsiasi problema di piegatura.

1. Particolare tavola di compensazione con bloccaggio idraulico
2. Particolare tavola di compensazione a C.N.C.
3. Particolare tavola di compensazione manuale
4. Particolare interno tavola di compensazione



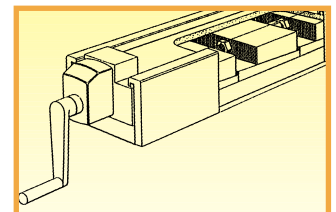
1.



2.



3.



4.

### Characteristics

Today's press brake applications requires highest bending angle precision. Forming angle uniformity depends on a variety of factors; the most important factor being the constant penetration of the punch into the die for its entire length.

During the forming process, when under load, the upper and lower beams of the press brake will deflect, resulting in irregular forming angles. To eliminate this problem, the Company **ROMANI** has developed a special **deflection compensation table**.

### Function

The principle of the function consists in crowning the compensation table by simultaneously moving, within a few seconds, a set of wedges with different taper angles, calculated according to the characteristics of the press brake and arranged lateral inside of it. The resulting crowning of the table compensates for the deflection of the press brake.

### Adjustment

The adjustment of the wedges can take place in two ways:

- manually by means of a handwheel
- automatically by means of a C.N.C. reduction gear motor

### Conclusions

The **ROMANI** compensation tables are developed on order, based on the type of press brake and the types of forming dies which are used.

Please contact the engineering department for further information and technical-commercial details concerning the solution to any press forming problem.

1. Part of deflection compensation table with hydraulic lock
2. Part of C.N.C. deflection compensation table
3. Part of manual deflection compensation table
4. Inner part of the deflection compensation table

