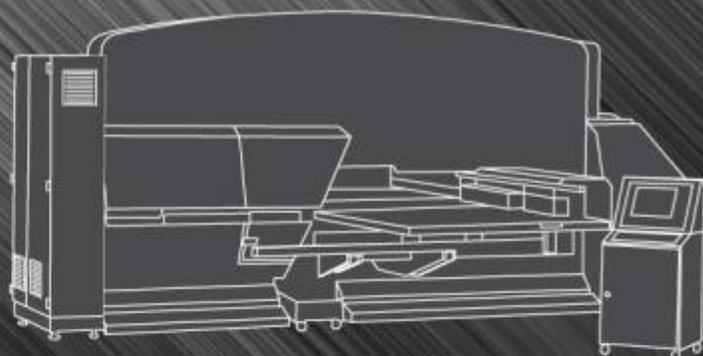
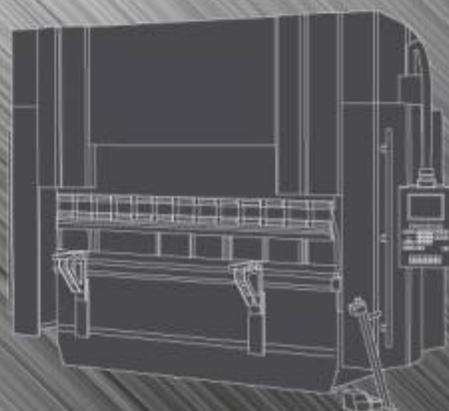


ИНВЕНТ

www.in-vent.ru



КАТАЛОГ
ПРОМЫШЛЕННОГО
ОБОРУДОВАНИЯ

Компания «ИНВЕНТ» с 2003 года успешно работает на рынке станков для металлообработки, за это время мы оснастили более 600 единиц комплексных производств поставив более 5000 единиц оборудования - от ручных станков до автоматических линий.

Миссия компании: сделать современные технологии металлообработки доступными в России.

Основа нашей работы – долгосрочные партнерские отношения с несколькими проверенными заводами-производителями оборудования.

Мы потратили много лет на выбор тех партнеров, в которых мы действительно уверены и которых мы можем рекомендовать нашим клиентам - RAS, Schechtl, Faccin, ACL, Durma, Tailift, Tecna, ТТМС, Trumpf, Gimeco, ТТМ, Doosan, Hartford и многих других.

Для удобства клиентов на наших складах всегда в наличии широкий ассортимент металлообрабатывающего оборудования, комплектующих и расходных материалов. На сегодняшний день на нашем складе более 700 единиц оборудования для самых разнообразных задач.

Мы никогда не работаем с посредниками.

Все оборудование закупается нами напрямую с заводов-изготовителей. Более того, мы всегда можем предложить Вам заключить прямой Контракт между Вашей компанией и заводом-изготовителем оборудования.

Все сервисные и гарантийные обязательства по этому контракту будет нести компания ИНВЕНТ.

Наша основная задача: взять на себя все сложности, возникающие у клиента при оснащении производства новым оборудованием.

Это оборудование используется в широком спектре отраслей промышленности, среди которых:

Тяжелое машиностроение

- Авиастроение
- Судостроение
- Вагоностроение
- Оборонная промышленность
- Аэрокосмическая промышленность
- Атомная промышленность
- Двигателестроение

Нефтегазовая отрасль

- Производство емкостного и резервуарного оборудования
- Производство бурового и насосного оборудования
- Производство оборудования для котельных
- Производство труб, газо-и нефтепроводов
- Производство корпусов и защитных кожухов
- Трубопрокатное производство

Легкое машиностроение

- Автомобилестроение
- Производство сельхоз. техники
- Производство спец. техники
- Производство торгового и холодильного оборудования
- Производство электрооборудования
- Производство металлической мебели
- Лифтостроение

Тяжелые металлоконструкции

- Производство опор ЛЭП, осветительных вышек, вышек сотовой связи
- Производство дорожных ограждений
- Крановое оборудование
- Мостовые конструкции
- Производство силосов

Строительная отрасль

- Промышленная вентиляция, аспирация
- Производство противопожарных систем
- Производство вентилируемых фасадов
- Производство сэндвич-панелей
- Производство строительных металлоконструкций
- Производство потолочных светильников
- Производство металлических и противопожарных дверей

Надёжность

Хорошо известная, давно работающая на рынке компания. Большое количество успешно завершённых сделок. Финансовая стабильность, отсутствие кредитов и задолженностей. Большое количество станков, комплектующих и расходных материалов на складе. Является официальным представителем ведущих заводов-производителей оборудования.

Комплексный подход

Подбор станков не по наименованиям, а исходя из технологии производства, параметров готового изделия. Поставка широкого спектра оборудования со склада – не нужно ждать и замораживать денежные средства в предоплатах. Гибкий подход к финансированию сделки – широкое использование кредитных и лизинговых схем, банковских гарантий и других финансовых инструментов. Возможность организации прямой поставки оборудования с завода-изготовителя клиенту. Гарантированная прозрачность сделки. Организация доставки оборудования, упаковка, погрузочно-разгрузочные работы. Проведение пусконаладочных работ, обучение персонала. Проведение стажировок персонала на действующих производствах. Цеховая логистика, оптимизация отходов, автоматизация производства.

Сервисное обслуживание

Гарантийное и пост-гарантийное обслуживание, дополняющее гарантию завода-изготовителя. Высококвалифицированные сервисные инженеры, регулярное обучение на заводах-производителях. Большой опыт пусконаладочных работ и обслуживания по широкому спектру оборудования в самых разных областях применения. Склад запасных частей, комплектующих и расходных материалов. Возможность заключения договора на проведение регулярных технических осмотров оборудования. Организация сервисных выездов европейских специалистов.

Постоянный сбор информации

Регулярное посещение выставок, заводов-производителей оборудования, крупных производств по всему миру. Сбор технологических наработок по производству различных типов продукции, как в России, так и за рубежом. Сбор информации по возможным путям оптимальной организации производственных процессов.

Раздел РЕЗКА.....2	Гидравлические вальцовочные станки DURMA серии HRB 4.....58
Гильотины электромеханические ACL серии Q11.....3	Четырехвалковый станок с гидравлическим приводом FACCIN серии 4HEL.....60
Гильотины электромеханические RAS Powercut.....4	Высокоскоростные листогибочные машины FACCIN с 2 валками серии HCU.....62
Гильотины электромеханические RAS Primecut.....5	Вальцовочные станки с электроприводом DURMA серии MRB.....63
Гильотины электромеханические DURMA серии MS.....6	Трехвалковый станок с гидравлическим приводом и изменяемой геометрией FACCIN серии HAV.....64
Гильотины гидравлические ACL серии QC12Y, QC12K.....7	Вальцовочные станки с электроприводом FACCIN серии ASI.....65
Гильотины гидравлические DURMA серии SBT.....8	Гидравлические профилегибочные станки DURMA серии PBH.....66
Гильотины гидравлические ACL серии QC11Y, QC11K.....9	Гидравлические профилегибочные станки FACCIN серии RCM1.....67
Гильотины гидравлические DURMA серии VS.....10	Профилегибочные станки ACL серии W24Y.....68
Установка лазерной резки DURMA серии HD.....12	Электромеханические профилегибочные станки DURMA серии PBM.....69
Установка лазерной резки DURMA серии HD-FS.....13	Листопрямительная машина.....70
Установка лазерной резки DURMA серии HD-F.....14	Листопрямительная машина ACL.....71
Установка термической резки SOITAB.....16	Гидравлический пресс FACCIN серии PPM с автоматическим манипулятором серии MA.....72
Установка плазменного раскроя DURMA серии PL.....17	Автоматический фланжировочный станок серии BF.....73
Установка плазменного раскроя DURMA серии PL-C.....18	Раздел СВАРКА МЕТАЛЛА.....74
Координатно-просечные пресса DURMA серии RP.....19	Аппараты для полуавтоматической сварки MIG/MAG.....75
Координатно-просечные пресса DURMA серии TP.....20	Сварочная колонна.....76
Угловысечные станки DURMA.....22	Установки для сварки продольных швов SWD.....77
Пресс-ножницы гидравлические комбинированные DURMA.....23	Роботизированное оборудование.....78
Ленточные пилы DURMA.....24	Раздел ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ.....79
Ленточные пилы серии BS.....25	Автоматическая линия для производства профильного листа.....80
Резьбонакатные станки GOM серия НК.....26	Автоматическая линия для производства металлочерепицы.....81
Минилиния продольно-поперечной резки HFD - 1250.....27	Линии обработки двутавровой балки.....82
Установка плазменной резки труб.....28	Линии сварки двутавровой балки.....83
Автоматический кромкошлифовальный станок.....29	Линии горячей оцинковки металлоконструкций.....84
Автоматическая линия продольно/поперечной резки.....30	Линии горячей оцинковки центрифугой.....85
Станок для торцовки металлоконструкций серии DX.....31	Производство многогранных и круглых конических опор.....86
Станок газовой резки двутавровой балки BB12B.....32	Технология производства лифтов.....88
Раздел ГИБКА МЕТАЛЛА.....33	Линия профилирования дорожного ограждения JHL 310A.....89
Гибочные пресса гидравлические DURMA AD-S.....34	Линия по производству "Сэндвич-панелей" XBJ-VIC.....90
Гибочные пресса гидравлические DURMA серии AD-R.....36	Линия по производству "Сэндвич-панелей" JF 100 PU.....91
Гибочные пресса гидравлические DURMA AD-SERVO.....38	Линия пробивки уголка.....92
Гибочные пресса гидравлические DURMA PBF.....39	Линия сверления уголка.....93
Гибочный станок RAS Turbobend Plus.....40	Технология производства стальных дверей.....94
Гибочный станок RAS Flexibend.....41	
Гибочный станок RAS Updown bend.....42	
Гибочный станок RAS Updown center.....43	
Гибочный станок RAS Multibend-center.....44	
Гибочный станок RAS XL-Center.....46	
Гибочный станок RAS XXL-Center.....47	
Гибочные пресса ACL серии WA67Y, WA67K.....48	
Гибочные пресса гидравлические ACL серии PSH.....50	
Гибочные пресса гидравлические ACL система ТАНДЕМ.....52	
Инструмент для гибочных прессов.....54	
Гидравлические вальцовочные станки DURMA серии HRB 3.....55	
Гидравлические вальцовочные станки ВIKO серии В.....56	



РЕЗКА МЕТАЛЛА – это отделение частей (заготовок) от сортового, листового или литого металла. Различают механическую (при помощи ножниц, пилы, резцов), ударную (рубка) и термическую резку.

По форме и характеру реза может быть разделительная (разделение металла на несколько частей) и поверхностная резка (например, резка отверстий в детали), по шероховатости реза – заготовительная и чистовая, когда не требуется дальнейшая обработка фрезерованием.

В данном разделе будут представлены следующие виды резки:

- Гильотины
- Координатно-пробивные прессы
- Ленточно-пильная резка
- Газокислородная резка
- Плазменная резка
- Лазерная резка
- Гидроабразивная резка

ГИЛЬОТИНА ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ АLC СЕРИИ Q11



Электромеханические гильотины компании АСL – эффективное решение для резки листового металла средней толщины. Полностью стальная станина обеспечивает долговечность и надёжность оборудования. Электромеханическая гильотина разработана для резки металлического листа и широко используется в автомобильной, кораблестроительной отраслях и строительстве. Гильотины серии Q11 инерционно-маховикового типа, это позволяет значительно увеличить их производительность, при резке заготовок одинаковой длины эти гильотины позволяют добиться максимальной производительности. Благодаря применению в конструкции гильотин системы усиливающих элементов общая масса станков максимально снижена без снижения жесткости конструкции. Система автоматической дозированной подачи смазки в направляющие пазы рабочей рамы исключает преждевременный износ направляющих и препятствует заклиниванию и перекосу рабочей рамы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

	Единица измерения	Q11 3x1300	Q11 2x2000	Q11 4x2500
Толщина оцинкованной стали	мм	0,5-3	0,5-2	0,5-4
Толщина нержавеющей стали	мм	0,5-1,5	0,5-1	0,5-2
Длина листа	мм	1300	2000	2500
Угол резки		1,30	1,30	1,5
Кол-во резов в мин		20	18	18
Габариты	мм	2100x1260x1250	2800x1260x1300	3500x1800x1400
Вес	кг	1200	1600	2660
Мощность мотора	кВт	3	3	5,5



ГИЛЬОТИНЫ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ RAS POWERCUT



Гильотинные ножницы POWERcut позволяют резать металлические листы с высокой точностью, сортировать отрезанные заготовки уже в зоне резки, возвращать необходимые заготовки назад к оператору, на рабочий стол. Достоинство этих гильотинных ножниц состоит в том, что при резке не допускается провисание листа между ножом и задним упором, боковой зазор между ножами устанавливается системой CNC (ЧПУ) с учётом толщины и прочности листа.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

	RAS 86.33	RAS 86.43
Рабочая длина	3190 мм	4040 мм
Толщина металла (400 N/mm ²)	6.3 мм	5.0 мм
Задний упор (стандартный)	5-1000 мм	5-1000 мм
Точность позиционирования	+/- 0,1 мм	+/- 0,1 мм
Угол реза	1°20'	1°
Число резов в минуту	32-75	30-70
Ширина	3830 мм	4730 мм
Глубина	2195/3275 мм	2195/3275 мм
Высота	1725 мм	1725 мм
Рабочая высота	800 мм	850 мм
Потребляемая мощность	18,5 кВт	18,5 кВт
Вес	6800 кг	7700 кг

Гильотинные ножницы POWERcut позволяют резать металлические листы с высокой точностью, сортировать отрезанные заготовки уже в зоне резки, возвращать необходимые заготовки назад к оператору, на рабочий стол. Достоинство этих гильотинных ножниц состоит в том, что при резке не допускается провисание листа между ножом и задним упором, боковой зазор между ножами устанавливается системой CNC (ЧПУ) с учётом толщины и прочности листа.

Гильотинные ножницы RAS POWERcut имеют:

- эргономичный рабочий стол и быстро перемещаемый системой CNC задний упор,
- гибкую систему сортировки с верхней опорной решеткой и нижней сортировочной пластиной,
- сборник отходов.

В гильотинных ножницах POWERcut в качестве основного рабочего органа использована качающаяся кулиса с укрепленным на ней верхним ножом, что позволило сократить угол реза до минимальных значений и получить не закрученные винтом, тонкие прямые полосы. Кроме того, гильотинные ножницы имеют жёсткую конструкцию, мощный привод и не требуют дополнительного обслуживания. Для перемещения больших и тяжёлых листов предусмотрена (опция) установка подвижных шариковых опор, а для раскроя длинных листов ножницы комплектуются дополнительными опорами длиной по 1500 мм. Установив две опоры, можно увеличить длину стола на 3000 мм.

ГИЛЬОТИНЫ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ RAS PRIMECUT



Промышленная гильотина для металла RAS серии PRIMECUT обладает всеми качествами, необходимыми для современной металлообработки. Рабочая длина гильотины - 3100 мм, позволяет производить резку металлического листа толщиной до 3,0 мм. Инновационная технология «качающейся балки» дает ровный и правильный рез металлического листа. Величина угла реза менее 1 градуса, что позволяет получать узкий штрипс без скручивания. Специальные лезвия режущей балки идеальны для мягкой стали и нержавеющей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Рабочая длина, мм	3100
Сталь 400 Н/мм ²	3.00 мм
Нержавеющая сталь 600 Н/мм ²	2.00 мм
Угол реза	1.0°
Количество резов в минуту	30
Длина	3930 мм
Рабочая высота	800 мм
Ширина со столом	2370 мм
Потребляемая мощность	4,0 кВт
Вес	3300кг

Автоматизированный задний упор с глубиной подачи от 5 до 750 мм.

Управление осуществляется через систему CNC-контроллера. Гильотина PRIME-CUT оснащена функцией сортировки материала. Система контроля за подачей металлических листов обеспечивает их точное позиционирование.

Оператор при помощи ножного рычага определяет направление складирования деталей - в коллектор в передней либо задней части станка. Эта функция обеспечивает сортировку материала непосредственно в течение рабочего процесса. Как правило, большие детали направляют в передний коллектор деталей, в то время как мелкие части или металлические обрезки направляются в коллектор на задней части станка.



ГИЛЬОТИНЫ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ DURMA СЕРИИ MS



Гильотины DURMA с электроприводом серии MS компании Dumazlar – доступное решение с использованием современных технологий. На данных гильотинах возможна установка числового управления, что значительно облегчает работу и увеличивает производительность гильотины. Обладают всем: высокой скоростью, точностью, эффективностью, высокими рабочими характеристиками системой CNC (ЧПУ) с учётом толщины и прочности листа.

- Электроприводные ножницы с высокими рабочими характеристиками
- Технология редукторного привода обеспечивает эффективность операции
- Скоростная резка без ущерба для качества резки
- Продуктивное решение для серийного производства
- Редуктор и механические детали высокого качества
- Серия MS оборудована шариковыми опорами на столе. Это помогает в подаче листа, а также в снижении образования царапин на чувствительных материалах.
- Простая прижимная система пружинного исполнения надёжно фиксирует материал на своем месте в ходе выполнения процесса резки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель станка	MS 1303	MS 2003	MS 2525	MS 2004	MS 2504	MS 3004
Толщина материала, мм	3	3	2.5	4	4	4
Длина листа, мм	1350	2050	2550	2050	2550	3100
Угол резки	1,30°	2,12°	1,30°	1,30°	1,30°	1,30°
Кол-во резов в мин.	35	35	35	42	42	42
Размеры, мм	Длина	1700	2400	2860	2550	3050
	Ширина	1350	1350	1350	2260	2260
	Высота	1200	1200	1200	1330	1330
Вес (кг)	1100	1300	1400	2800	3300	3700
Номинальная мощность мотора (кВт)	3	3	3	7.5	7.5	7.5

ГИЛЬОТИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ACL СЕРИИ QC12Y, QC12K



Верхняя режущая балка движется под углом и по дуге по отношению к нижней, что обеспечивает точный рез на любых толщинах металла. Прочные конструкции рамы и балки препятствуют прогибу и обеспечивают качественный рез. Таймер опускания ножа позволяет увеличить количество резов в минуту при работе с небольшими листами. Гильотины серии QC12K оснащены CNC контроллером Syberlec DNC 60. Контроллер регулирует величину опускания ножа при резе не на всю длину лезвий, а так же позиционирует задний упор в зависимости от заданных параметров в раскройном листе. В памяти контроллера хранится информация о разрезаемых материалах и раскройные листы.

ОСОБЕННОСТИ:

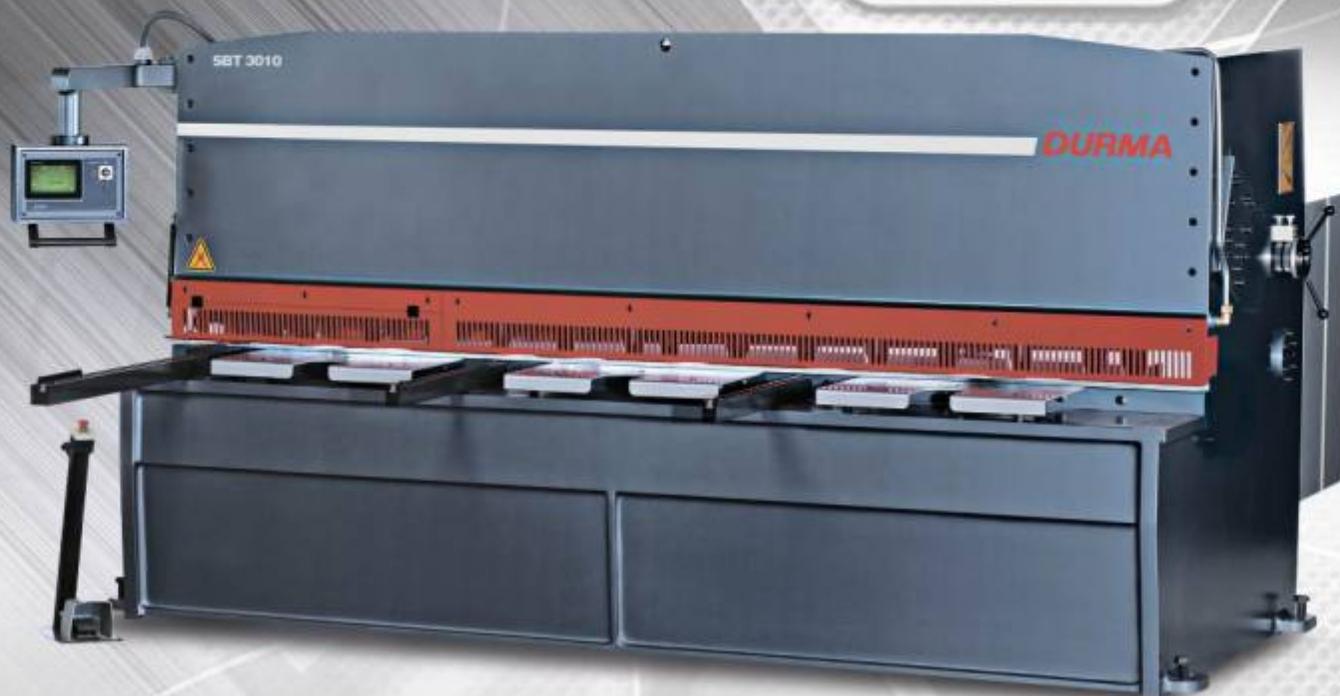
- Имеется возможность не автоматической, а ручной регулировки угла реза и момента опускания ножа.
- Контроллер регулирует величину опускания ножа при резе не на всю длину лезвий, а так же позиционирует задний упор в зависимости от заданных параметров в раскройном листе.
- Приемные столы оснащаются шариковыми роликами для более легкого позиционирования тяжелых листов.
- Все гильотины серии QC12 оснащаются системами защиты пальцев, а также задним ограждением для ограничения доступа в опасную зону.
- Высочайшая надежность компонентов гидравлики немецкой компании Rexroth.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

		4x2500	4x3200	6x2500	6x3200	6x4000	8x2500	8x3200	8x4000	10x2500	10x3200	12x2500	12x3200	16x2500	16x3200	20x2500	20x3200	25x2500	25x3200	32x2500	32x3200
Рабочая толщина	мм	0,5-4	0,5-4	0,5-6	0,5-6	0,5-6	1-8	1-8	1-8	1-10	1-10	1-12	1-12	1-16	1-16	2-20	2-20	2-25	2-25	2-32	2-32
Рабочая ширина	мм	2500	3200	2500	3200	4000	2500	3200	4000	2500	3200	2500	3200	2500	3200	2500	3200	2500	3200	2500	3200
Угол реза	мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,5	3,5
Кол-во резов в мин		>25	>20	>25	>18	>15	>14	>12	>10	>12	>18	>12	>8	>6	>6	>6	>5	>5	>5	>4	>4
Длина заднего упора	мм	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-600	20-800	20-800	20-800	20-800	20-1000	30-1000	30-1000	30-1000	30-1000	30-1000
Мощность мотора	кВт	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5	11	11	11	15	15	18,5	18,5	22	22	37	37	45	45	55	55
Вес	кг	4800	6400	5500	6600	8900	6000	8500	9800	7500	9300	9500	10000	14000	15500	18000	22000	19500	26000	35000	40000



ГИЛЬОТИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA СЕРИИ SBT



Самая тяжелая в мире и самая жесткая конструкция ножиц с поворотной балкой. Рама конструкции подтвержденной надежности с жесткой верхней балкой поворотного исполнения. Оптимизированный угол резки для сведения к минимуму искажений. Роликовые направляющие с припуском и поворотная балка коробчатой конструкции для поддержания постоянного зазора между ножом и опорной поверхностью по всей длине резки способствуют формированию ровного среза. Простая эксплуатация при минимальном техническом обслуживании. Большой цветной сенсорный LCD экран, 7-дюймовый TFT дисплей с разрешением 800 X 480. Быстрый ввод данных.

ОПЦИИ:

- Пневматическая система поддержки листа стандартная - "Durma I"
- Электропривод регулировки зазора между ножами
- Регулируемый уголкоый упор 0-180°
- Дополнительные опорные штанги
- Централизованная ручная смазка
- Специальные ножи
- Охладитель масла
- Задний упор 1250 мм
- Световая завеса для защиты пальцев
- Регулируемое давление прижимов листа

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

			3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013
Длина реза	мм		3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Толщина обрабатываемого материала	Сталь 400 Н/мм ²	мм	6	10	13	16	20	6	13
	Нерж. сталь 700 Н/мм ²	мм	4	6	8	10	12	4	8
Зев	мм		50	50	50	350	350	50	350
Количество резов в минуту	1/мин		15	13	13	10	6	12	12
Угол реза	градусов		1°30'	1°30'	1°45'	2°	2°	1°15'	1°45'
Толщина обрабатываемого материала	мин/мм		0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
	макс/мм		0.75	1.05	1.45	1.80	2.20	0.75	1.45
Диапазон перемещения заднего упора	мм		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность привода заднего упора	кВт		0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
Скорость перемещения заднего упора	1/мин		120	120	120	120	120	120	120
Мощность двигателя	кВт		15	22	30	37	45	15	30
Емкость гидросистемы	лит		200	200	330	410	450	200	330
Длина	мм		4110	4200	4280	4550	4450	5230	5350
Ширина	мм		2200	2250	2300	2250	2260	2300	2250
Высота	мм		2100	2100	2350	2250	2450	2150	2250
Вес	кг		7650	9300	12500	15000	21700	11750	16300

ГИЛЬОТИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ACL QC11Y, QC11K



Гидравлические гильотины ACL – надёжное и высокопроизводительное оборудование для резки листового металла различной толщины.

В изготовлении гильотин ACL применяются высокопрочные материалы, обеспечивающие надёжность и долговечность конструкции и значительно снижающие вибрацию даже при работе с толстым металлом. Надёжная система безопасности, отвечающая требованиям ISO позволяет использовать данное оборудование в условиях любого современного производства. По заказу клиента возможна комплектация гильотин автоматизированной системой подачи, ЧПУ и другими дополнительными функциями, позволяющими облегчить работу с толстолистовым металлом и увеличить производительность.

ОСНОВНОЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Гидравлическая система REXROTH (Германия)
- Система приводного заднего упора REXROTH (Германия)
- ЧПУ Sybeler 60c специализированное для гильотин
- Автоматический расчёт угла резки
- Автоматический расчёт хода резки
- Счётчик заготовок
- Подсветка линии реза
- Передняя рама поддержки
- Двухсторонний нож

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	Рабочая толщина, мм	Рабочая ширина, мм	Угол реза, °	Прожигательность (кратковременная)	Длина заднего упора, мм	Мощность мотора, кВт	Вес, кг
QC11Y 6x3200	0,5-6	3200	1,5	≥18	20-1000	11	7000
QC11Y 6x4000	0,5-6	4000	1,5	≥15	20-1000	11	10300
QC11Y 8x3200	1-8	3200	1,5	≥13	20-1000	11	8500
QC11Y 8x4000	1-8	4000	1,5	≥11	20-1000	11	12650
QC11Y 12x3200	1-12	3200	3	≥15	20-1000	30	12500
QC11Y 12x4000	1-12	4000	2,5	≥11	20-1000	30	18000
QC11Y 12x5000	1-12	5000	2,5	≥10	20-1000	30	25000
QC11Y 12x6000	1-12	6000	2,5	≥8	20-1000	30	35000
QC11Y 16x3200	1-16	3200	3	≥10	20-1000	30	16500
QC11Y 16x4000	1-16	4000	2,5	≥8	20-1000	30	20000
QC11Y 16x5000	1-16	5000	2,5	≥7	20-1000	30	30000
QC11Y 16x6000	1-12	6000	2,5	≥6	20-1000	30	38000
QC11Y 20x3200	2-20	3200	2,5	≥6	20-1000	37	21000
QC11Y 20x4000	2-20	4000	2,5	≥5	20-1000	37	28000
QC11Y 25x3200	2-25	3200	3	≥4	20-1000	37	26000
QC11Y 25x4000	2-25	4000	3	≥3	20-1000	37	35000



ГИЛЬОТИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA СЕРИИ VS



Серия гидравлических гильотин, оснащенная CNC контроллером D-Touch 7 с автоматической регулировкой зазора между ножами, угла и длины реза. Рама и режущая балка имеют высокую прочность на изгиб и кручение для обеспечения максимальной точности реза.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Усиленная стальная конструкция St 44 Al и рама со снятым остаточным напряжением
- Ориентированный на пользователя блок ЧПУ с сенсорным экраном D-Touch 7
- Автоматически регулируемый угол резки через ЧПУ
- Автоматически регулируемый зазор между ножами через ЧПУ
- Автоматически регулируемая длина резки через ЧПУ
- Шариковые передние столы
- Задний упор с ШВП, 1000 мм
- 1 м откидывающиеся вверх защитное ограждение пальцев
- Выравнивающая боковая штанга со шкалой, Т-образным пазом и угловым стопором (L=1500 мм)
- Опорные штанги с Т-образным пазом и угловым стопором (L=1000 мм)
- Теневая линия реза
- Глубина горловины 350 мм
- Прижимы листа с автоматической регулировкой давления
- Верхние и нижние ножи с 4 боковыми сторонами
- Ножная педаль

ЗАДНИЙ УПОР

Регулировка заднего упора, стандартный диапазон которой составляет 1000 мм, выполняется свободно ходящими прямыми направляющими и рециркулирующими шариковыми шпинделями; он имеет скорость 200 мм/сек, точность установки 0,1 мм и точность повторения +/-0,1 мм (посредством замкнутого управления). Стандартной особенностью заднего упора является компенсация зазора, и он автоматически втягивается при резке узких полос. Задний упор может отводиться в конце своего хода, позволяя разрезать нестандартные детали неограниченной длины.

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- SE-исполнение по нормам ЕС
- Блок управления DNC 61 или DAC 350
- Увеличенная скорость (ходов/минута)
- Лазерная линия резки
- Световая завеса для защиты пальцев
- Пневматическая система поддержки листа сзади
- Система поддержки листа с конвейерной лентой и контейнером для обрезков
- Система передней подачи с ЧПУ
- Задний упор 1250 мм
- Регулируемое давление прижимов листа
- Охладитель масла
- Централизованная ручная смазка
- Регулируемый уголкоый упор 0-180°
- Дополнительные опорные штанги
- Специальные ножи
- Панель управления на противоположной стороне

КОНТРОЛЛЕР ЧПУ

- Большой цветной сенсорный LCD экран
- 7-дюймовый TFT дисплей с разрешением 800 x 480
- Быстрый ввод данных
- Автоматическая регулировка зазора между ножами
- Автоматическая регулировка угла резки
- Автоматическая регулировка длины резки
- Удобное соединение, USB порт для USB флэш-памяти
- Сеть Ethernet: RJ-45 10/100M
- Операционная система Windows CE
- Количество программ и шагов резки - неограниченно
- Тип материала: неограниченно



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Гильотины VS		3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013	4016	4020
Длина реза	мм	3080	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080	4080
Толщина	450 Н/мм	6	10	13	16	20	6	13	16	20
	700 Н/мм	4	6	8	10	13	4	8	10	13
Число резов	мин/мин	12	10	10	7	6	10	7	9	4
	макс/мин	20	20	17	12	12	20	13	10	8
Угол реза	мин	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'	0°30'
	макс	2°	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°	2°30'	2°30'	2°30'
Прижим листа	шт	16	16	17	14	14	20	20	17	21
Перемещение заднего упора	мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость перемещения упора	мм/мин	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Потребляемая мощность	кВт	11	22	30	45	45	11	30	45	45
Штанги передней поддержки	шт	3	3	3	3	3	4	4	4	4
Длина (L)	мм	4100	3800	3560	4130	4100	5150	5200	5890	5900
Глубина (W)	мм	3650	3550	4200	3820	3700	3550	3560	3625	3775
Высота (H)	мм	1950	2150	2450	2570	2650	2050	2550	2950	2950
Вес	кг	7500	9300	12900	18000	21000	12000	16500	23600	29000



УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ DURMA СЕРИИ HD



Станки лазерной резки серии HD CO2 обеспечивают высококачественную резку как тонкого, так и толстого материала и высокую эффективность при минимальных затратах. Диффузионное охлаждение лазера обеспечивает высокое качество луча при мощности до 4 кВт с минимальными затратами в сравнении с другими технологиями CO2. Лазер готов к работе сразу же после включения машины и не потребляет энергию когда находится в холостом режиме.

В этом лазере большинство частей не подлежат механическому износу, нет эрозии электродов внутри вакуумной камеры, которая может привести к загрязнению внутренней оптики, и отсутствует хрупкое оптическое волокно. Уникальные возможности лазера позволяют Вам иметь низкие затраты на обслуживание и меньшее время простоя.

Так как электроды, которые обеспечивают питание электрического разряда в лазерной среде не находятся в контакте с лазерным газом, газ не загрязняется и позволяет работать лазеру три дня без необходимости освежать его.

Лазерный луч, проходит через полностью закрытую систему подачи луча под давлением чистого, сухого воздуха.

Лазерный луч сохраняет отличное качество и имеет постоянные характеристики на всем протяжении рабочей зоны

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА

Мощность, кВт	2,5	3,5	4
Мягкая сталь максимальная толщина	15	20	25
Нержавеющая сталь макс. толщина	6	10	12
Алюминий макс. толщина	4	8	10
Потребление электроэнергии резонатора, кВт/час	27	35	44

УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ DURMA HD-FS



Если Вам нужна лазерная резка с высокой производительностью и точностью для тонколистового металла, но автоматизация процесса это не главный приоритет, наше предложение Вам – HD-FS: станок начального уровня, но высокоточный опико-волоконный лазер. Автоматизация процесса производится в ручную, но как только HD-FS начинает свою работу, он не чуть не уступает лазерам DURMA более высокого уровня.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер SINUMERIK 840D / 500 MB
- Режущая головка Precitec Procutter с ручной фокусировкой 6" линза
- Одиночный рабочий стол (с ручной системой)
- Проверка листа (автоматическое позиционирование листа и сенсорная система измерения)
- Позиционирование лазерного диода
- Автоматическая отчистка сопла
- Центральная смазка
- Тележка для отходов
- Простой интерфейс пользователя страничные параметры (Напряжение-скорость-давление)
- Внешнее программное обеспечение Metalix или Lantek Cad/Cam с модулем Auto nesting
- Подсветка рабочей зоны
- Многокамерная система вытяжки
- Устройства безопасности
- Направленная лампа
- Специальная опциональна лазерная резка
- Обучение работе для Cad/Cam программирования
- Обучение операторов
- Веб камера для сервисного наблюдения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры				
Установочная площадь	9000 x 7500	мм		
Высота станка	2300	мм		
Ширина станка	4855	мм		
Длина станка	6300	мм		
Вес станка	9000	кг		
Рабочие параметры				
Ось - X	3100	мм		
Ось - Y	1550	мм		
Ось - Z	125	мм		
Макс. Размер листа	3000x1500	мм		
Макс. Вес листа	200	кг		
Динамика (система зубчатой рейки)				
Скорость Оси -X	85	м/мин.		
Скорость Оси- Y	85	м/мин.		
Синхронная скорость	120	м/мин.		
Ускорение	10	м/с ²		
Точность позиционирования	±0,05	мм		
Повторяемость	±0,05	мм		
Потребление электроэнергии (в зависимости от мощности источника)				
	YLS-500	YLS-1000	YLS-2000	YLS-3000
Электрошкаф (кВт)	20	20	20	20
Фильтр (кВт)	4	4	4	4
Охладитель (кВт)	-	7	10+1	14+1
Резонатор (кВт)	1.9	3.9	7	10
Общее потребление (кВт)	25.9	34.9	42	49



УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ DURMA СЕРИИ HD-F



Станки DURMA моделей HD-F / HD-FL представляют собой высокоскоростную 2-D систему лазерной резки плоского листового металла. Она работает по принципу «плавающей оптики». Это значит, что заготовка для обработки находится на столе резки и лазерная головка перемещается по осям X и Y. Такой тип конструкции позволяет достичь максимально высоких значений ускорения и благодаря датчику прямого измерения максимальной точности геометрических размеров детали.

Движение осей управляется высокомоментными серводвигателями переменного тока, не требующими технического обслуживания. Корпус станка является сварной конструкцией. После сварки с корпуса станка было снято напряжение. Благодаря такой обработке устраняются отклонения геометрических размеров станка и напряжения, которые могли возникнуть в процессе сварки. Пыль и мелкие частицы отсасываются вакуумным устройством через секционную систему коллекторов в процессе лазерной резки. Конвейерная система установлена на станок для перемещения металлических отходов в специальный коллектор в процессе резки. Благодаря наличию подводного стола увеличивается производительность и сокращается время подготовки материала к обработке. Он служит для загрузки заготовки или разгрузки готовых деталей на один из столов, пока другой занят.

Компактный дизайн позволяет переместить, загрузить и разгрузить станок в собранном виде без демонтажа главных рам. Также станок не требует большого пространства для установки.

ЛАЗЕРНЫЙ ИСТОЧНИК

Источником питания лазера серии HDF является полностью твердотельный опто-волоконный лазер. Эта технология снижает дальнейшие требования к обслуживанию, и обеспечивает низкие эксплуатационные расходы, снижает расход электроэнергии на 30% , отсутствует необходимость в каком-либо лазерном газе. Когда задачи требуют более широкий спектр типов материалов для резки, а максимальный диапазон толщины не большой, волоконный лазер является идеальным решением: он будет резать быстрее при более низкой стоимости, чем любой CO₂-лазер при той же мощности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКА

Резонатор	1.0 кВт	2.0 кВт	3.0 кВт	4.0 кВт	6.0 кВт
Модель	YLS-1000	YLS-2000	YLS-3000	YLS-4000	YLS-6000
Доступная мощность на выходе	100-1000 Вт	200-2000 Вт	300-3000 Вт	400-4000 Вт	600-6000 Вт

Материал	Производительность резки				
	8 мм	12 мм	16 мм	20 мм	25 мм
Мягкая сталь	8 мм	12 мм	16 мм	20 мм	25 мм
Нержавеющая сталь	4 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм
Алюминий (AlMg3)	4 мм	6 мм	8 мм	12 мм	15 мм

БЛОК УПРАВЛЕНИЯ

Контроллер Sinumerik 840D является микропроцессорной системой 32-бит со встроенным компьютером. Контроллер имеет интерфейс оператора Digma и полную базу данных для выполнения стандартных операции по резке. В базу данных включены параметры резки типовых материалов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий) стандартного диапазона толщины. Опираясь на имеющиеся значения, оператор может значительно улучшить качество резки различных типов материалов.



ЛАЗЕРНАЯ ГОЛОВА

Лазерная голова ProCutter является комплексным решением для резки материалов небольших и средних толщин волной длиной 1 мкм. Обработка материалов больших толщин может быть выполнена газовой резкой с сохранением высоких стандартов качества. Инновационные технологии в комбинации с проверенными конфигурациями обеспечивают максимальную производительность, универсальность и надёжность.



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ПРОГРАММИРОВАНИЯ

- Передовые технологии: оптимизация инструмента
- Защита от столкновений инструментов. Оптимизация хода инструмента для предотвращения повреждений и деформированный материал.
- При помощи системы управления написанная программа может быть применена прямо на материале для резки.
- Направление резки по часовой стрелке и против нее.
- Плавная и точная резка угловых элементов. Фильтры, охлаждение, замедление, движение по замкнутому контуру.
- Совместная резка: в особенности применима для листов большой толщины. Снижение необходимости выполнения отверстий в процессе резки.
- очка автоматического ввода.
- Полностью автоматическая резка.
- Управление осью Z.





УСТАНОВКА ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ SOITAAB



Инновации, основанные на традициях.

SOITAAB уделяет самое пристальное внимание каждому аспекту производственной цепи. Новый современный завод в Милане, имеющий постоянный выставочный зал рад приветствовать клиентов на демонстрации или тестовом запуске любого оборудования.

SOITAAB имеет сертификат ISO 9001.

Установки термической резки Soitaab представляют собой устройства, которые объединяют в себе различные технологии и характеристики для удовлетворения самых сложных производственных требований. Данное оборудование позволяет выполнить множество сложных процессов, тем самым оптимизируя производственный цикл.

Станки сконструированы так, чтобы достигался высокий уровень производительности, даже если это одно из самых сложных рабочих заданий. Точность при позиционировании обеспечивается с помощью двойного привода с бесщеточным электродвигателем на продольной оси, линейных направляющих и механизма реечной передачи.

Продольная зубчатая рейка установлена таким образом, что зубья находятся внизу, тем самым исключая оседание на них пыли. Особое внимание было уделено защите всех направляющих и соответствию всем правилам безопасности.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

RHDT – Блок сверления

- Сверлильное устройство с автоматическим устройством смены инструмента

- Количество инструментов: 6

SPT – Программируемая автоматическая головка для резки под углом

- Плазменная коническая головка с автоматическим программируемым углом для резки X, Y, K, V – разделки кромки под сварку

- Область применения: Лист и труба

- Угол наклона: 0 to + - 45°

OFC – Газокислородная резка

- Вспомогательная каретка с автогенной головкой для резки толщин до 300 mm

SDP – Устройство для предварительного сверления

- Сверлильное устройство для пробивки

TCT - Труборез

- Станок для резки труб с синхронизированным ЧПУ

- Габариты:

- » Диаметр трубы: 60 - 1200 mm

- » Длина трубы: 3 - 6 - 12 m

MDS – Система маркировки

- Различные устройства маркировки:

- » Устройство разметки - PMT

- » Плазменная разметка - PLM

- » Пневматическое устройство разметки - PNM

- » Маршрутизирующее устройство разметки - RMT

- » Струйная разметка - INKM

УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОГО РАСКРОЯ DURMA СЕРИИ PL



Серия PL создана как настоящая прецизионная машина. Эти машины плазменной резки, обладающие высокими рабочими характеристиками, предназначены для резки широкого ассортимента мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия. PL оборудована хорошо известными, надежными и легкодоступными компонентами.

Высокая скорость позиционирования, ускорения и автоматическая регулировка высоты горелки обеспечивают самую лучшую высококачественную эффективную резку. Система двумерной резки выпускается со стандартной, а также с устанавливаемой пользователем длиной и шириной.

Компания Durma использует только самые лучшие компоненты, в число которых входят система управления движением производства компании Siemens и источник питания Hypertherm. Приложены большие усилия с тем, чтобы обеспечить следующее:

- Наилучший угол резания
- Наилучшее качество кромки
- Точное и быстрое позиционирование
- Длительный срок службы расходных деталей
- Простое программирование
- Надежность
- Энергоэффективность
- Операция чистки



УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОГО РАСКРОЯ DURMA СЕРИИ PL-C



Сдвоенная прецизионная реечно-шестеренчатая направляющая как для осей Y1, Y2, так и для рабочей платформы (ось X), на которой располагается горелка. Тяжелая рама машины сварная со снятым остаточным напряжением. Синхронизированная двухсторонняя безлюфтовая система привода с планетарными передачами высокой точности обеспечивает высококачественную и точную резку. Столы размещены и распределены по зонам для обеспечения эффективного удаления пыли. Ручная и программируемая резка под углом и кислородная газовая головка являются несколькими имеющимися в распоряжении дополнительными особенностями.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСТОЧНИКОВ ПЛАЗМЫ

HPR Спецификация		HPR 130XD	HPR 260XD	HPR 400XD
Источник плазмы		Hypertherm	Hypertherm	Hypertherm
Макс. высококачественная резка (MS) (с края листа)	мм	38	64	80
Макс. высококачественная резка (MS) (с поверхности листа)	мм	16	38	50
Максимальная скорость позиционирования X/Y	м/мин	35	35	35
Максимальная скорость резки	м/мин	12	12	12
Точность позиционирования	мм	+/-0.1	+/-0.1	+/-0.1
Повторяемость	мм	0.1	0.1	0.1
Ток на выходе	А	130	260	400
Диапазон тока	А	30-130	30-260	30-400
Газовая консоль автоматическая	-	O2,N2,H35, F5,Air	O2,N2,H35, F5,Air	O2,N2,H35, F5,Air
Угол резки	Град.	2 - 4	2 - 4	2 - 4
Плазменный газ	-	O2,N2,H35, F5,Air	O2,N2,H35, F5,Air	O2,N2,H35, F5,Air
Защитный плазменный газ	-	O2,N2,Air, H35	O2,N2,Air, H35	O2,N2,Air, H35

КООРДИНАТНО-ПРОСЕЧНЫЕ ПРЕССА DURMA СЕРИИ RP



ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ RP:

Машины, с одиночной вращающейся инструментальной головкой, с С-образной рамой. Стальная конструкция со снятым остаточным напряжением.

Мощный контроллер Siemens с ориентированным на пользователя программным обеспечением для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM).

Быстрые и простые операции.

Высококачественные и широко известные гидравлические и электронные компоненты.

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- Щеточный стол
- 2 держателя
- Панель управления Siemens Sinumerik 840 DI
- Мультитул на 6 инструментов (зазор 0,3 мм)
- Круглый: 8 мм, 10 мм, 20 мм
- Квадратный: 7 мм, 17 мм
- Прямоугольный: 20x4 мм
- Инструкция + каталог запасных частей
- Программное обеспечение с 1 активатором
- Дискета
- Автоматическая смазка
- Ящик для отходов
- Педаль управления
- Охладитель

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

	RD 6	RD 9
Усилие, тонн	30	20
Тип рамы	C	C
Рабочая зона без перехвата, мм	2000x1250	2000x1250
Скорость перемещения по оси Y м/мин	50	75
Скорость перемещения по оси X м/мин	60	96
Скорость перемещения по диагонали X+Y, м/мин	75	120
Максимальный рабочий цикл, (с шагом 1 мм, толщина 1 мм) уд/мин	600	850
Максимальный рабочий цикл, (с шагом 25 мм, толщина 1 мм) уд/мин	280	320
Максимальная толщина листа, мм	6	6
Максимальный вес листа, кг	120	120
Точность позиционирования, мм	±0,1	±0,1
Точность повторений, мм	±0,05	±0,05
Время смены инструмента, сек.	15-20	15-20
Инструмент	мультитул 6 инструментов	мультитул 6 инструментов
Максимальный диаметр пробивки	16 или 24	16 или 24
Вес, кг	11100	11200
Габариты, мм	3600x4100x2450	4100x4100x2450
Потребляемая мощность, кВт	20	20



КООРДИНАТНО-ПРОСЕЧНЫЕ ПРЕССА DURMA СЕРИИ TP



Тысячи координатно-просечных (дыропробивных) прессов Durma во всем мире подтверждают качество, надежность и стабильность машин; их стальная конструкция со снятым остаточным напряжением, современная конструкция, новейшая система управления, программное обеспечение, а также серво-гидравлика высокого качества являются отличительными характеристиками пробивных прессов DURMA. С автоматическими зажимами, прочной и гибкой конструкцией поворотного барабана (турели), простым и отлично спроектированным стандартизированным дополнительным оборудованием и ориентированным на пользователя программным обеспечением для автоматизированного проектирования и программирования (CAD/CAM) координатно-пробивные пресса DURMA представляют собой идеальный и полный комплект для наших заказчиков.

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ TP:

- Возможности пробивки отверстий, формовки, чеканки, и роликовой отрезки
- 0-образная рама со снятым остаточным напряжением
- Гибкие конфигурации поворотного барабана для упрощения инструментальных наладок
- Автоматическая смазка движущихся деталей
- Один из наилучших контроллеров по функциональности и универсальности
- Программное обеспечение для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM)
- Программируемая система зажима листа сокращает продолжительность наладки и количество отходов
- Возможность автоматизации загрузки/выгрузки металла



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ

- Щеточный стол
- Панель управления Siemens Sinumerik 840 DI
- Программное обеспечение с 1 активатором (Metalix)
- Автоматическая смазка инструмента
- Ящик для отходов
- Аварийная сигнализация
- Система перехвата по оси X
- Педаль управления
- Охладитель масла
- USB порт
- Инструкция + каталог запасных частей

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Система световой защиты и безопасности
- Дополнительные зажимы
- Шариковый или щеточно-шариковый стол
- Второй ключ к программе
- Модуль ПО Auto Nesting
- Автоматическая загрузочная/разгрузочная система
- Вакумное удаление отходов
- Кондиционер для электрического шкафа
- Автоматическая система смазки станка
- Дополнительный центрующий инструмент

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

TP серия	Единица измерения	TP6	TP9	TP63	TP93	TP123	TP193
Максимальное усилие	тонн	30	20	30	20	20	20
Тип рамы	-	0 рама	0 рама	0 рама	0 рама	0 рама	0 рама
Движение по оси X	мм	2000 + R	2000 + R	2500 + R	2500 + R	2500 + R	3000 + R
Движение по оси Y с одним инструментом	мм	1250	1250	1250	1250	1250	1500
Скорость по оси Y	мм/сек	60	70	60	70	80	70
Скорость по оси X	мм/сек	75	90	75	90	96	90
Диагональная скорость X+Y	мм/сек	90	114	90	114	124	114
Макс. кол-во ударов (шаг 1 мм, толщина 1 мм)	уд/мин	600	900	600	900	1200	900
Макс. кол-во ударов (шаг 25 мм, толщина 1 мм)	уд/мин	300	350	250	300	400	300
Макс. кол-во ударов: Маркировка	уд/мин	850	1200	900	1200	-	1200
Макс. толщина высеки	сталь	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
A – фикс	0,8 - 12,7	11	11	11	11	11	11
B – фикс	12,8 - 31,7	10	10	11	11	11	11
C – фикс	31,8 – 50,8	1	1	2	2	2	2
D – фикс	50,9 – 88,9	2	2	1	1	1	1
B – индекс	12,8 - 31,7	2	2	-	-	-	-
C – индекс	31,8 – 50,8	1	1	-	-	-	-
D – индекс	50,9 – 88,9	-	-	3	3	3	3
Точность позиционирования	мм	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Точность повторяемости	мм	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Скорость поворота турели	об/мин	30	30	22	22	22	22
Скорость поворота автоматического индекса	об/мин	150	150	150	150	150	150
Макс. вес листа	кг	100	120	120	120	120	200
Размеры станка							
Высота (H)	мм	2500	2500	2500	2500	2310	2310
Ширина (без светового барьера) (W)	мм	4200	4200	4300/5360	4300/5360	4270	6300
Длина (без светового барьера) (L)	мм	5200	6000	5750	5750	4800	6650
Длина (со световым барьером)	мм	6200	7000	6800	6800	5800	7650
Вес	кг	12500	12500	12500	12500	13800	19500
Мощность	кВт	11	7.5	11	7.5	15	7.5
Объем масляного бака	л	180	200	180	180	180	200
Количество зажимов	шт.	2	2	3	3	3	4



УГЛОВЫСЕЧНЫЕ СТАНКИ DURMA



Угловысечные станки применяются для вырубki углов и сегментов в листовых заготовках (сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы, композитные панели и т.п.), из которых в дальнейшем могут изготавливаться, например - корпусные детали, панели, двери, поддоны, композитные панели для вентилируемых фасадов и т.п.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модельный ряд угловысечных станков DURMA	VN 2004	VN 2006	FN 2004
Толщина металла при угле 90°, мм	4	6	4
Толщина металла при угле 30°, мм	2	4	-
Область высечки, мм	200x200	200x200	200x200
Угол, °	30-140	30-140	90
Мощность мотора, кВт	4	4	4
Гидравлика, л	50	50	36
Габариты			
ДхШхВ, мм	1050x900x1300	1050x900x1300	950x950x1100
Вес, кг	950	1000	550

Угловысечные станки DURMA имеют прочную конструкцию и стол для обработки материала. В столе имеются Т-пазы для быстрого и точного расположения направляющих, транспорта и регулируемых упоров. Оператор может регулировать угол надреза от 30 до 140 градусов с помощью рукояток, расположенных с обеих сторон станка.

Опция автоматической регулировки ножа обеспечивает высококачественную резку различной толщины и типов материала. Имеется три верхних и четыре нижних гидравлических цилиндра, обеспечивающих жесткость конструкции для точной и повторной высечки. Измерительная шкала расположена под элементами обслуживания для предотвращения износа шкал со временем.

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ DURMA



Пресс-ножницы DURMA является многофункциональным станком, разработанным для экономии рабочего времени, энергии и стоимости.

Пресс-ножницы DURMA имеют надежную конструкцию, максимальную эффективность и длительный срок службы. Каждая рабочая станция оборудована соответствующими прижимными устройствами для обеспечения безопасности, точности и простоты использования. Пресс-ножницы DURMA позволяют выполнять:

- Резку уголков, полосы, швеллеров, прутков, труб
- Пробивку различных форм отверстий в листе
- В моделях имеются угловые секные и перфорационные станции

IW Серия	IW 35	IW 45 M	IW 55/110	IW 55/110 BTD	IW 80/150	IW 80/150 BTD	IW 110/180
НОЖ ДЛЯ ПЛОСКИХ ЗАГОТОВОК							
Плоские заготовки макс. ширина x толщ.	200x13 350x6	300x10 200x13	300x15 200x20	300x15 200x20	450x15 300x20	450x15 300x20	600x15 400x20
Резка под углом	80x80x10	80x80x10	60x60x8	60x60x8	80x80x10	80x80x10	100x100x12
Длина лезвий	356	305	305	305	475	475	605
НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ УГОЛКА							
Усилие, т	36	45	55	55	80	80	110
Угол секции (900), мм	80x80x10	80x80x8	120x120x10	120x120x10	130x130x13	130x130x13	152x152x13
Угол секции (450), мм	50x50x6	60x60x6	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
РЕЗКА ПРУТКОВ И ПРОФИЛЕЙ							
Круглый пруток, мм	35	25	40	40	45	45	50
Квадратный пруток, мм	30	22	40	40	45	45	50
U-профиль, мм	-	100	120	120	140	140	160
T-профиль, мм	-	40	50	50	60	60	60
I-профиль, мм	-	100	120	120	140	140	160
ВЫСЕНКА							
Толщина, мм	-	7	10	10	12	12	13
Ширина, мм	-	40	42	42	52	52	52
Глубина V 90, мм	-	50	90	90	90	90	90
ПЕРФОРАЦИЯ							
Диаметр при макс. толщине, мм	27x10 16x16	27x13 18x18	40x10 20x20	40x14 20x20	40x14 24x24	40x14 24x24	40x20 28x28
Глубина горловины, мм	160	160	250	510	300	510	610
Ход, мм	24	20	60	60	70	70	80
РАЗМЕРЫ СТАНКА							
Мощность двигателя, кВт	3	3	5,5	5,5	11	11	11
Объем масла, л	33	33	76	76	76	76	76
Длина, мм	1200	1460	1480	1980	2025	2120	2560
Высота, мм	1390	1620	1730	1780	2700	1780	1790
Ширина, мм	560	560	560	1450	1782	1782	700
Вес, кг	630	970	1300	1680	2260	2530	3580
Рабочая высота, мм	990	1010	1080	1088	1195	1195	1260



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ DURMA



Отличительными особенностями ленточнопильных станков DURMA является исключительно прочная сварная станина станка; пильная рама из алюминия, обеспечивающая необходимую жесткость конструкции и надежную установку шкивов. Скорость пилы регулируется либо вариатором скорости, либо частотным преобразователем, позволяющим плавно и бесступенчато изменять скорость резания. Станок оснащен ограничителями реза, приемным столом на 1000 мм, системой гидромеханического натяжения полотна.

Сегодня ленточные пилы являются самым легким, самым быстрым и наилучшим оборудованием для резки металла. Они используются для прямой и угловой резки железа, медных сплавов, алюминиевых сплавов, промышленной стали, углеродистой стали, горяче-холодной инструментальной стали, улучшенной стали, рельефной стали, хром-никелевой легированной стали, подшипниковой стали, нержавеющей стали, титановых сплавов, литья, конструкционной стали и цветных металлов. Резка может выполняться последовательно и многократно.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	90°			60°			45°			30°			Мощность мотора, кВт
	●	■	▣	●	■	▣	●	■	▣	●	■	▣	
HB-S 280	280	280	200*350	280	230	170*350	210	200	200*230	-	-	-	1,5
HB-A 280	280	260	220*300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,5
HB-S 330	330	310	300*400	330	290	290*400	280	260	260*270	-	-	-	2,2
HB-A 330	330	310	300*400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,2
DCB-FA 360	330	330	330*370	310	310	330*310	220	220	330*220	120	120	330*120	1,5
DCB-S 360	360	360	360*520	360	360	360*400	270	270	270*360	-	-	-	2,2
DCB-A 360	360	360	360*380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,2
DCB-S 460	460	460	460*520	460	460	460*500	350	350	350*460	-	-	-	3
DCB-A 460	460	460	460*470	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3
DCB-S 560	560	560	560*750	560	560	560*600	430	430	560*430	-	-	-	4
DCB-DM 560	560	560	560*1050	560	560	560*880	580	560	560*700	470	470	560*470	7,5
DCB-A 560	560	560	560*610	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
DCB-A 800	800	800	800*820	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,5
DCB-S 1100	1100	1100	1100*1300	840	840	1100*840	640	640	1100*640	-	-	-	11
DCB-A 1100	1100	1100	1100*1300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ СЕРИИ BS



Изготовлены по Европейским стандартам. Ленточные пилы эффективны при обработке тонкостенных профилей, чугунов, сталей, дорогостоящих металлов и сплавов. Имеется две скорости для оптимального разреза металла.

Имеется охлаждение полотна при помощи СОЖ, что обеспечивает долгий срок службы пилы.

Пила легко и быстро настраивается на резку металла под углом.

ОСОБЕННОСТИ:

- Система подачи вниз управляется гидроцилиндром европейской конструкции (кроме моделей BS-115, BS-128DR, BS-215G)
- При использовании быстрорегулируемых тисков для резки под углом поворачивается рама, а не заготовка (кроме модели BS-115 и BS-712N)
- Охлаждающий насос увеличивает срок службы пилы (у моделей 712-315)
- Шкала на тисках обеспечивает удобство регулировки для резки под углом
- Гидропривод подачи и зажимных тисков для модели BS-315GH

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	90°		60°		45°		Скорость движения лезвия (при 50Гц)	Мощность мотора	Габариты лезвия	Габариты станка	Вес станка
	●	■	●	■	●	■					
BS-215G	150	200x120	-	-	120	130x90	40/80 м/мин	0.6/0.85 кВт	20x0.9x2060 мм	116x71x79	245
BS-280G	220	250x155	100	80x96	160	160x110	40/80 м/мин	0.75/0.1.1 кВт	27x0.9x2450 мм	138x78x100	297
BS-315G	230	300x170	135	130x105	210	210x210	40/80 м/мин	0.75/0.1.1 кВт	25.4x0.9x2825 мм	160x165x190	340
BS-380G	290	380x240	-	-	230	220x220	37/75 м/мин	0.9/1.6 кВт	27x0.9x3010 мм	180x160x195	520



РЕЗЬБОНАКАТНЫЕ СТАНКИ GOM СЕРИЯ НК



Станки GOM серии НК используются для накатки резьб на прутках. Общее значение - накатка резьб и рифлений.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический привод накатных роликов
- Цельнолитая станина
- Стандартная панель управления
- Автоматический и ручной режим работы
- Не ограниченная длина профилей
- Изготовление зубчатой резьбы
- Руководство по эксплуатации
- Набор специнструмента для обслуживания станка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	НК-3	НК-20	НК-40
Давление накатывания, кН	30	200	400
Диаметр детали, мин/макс., мм	3/30	4/50	4/120
Шаг резьбы, макс., мм	1,5	5	12
Диаметр накатных роликов, мин/макс., мм	90/120	130/200	160/220
Ширина роликов, мм	170	180	230
Диаметр отверстий накатных роликов, мм	40	69,85/54	80
Угол наклона шпинделя	+/- 8°	+/- 8°	+/- 11,5°
Обороты шпинделя, об/мин	19-54	19-27-35-46	19-27-35-46
Скорость рабочего хода, мм/сек	0,5-6	0,5-6	0,5-6
Мощность электродвигателей, кВт	5	10	18
Вес, кг	750	2000	4000

Рама станка, основной частью которой являются 4 направляющие, интегрирована в цельнолитую станину. Это гарантирует высокую точность накатки и стабильность в долговременном производственном процессе. Все станки оборудованы наклонными шпинделями и тем самым подходят для накатывания как методом радиальной, так и осевой подачи. Передача вращения на шпиндели осуществляется от электродвигателя через коробку передач и карданные валы. Все станки оборудованы управлением Сименс. Резьбонакатные станки GOM серии НК имеют давление накатки от 3 до 85 тонн. Резьбонакатные ролики GOM изготавливаются из высоколегированной инструментальной стали, и могут многократно перешлифовываться по внешнему диаметру. Для пластической деформации высокопрочных материалов с твердостью 300-380 НВ мы предлагаем резьбонакатной инструмент из специальных сталей. Все ролики имеют закругления на выходе резьбы для повышения стойкости инструмента в эксплуатации. По желанию заказчика мы можем предложить специальные резьбонакатные ролики, не требующие настройки станка по витку резьбы, что приводит к экономии времени.

МИНИЛИНИЯ ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ HFD-1250



Линия предназначена для резки стальных листов и рулонного металла на полосы фиксированной длины.

РАБОЧИЙ ЦИКЛ:

- Размотчик
- Направляющее устройство
- Продольная резка
- Резка поперек
- Выпуск готовой продукции.

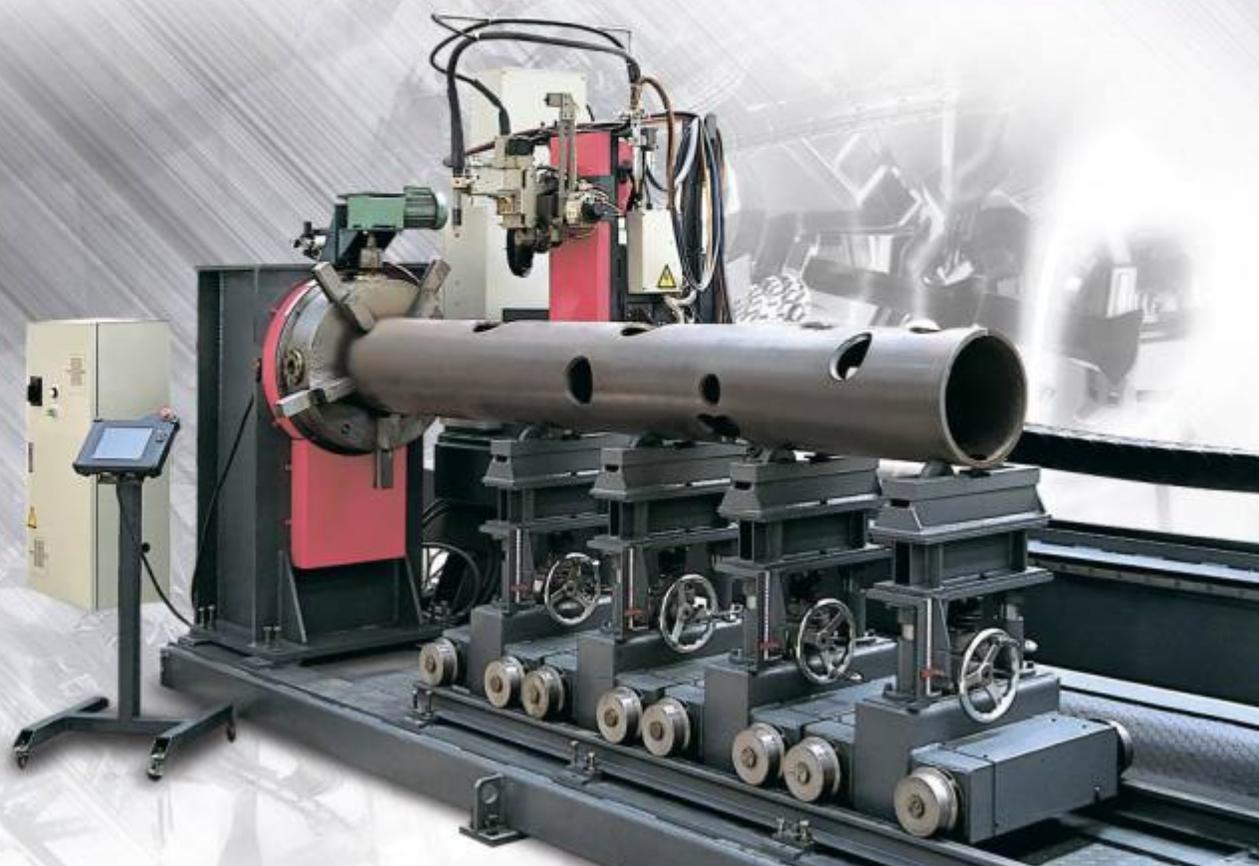
ЧПУ – обеспечивает бесперебойное производство, система оснащена интерфейсом, при помощи которой могут устанавливаться различные партии готовой продукции, с определенной длиной и количеством.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Резка вдоль, мм	0,25-1,0
Резка поперек, мм	0,25-1,5
Ширина продольной резки, мм	80-1250
Рабочая скорость (м/мин)	15
Мощность декойлера	2,2 кВт
Мощность гидравлического декойлера	3 кВт
Мощность основного мотора	2,2 кВт
Колво ножей	6 комплектов
Размеры станка (м)	12*2,70*1,7



УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ ТРУБ



Станок предназначен для обрезки труб в размер, вырезания в трубах отверстий различных форм, снятие фасок на краях.

В КОМПЛЕКТАЦИЮ СТАНКА ВХОДЯТ:

- шесть осей управления ЧПУ (влево/вправо, вперед/назад, вверх/вниз, вращение, скручивание горелки, подъем горелки);
- тактильные датчики верхней и боковой поверхностей трубы для обнаружения неровностей трубы и автоматической коррекцией на деформацию;
- источник плазмы HYPERTERM;
- самоцентрирующийся зажим для автоматического захвата трубы;
- блок ЧПУ с функциями восстановления исходного положения и самодетектирования и объемом памяти для записи до 99 программ раскроя.
- поддерживающие ролики с ручной регулировкой по высоте.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модели серии	Р8
Количество осей ЧПУ	6
Диапазон диаметров труб (мм)	Ø60 – Ø1420
Толщина стенки трубы: воздушная плазма (мм)	5-25
Толщина стенки трубы: Газ (мм) ОПЦИЯ	5-50
Диапазон длин труб (мм)	600-12000
Максимальный вес трубы (кг)	6000
Диапазон углов пересечения труб	20°-160°
Зажимное устройство	5 захватов
Угол фаски	30°-150°
Электронное крепление для зажимного устройства	Один комплект
Продольное перемещение (ось Y): величина хода макс. скорость позиционирования точность позиционирования	12000 мм 10000 мм/мин 0,3 мм
Перемещение вперед-назад (ось X): величина хода макс. скорость позиционирования точность позиционирования	600 мм 1500 мм/мин 0,2 мм
Перемещение вверх-вниз (ось Z1): величина хода макс. скорость позиционирования точность позиционирования	560 мм 1500 мм/мин 0,2 мм
Вращение трубы (ось Θ): угол вращения скорость вращения точность позиционирования	неограничен 0-8 об/мин 0,2°
Радиальный ход горелки (ось Θ1): угол наклона скорость наклона точность позиционирования	±45° 0-18 об/мин 0,2°
Наклон горелки для фаски (ось Θ2): угол наклона скорость наклона точность позиционирования	±60° 0-18 об/мин 0,2°
Модуль поддержки трубы	6 шт.
Цветной сенсорный экран	Один комплект
Горелка газовой резки ОПЦИЯ	Один комплект

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



Станок используется как для выравнивания кромки листа, так и для обработки кромки под углом. Обрабатываемый лист зажимается гидравлическими прижимами.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- регулируемая скорость подачи от 0,5 до 5 м/мин, ускоренный ход 10 м/мин
- ширина стола, расположенного на стенде, составляет 780 мм
- упор для заготовки с изменяемым углом наклона 90° регулируется с помощью электро-пневматического механизма
- прижимная планка с зажимами шириной 150 мм
- «Максимальная сила давления» и «Упругое давление» регулируется с помощью ЧПУ
- Высота 1100 мм

Система управления станка

- Soft PLC WinAC MP (Siemens)
- панель управления MP 377 (Siemens) укрепленная на станине
- возможное программирование до 24 проходов в автоматическом режиме
- с памятью для 750 программ
- резервное копирование на флэшку

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Производительность съема металла	80 - 160 см /мин (в зависимости от качества стали)
Толщина заготовок	от 3 до 100 мм
Размер заготовок	мин. 80 x 80 мм
	макс. 1500 мм x длина стола (без дополнительных подпорок)
Диапазон угла фаски	от +88°/-45° (с передвижным упором)



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ / ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ



Линии продольной резки предназначены для роспуска рулонной стали на полосы штрипса. Линии отличаются высокой универсальностью и позволяют работать с разными типами материала: оцинкованная, нержавеющая сталь, металлы с декоративно-защитным и лакокрасочным покрытием. Как показывает практика, данный производственный процесс является одним из самых востребованных в современных условиях. Практически любое металлообрабатывающее производство в той или иной степени зависит от поставок оштрипсованного металла. Оборудование, представленное в данном каталоге отличается высокой степенью автоматизации, что позволяет добиться высокой точности и качества обработки металла. Линии продольной резки производятся в соответствии с индивидуальным техническим заданием клиента, что позволяет добиться наиболее полного соответствия линии параметрам конечного изделия и условиям эксплуатации оборудования.

ПРИМЕР ТЕХНИЧЕСКИХ ПАРАМЕТРОВ ЛИНИИ *

Материал (марка стали.)	Холоднокатанная, оцинкованная, нержавеющая сталь
Плотность материала	мПа $\sigma_b \leq 400 \text{MPa} - \sigma_s \leq 235 \text{MPa}$
Толщина металла	мм 0,55-3
Ширина металла	мм 1500
Диапазон внутренних диаметров рулона металла	мм $\Phi 485/\Phi 515$ либо $\Phi 560/\Phi 610$
Диапазон внешних диаметров рулона металла	мм 700-1400
Вес рулона металла	Тонн 12
Допуск на ширину штрипса	мм -0,5
Количество штрипсов	шт. 10-30
Мин ширина самого узкого штрипса	мм 20-50
Скорость работы	м/мин 60
Общ. Мощность	Кw 160
Производительность	Т/час 8-15
Габаритные размеры	мм 24000x8500x2500

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КОМПЛЕКТА ЛИНИИ:

- Тележка для подачи материала.
- Механизм размотки рулона консольного типа.
- Рейка для направления материала.
- Система торможения.
- Вспомогательная опора.
- Механизм подачи листа.
- Механизм правки и снятия напряжения металла.
- Гильотина поперечная.
- Компенсатор скорости подачи материала.
- Механизм выравнивания листа и подачи на блок продольной резки (относительно плоскости реза.)
- Механизм продольной резки.
- Устройство намотки отходов.
- Механизм предварительного распределения штрипса.
- Механизм прижима.
- Механизм контроля и координации подачи ленты
- Механизм намотки штрипса консольного типа.
- Рейка для направления материала.
- Тележка для разгрузки материала.

СТАНОК ДЛЯ ТОРЦОВКИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ СЕРИИ DX



Данное оборудование используется для обработки торцов металлоконструкций под углом 90 градусов. Станок состоит из стола, на котором устанавливается изделие и фрезерной головки с вертикальными и горизонтальными направляющими хода. Изделие укладывается на стол и фиксируется зажимами. После этого торец обрабатывается фрезой с твердосплавными резцами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Высота изделия, мм	800	1200	1400
Ширина изделия, мм	1600	2400	1600
Глубина обработки за один проход, мм	5		
Горизонтальная подача, мм/мин	200 - 650		
Вертикальная подача, мм/мин	200 - 650		
Диаметр фрезы, мм	200 (160)		
Горизонтальная подача ускоренная, мм/мин	1500 - 2000		
Вертикальная подача ускоренная, мм/мин	1500 - 2000		
Главный э/двигатель, кВт	5,5		
Э/двигатель горизонтальной подачи, кВт	3		
Э/двигатель вертикальной подачи, кВт	2,2		
Давление в гидросистеме, МПа	4		
Вес, т	8,5	9	10
Габариты, м	4,5x1,2x3,2	5,1x1,2x3,5	4,5x1,2x3,8



СТАНОК ГАЗОВОЙ РЕЗКИ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ ВВ12В



Станок предназначен для резки двутавровых балок, швеллеров, их полков и стоек. Рама станка собрана из продольных и поперечных балок и имеет жесткую конструкцию. Сверху имеется портал с суппортом, на котором размещена газовая горелка, перемещаемая вверх-вниз, вправо-влево и способная резать в вертикальной плоскости. Станок оснащен: устройством автоматического обнаружения заготовки, автоматическими зажимами, толкателем, электронным устройством поджига горелок, ЧПУ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Параметры		Ед. измерения	Величина	Примечание	
Изделия для обработки	Двутавр (H-балка)	Макс.	мм	1250x600	
		Мин.	мм	200x100	
	Швеллер (U-балка)	Макс.	мм	1250x400	
		Мин.	мм	200x73	
	Толщина металла	мм	6 - 60		
	Кол-во горелок	шт	1		
Режущий модуль	Тип резки		Газовая (Пропан + Кислород)		
	Скорость резки	мм /мин	450x630	Для толщин 12,5 мм	
	Режим поджига горелок		Автомат		
Мощность серводвигателей	Перемещение боковых горелок по вертикали		кВт	1,0	2шт
	Верхняя горелка	Перемещение по горизонтали	кВт	0,75	1шт
		Перемещение по вертикали	кВт	1	1шт
	Перемещение боковых горелок по горизонтали		кВт	0,75	2шт
	Привод толкателя		кВт	5,0	1шт
Гидравлическая система		кВт	2,2	1шт	

ГИБКА МЕТАЛЛА – это процесс деформации металла, в результате которого происходит сжатие внутренних слоев изделия по линиигиба и растяжение наружных. Изобретено множество различных приспособлений и станков для гибки металла. В зависимости от видов проката, которые подлежат гибке на том или ином станке, можно выделить несколько основных видов гибки металла.

В этом разделе будет представлено следующее оборудование:

- Листогибы
- Гибочные прессы
- Инструмент для гибочных прессов
- Вальцовочные станки
- Профилегибочные станки
- Листоправильное оборудование
- Фланжировочные станки



ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA AD-S



Безграничные возможности и конструктивные особенности, обеспечивающие более быструю наладку и производство деталей. Увеличенный просвет и рабочая зона. Смонтированные снаружи длинные направляющие балки обеспечивают стабильность гибочной балки на полную длину гибки под острым углом. Стабильная и высокоскоростная система задних упоров с приводом от серводвигателя переменного тока. Трехмерный графический контроллер и офлайнное программное обеспечение. Автоматическая компенсация прогиба стола.

- Высокопроизводительное решение для гибки
- Представляет новейшую технологию по автоматизации листогибочного пресса,
- Применение высоко динамичных гидравлических сервоклапанов
- Длинные сдвоенные направляющие в сочетании с хорошо спроектированной конструкцией цилиндра образуют наиболее крупный и гибкий проем балки.
- Устойчивая и быстродействующая система задних упоров с приводом от серво двигателя переменного тока
- Трехмерный графический контроллер
- Обеспечивает максимальную точность угла, удовлетворяя, тем самым, даже самым высоким требованиям
- Контроль ЧПУ в стандарте 4 оси Y1 Y2 X и R



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

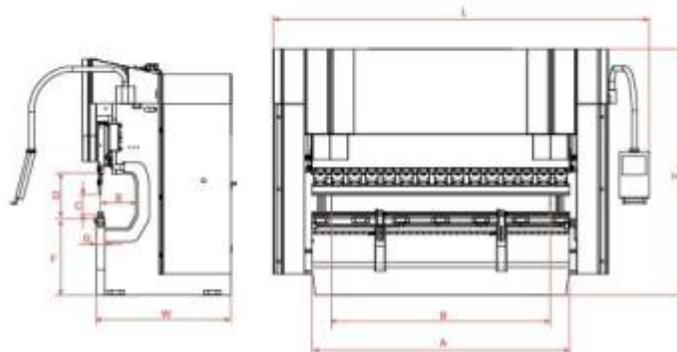
- 4 оси Y1, Y2, X, R
- Панель управления - CNC Cybelec ModEva RA с PC 12003D SW
- Моторизованная система компенсации прогиба, контроль ЧПУ
- Европейская система крепления инструмента
- Скользящие штанги поддержки листа с Т-образным каналом и угловым стопором
- Задний упор, с сервоприводом, с системой линейных направляющих и ШВП
- Защитные панели
- Конструкция – гидравлические блоки и клапана мирового класса

ОПЦИИ:

- Лазерная защита пальцев DFS1
- Оси Z1, Z2, X1, X2, R1, R2
- Ось X=1000 мм
- Оси R1, R2
- Оси R1 R2 на пальцевых блоках
- Ось Дельта X+величина хода 250 мм
- Ось X = 1000 мм
- Оси X1 X2 = 1250 мм – для опоры освещения
- Поддержка листа AP3-AP4 с линейной скользящей направляющей – моторизованная регулировка высоты
- Система передней подачи F1-F2
- Быстроразъемный зажим инструмента
- Гидравлический или механический зажим инструмента Wila

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

AD-S СЕРИЯ	Единица измерения	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	40220	40400	60400
Усилие гибки	тонн	60	60	100	100	135	175	220	320	220	400	400
Длина гибки	(A) мм	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	4050	4050	6050
Расстояние между стойками	(B) мм	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3600	3400	5100
Скорость опускания по оси Y	мм/сек	200	200	180	180	160	120	120	100	120	100	100
Рабочая скорость по оси Y	мм/сек	10	10	10	10	10	10	10	10	10	8	8
Скорость возврата по оси Y	мм/сек	120	120	120	120	120	100	100	100	100	80	80
Компенсация прогиба	-	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м	з/м
Просвет	(D) мм	433	530	530	530	530	530	530	630	530	630	630
Ширина стола	(G) мм	104	104	104	104	104	104	154	104	104	300	300
Высота стола	(F) мм	790	900	900	900	900	900	900	900	900	1040	1220
Заглубление	(F1) мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Ход	(C) мм	160	265	265	265	265	265	265	265	265	365	365
Вырез в стойках (Зев)	(E) мм	365	410	410	410	410	410	410	410	410	510	510
Поддерживающие штанги	кол-во	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4
Пальцевые блоки заднего упора	кол-во	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4
Скорость заднего упора по оси X	мм/сек	350	500	500	500	500	500	500	500	500	350	350
Ход по оси X	мм	500	650	650	650	650	650	650	650	650	750	750
Скорость по оси R (макс.)	мм	300	350	350	350	350	350	350	350	350	300	300
Ход по оси R	мм/сек	200	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность	кВт	4	7.5	11	11	15	18.5	22	37	22	37	37
Емкость масляного бака	л	60	100	100	100	150	250	250	250	250	450	500
Длина	(L) мм	2490	3300	3800	4200	4200	4250	4250	4300	5250	5750	7500
Ширина	(W) мм	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1820	1770	2110	2110
Высота	(H) мм	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	3230	2900	3540	3710
Вес	кг	3500	6100	8900	9500	10500	11500	12500	17500	15000	27000	36000





ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA AD-R



Экономичные листогибочные пресса с большой величиной хода, просветом и зевом, обеспечивающие экономически эффективное производство простых и сложных крупносортовых профилей, для обработки и снятия которых необходима увеличенная рабочая зона. Простой в использовании блок управления снижает требуемый уровень оператора.

- Сочетание высоких рабочих характеристик, невысокой стоимости и простоты эксплуатации.
- Самое лучшее соотношение «рабочие характеристики/цена» для листогибочно-го пресса с ЧПУ.
- Простой в использовании контроллер числового программного управления.
- Специально спроектированный блок управления и программное обеспечение обеспечивают Вам операций даже для неопытных операторов.
- Отличные результаты гибки, легкий ввод углов гибки и эксплуатации машины.
- Жесткая конструкция, ровное твердое основание у всех листогибочных прессов Durma.
- Работать со всем ассортиментом машин серии AD-R легко и комфортно во всех отношениях.
- Большой просвет между балками пресса и обширное рабочее пространство дают возможность оптимально эксплуатировать машину по всей ее рабочей длине.
- Контролирует стандартно 3 оси Y1 Y2 X через ЧПУ и ось R вручную.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 3 оси — Y1, Y2, X
- Блок управления - GT 10
- Система защиты верхней балки.
- Задний упор – моторизированный, с системой линейных направляющих и ШВП
- Пальцы заднего упора – с регулировкой по высоте
- Европейская система зажимов инструмента
- Скользящие штанги поддержки листа с Т-образным каналом и угловым стопором

ОПЦИИ:

- Блок управления - CNC DNC 880S – с двумерной цветной графикой
- Верхний инструмент (один из них сегментирован)
- Нижний инструмент (один из них сегментирован)
- Быстроразъемные зажимы инструмента
- Ручная компенсация прогиба стола
- Моторизованная система компенсации прогиба, контроль ЧПУ
- Задний упор 1000 мм
- Охладитель масла
- Дополнительные пальцевые блоки заднего упора и дополнительные скользящие штанги передней поддержки

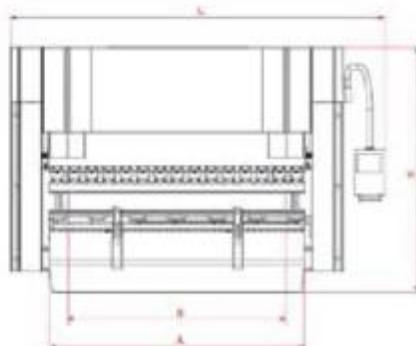
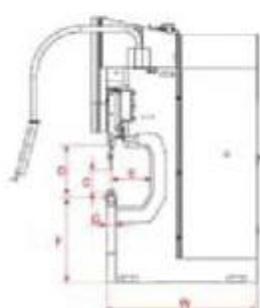
CNC GT 10:

- 10.1" 1024x600 TFT цветной LCD экран
- Ёмкостный сенсорный экран
- Моделирование гибки в формате 2D
- Автоматическая последовательность гибки
- Ввод данных и обновление программного обеспечения через USB
- 100 Мб интернет соединение
- Расчет заготовок
- Широкая диагностика параметров станка



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

AD-R СЕРИЯ	Единица измерения	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	40220	40320	60400
Усилие гибки	тонн	60	60	100	100	135	175	220	320	220	320	400
Длина гибки	(A) мм	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	4050	4050	6050
Расстояние между стойками	(B) мм	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3600	3600	5100
Скорость опускания по оси Y	мм/сек	200	200	180	180	160	120	120	100	120	100	100
Рабочая скорость по оси Y	мм/сек	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	8
Скорость возврата по оси Y	мм/сек	120	120	120	120	120	100	100	100	100	100	80
Просвет	(D) мм	433	530	530	530	530	530	530	630	530	630	630
Ширина стола	(G) мм	104	104	104	104	104	104	104	154	104	154	154
Высота стола	(F) мм	790	900	900	900	900	900	900	900	900	900	1220
Ход	(C) мм	160	265	265	265	265	265	265	365	265	365	365
Вырез в стойках (Зев)	(E) мм	365	410	410	410	410	410	410	410	410	410	510
Поддерживающие штанги	кол-во	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4
Пальцевые блоки заднего упора	кол-во	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	4
Скорость заднего упора по оси X	мм/сек	350	500	500	500	500	500	500	500	500	500	350
Ход по оси X	мм	500	650	650	650	650	650	650	650	650	650	750
Мощность	кВт	4	7.5	11	11	15	18.5	22	37	22	37	37
Ёмкость масляного бака	л	60	100	100	100	150	250	250	250	250	250	500
Длина	(L) мм	2490	3300	3800	4200	4200	4250	4250	4300	5250	5300	7500
Ширина	(W) мм	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1820	1770	1910	2110
Высота	(H) мм	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	3230	2900	3230	3710
Вес	кг	3500	5850	8650	9250	10250	11250	12250	1725	14750	20750	35750





ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA AD-SERVO



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

AD-SERVO	Единица измерения	25100	30100	30135	30175
Усилие гибки	тонн	100	100	135	175
Длина гибки	(A) мм	2550	3050	3050	3050
Расстояние между стойками	(B) мм	2200	2600	2600	2600
Скорость опускания по оси Y	мм/сек	200	200	200	120
Рабочая скорость по оси Y	мм/сек	10	10	10	10
Скорость возврата по оси Y	мм/сек	200	200	180	160
Компенсация прогиба	-	Мотор	Мотор	Мотор	Мотор
Просвет	(D) мм	530	530	530	530
Ширина стола	(G) мм	104	104	104	104
Высота стола	(F) мм	900	900	900	900
Ход	(C) мм	265	265	265	265
Вырез в стойках (Зев)	(E) мм	410	410	410	410
Пальцевые блоки заднего упора	кол-во	2	2	2	2
Скорость заднего упора по оси X	мм/сек	500	500	500	500
Ход по оси X	мм	650	650	650	650
Скорость по оси R (макс.)	мм	350	350	350	350
Ход по оси R	мм/сек	250	250	250	250
Мощность	кВт	4x2	4x2	4x2	5,5x2
Емкость масляного бака	л	80	80	80	120
Длина	(L) мм	3800	4200	4200	4250
Ширина	(W) мм	1670	1670	1680	1700
Высота	(H) мм	2750	2750	2750	2750
Вес	кг	8900	9500	10500	11500

- Снижение потребления электроэнергии на 62%
- Тихий, энергетически эффективный и точный
- Приводящий момент осуществляется серводвигателем с гидравлическим в одной линии с насосом переменной скорости. Новая технология допускает:
 - Бесшумность гибки,
 - Уровень шума снижен до 63 дБ с 76 дБ
 - Экономия электроэнергии, 62% в режиме ожидания, 44% в ходе цикла гибки, 60 % через 1 час при 15 циклах гибки
- Маленький бак гидравлического масла для поддержания чистоты окружающей среды и снижения затрат
- Благодаря применению новой технологии объем гидравлического бака сократился с 200 л до 2 x 40 л
- Скорость, точность и синхронизация
- Скорость опускания гибочной балки до 200 мм/сек
- Синхронизация в 5,6 раза быстрее в фазе «Высокая скорость»



ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ DURMA PBF



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Серия PBF гидравлических листогибочных прессов с ЧПУ, отвечают требованиям заказчиков, для которых достаточно минимального набора функций управления.

Существует большое количество модификаций по длине и рабочему давлению.

В стандартном исполнении оснащаются ЧПУ с управлением по 3-м осям Y1, Y2, X. Блок управления с простым строчным дисплеем без графического отображения программ.

В комплект поставки входит набор инструмента много-ручьева матрица и пуансон.

PBF СЕРИЯ	Единица измерения	2560	30120	30200
Усилие гибки	тонн	60	120	200
Длина гибки	(A) мм	2550	3050	3050
Расстояние между стойками	(B) мм	2150	2550	2550
Скорость опускания по оси Y	мм/сек	120	100	100
Рабочая скорость по оси Y	мм/сек	9	9	7
Скорость возврата по оси Y	мм/сек	70	77	73
Просвет	(D) мм	350	375	445
Ширина стола	(G) мм	104	104	104
Высота стола	(F) мм	813	878	858
Ход	(C) мм	160	180	210
Вырез в стойках (Зев)	(E) мм	250	250	250
Поддерживающие штанги	кол-во	2	2	2
Пальцевые блоки заднего упора	кол-во	2	2	2
Скорость заднего упора по оси X	мм/сек	80	80	80
Ход по оси X	мм	620	620	620
Мощность	кВт	7,5	11	15
Емкость масляного бака	л	100	150	150
Длина	(L) мм	3750	4200	4500
Ширина	(W) мм	1100	1230	1390
Высота	(H) мм	2350	2400	2520
Вес	кг	4000	5900	7950



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS TURBOBEND PLUS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель:	RAS 62.25	RAS 62.30
Рабочая длина	2540 мм	3200 мм
Толщина металла (400 N/mm ²)	2.50 мм	2.00 мм
Задний упор (стандартный)	6-1550 мм	6-1550 мм
Точность позиционирования	+/- 0,15 мм	+/- 0,15 мм
Скорость гибочной балки	80 град/сек	80 град/сек
Скорость прижимной балки	26 мм/сек	26 мм/сек
Длина	3690 мм	4340 мм
Глубина	2100 мм	2100 мм
Высота	1380 мм	1380 мм
Рабочая высота	850 мм	850 мм
Скорость гибочной балки	80 град/сек	80 град/сек
Потребляемая мощность	2.2+1.1 кВт	2.2+1.1 кВт
Вес	2800 кг	3500 кг

Теперь все возможно: скорость, гибкость в работе, мощность и универсальность для корпусных и профильных изделий! Если Вы в архитектурном или кровельном бизнесе или занимаетесь металлоконструкциями и вам просто нужно универсальное производство – то станок TURBObend для Вас! Вы удивитесь, как легко работать с контроллером TOUCH&MORE. Вы просто рисуете нужную деталь или угол с помощью пальца, а потом просто вводите нужные размеры. Контроллер показывает готовую деталь, последовательность гибов, оценивает возможности изготовления, и производит симуляцию гибочного процесса.



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS FLEXIBEND



Гибочный станок RAS Flexibend очень гибок в применении. Вашему воображению не будет предела, в тот момент когда Вы захотите продемонстрировать Вашим заказчикам уникальность и сложность высококачественной продукции. Гибкость - это ключ к новым продуктам, которые помогут превзойти Ваших конкурентов в будущем! Если Вашему производству необходимы сложные высокоточные детали, такие как: коробки, стеновые панели, кожуха и корпуса с высоким уровнем продуктивности и конкурентно-способной ценой, то FLEXibend – это станок для Вашего производства!

- Работа с крашеным металлом без повреждения покрытия
- Идеальное решение для серийного производства фасадных кассет
- Гибка крупногабаритных заготовок (до 4x4 метра) без помощи второго оператора!
- Работа с любой стороны станка
- Смена инструмента за 5 секунд
- Многофункциональный контроллер ЧПУ System 6000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель:	73.40	73.30
Макс. толщина	2.5 mm	3 mm
Рабочая длина	4060 mm	3200 mm
Задний упор	10-1550 mm	10-1550 mm
Точность позиционирования заднего упора	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm
Высота открытия верхней балки	300 mm	300 mm
CNC регулировка верхней балки	80 mm	80 mm
CNC регулировка поворотной балки	80 mm	80 mm
Рабочая высота	900 mm	900 mm
Длина	5155 mm	4295 mm
Ширина	2225 mm	2225 mm
Высота	1775 mm	1775 mm
Вес	5300 kg	4300 kg
Давления воздуха	5 bar	5 bar
Мощность привода верхней балки	4.0 kw	4.0 kw
Мощность привода поворотной балки	4.0 kw	4.0 kw
Скорости		
Поворотная балка	90 deg/s	90 deg/s
Верхняя балка	40 mm/s	40 mm/s
Задний упор	1.9 s	1.9 s



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS UPDOWN BEND



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель:	78.40	78.30
Максимальная толщина, Оцинкованная сталь	3 мм	4 мм
Максимальная толщина, Нерж. сталь	2 мм	2,5 мм
Максимальная толщина, Алюминий	4 мм	5 мм
Рабочая длина	4060 мм	3200 мм
Глубина подачи	95-1510 мм	95-1510 мм
Глубина подачи (J-форма)	95-3270(4150) мм	95-3270(4150) мм
Глубина подачи (U-форма)	95-3720(4150) мм	95-3720(4150) мм
Кол-во штыревых ограничителей упора(U-форма)	2+10+2	2+8+2
Точность заднего упора	+/- 0,1 мм	+/- 0,1 мм
Ход верхней балки	600 мм	600 мм
Диапазон перемещения системы поддержки	640-1520 мм	640-1520 мм
Ход нижней балки	150 мм	150 мм
Макс. угол поворота нижней балки	180 мм	180 мм
Рабочая высота	1000 мм	1000 мм
Ширина станка	5550 мм	4690 мм
Глубина станка (с упором)	3000 мм	3000 мм
Высота станка (с поднятой балкой)	2610 мм	2600 мм
Высота станка (с опущенной балкой)	2210 мм	2200 мм
Мощность	15 kW	15 kW
Давление воздуха	6 бар	6 бар
Вес	12000 кг	10000 кг
Скорости		
Верхняя балка	75 мм/сек	75 мм/сек
Поворотная балка	110°/сек	110°/сек
Телескопическая система	2,2 сек	2,2 сек

Уникальная производительность гибочного станка RAS UpDownBend делает его лидером в своем классе оборудования. Станок способен загибать металл в двух направлениях, вверх и вниз, автоматическая установка системы прижима верхней балки и настройка поворотной балки под толщину металла и радиус загиба. Рабочее место оператора расположено рядом с телескопическим упором для заготовок, который автоматически позиционируется под каждый загиб с учетом ширины заготовки. Инновационная структура гибочной балки разработана для выполнения ровных загибов без использования систем компенсации прогиба.

Станок идеально подходит для серийного производства дверных полотен, торгового оборудования и металлических панелей любого профиля.



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS UPDOWN CENTER



Полуавтоматический гибочный центр для панелей длиной до 3200мм, высотой до 250 мм и толщиной до 3 мм.

Основными преимуществами станка являются: гибка вверх и вниз, автоматический сменщик инструмента и возможность автоматического программирования.

- Гибка в двух направлениях
- Жесткая конструкция станины
- Идеальный угол гибки
- Компактное расположение в цеху
- Полностью серво-электрический привод
- Система упоров PosLift

После выравнивания заготовок их принимают вакуумные присоски системы упоров PosLift. Станок заканчивает гибку одной стороны в автоматическом режиме в обе стороны. После этого оператору остается лишь развернуть заготовку.

ИННОВАЦИОННОЕ ЧПУ

Полностью автоматическое программирование. Оператор загружает чертеж в формате STEP в ЧПУ UpDownCenter. Станок в автоматическом режиме считывает параметры заготовки, определяет последовательность смены инструмента и оптимальную последовательность гибки для минимизации времени на каждый гибочный цикл.

CNC Управление с оригинальным ПО для UpDownCenter

- На основе ПК (Windows, LAN, WLAN, Bluetooth, и т.д.)
- 24" MultiTouch монитор, встроенный в станок
- 24" MultiTouch-монитор в рабочей зоне
- Прорисовка детали на мониторе в 3D
- Альтернативно: Импорт файлов dxf, step и geo
- Автоматическое программирование детали для гибки
- Автоматическая оценка различных последовательностей (стратегий) гибки
- Симуляция процесса гибки и смены инструмента в 3D
- Помощь оператору во время процесса гибки
- Закладка библиотеки деталей
- Закладка гибочных заданий
- Управление инструментом

Синхронизированное управление всеми осями (ускорение рабочего цикла)

Гибочный центр UpDownCenter RAS 78.33

- | | |
|---------------------------------|-----------|
| • Рабочая длина | 3200 мм |
| • Макс.толщина. (Сталь 3) | 3.0 мм |
| • Макс.толщина. (Нерж.сталь) | 2.0 мм |
| • Макс.толщина. (Алюминий) | 4.0 мм |
| • Открытие верхней балки | 650 мм |
| • ЧПУ настройка верхней балки | 150 мм |
| • ЧПУ настройка центра вращения | +/- 15 мм |





ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS MULTIBEND-CENTER



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель:	79.22-2	79.26-2
Рабочая длина	2160 мм	2560 мм
Толщина металла (обычная сталь)	2.0 мм	2.0 мм
Толщина металла (нержавеющая сталь)	1.5 мм	1.5 мм
Толщина металла (алюминий)	3.0 мм	3.0 мм
Минимальная длина готового изделия (без углового инструмента)	200/250 мм	200/250 мм
Минимальная длина готового изделия (с коротким угловым инструментом)	380/430 мм	380/430 мм
Минимальная длина готового изделия (с длинным угловым инструментом)	430/480 мм	430/480 мм
Максимальная ширина готового изделия (снаружи)	1500 мм	1500 мм
Минимальная ширина готового изделия (внутри)	150 мм	150 мм
Свободное пространство вокруг углового инструмента (короткий/длинный)	30/50 мм	30/50 мм
Угол поворота балки	180°	180°
Рабочая высота	1000 мм	1000 мм
Ширина	6900 мм	7700 мм
Длина	5400 мм	5800 мм
Высота	2300 мм	2400 мм
Вес	14000 кг	17000 кг
Мощность мотора	25 кВт	25 кВт
Среднее потребление энергии	16 кВт/ч	16 кВт/ч

Если Ваша цель - производство гибочных деталей из листового металла, любого размера, с высочайшей производительностью, широким спектром возможностей, непревзойдённой точностью и абсолютной стабильностью повторяемости, универсальный гибочный станок «Multibend-Center» - то, что Вам нужно! Высокодинамичные серводвигатели, быстродействующее устройство автоматической смены инструмента, технологии гибки без царапин, инновационные компоненты материального потока и инструменты гибки с широким спектром возможностей определяют ведущую роль фирмы RAS в сфере автоматической гибки. Универсальность, быстрота и качество – это понятия, которые характеризуют гибочные станки RAS «Multibend-Center» в сфере обработки листового металла.

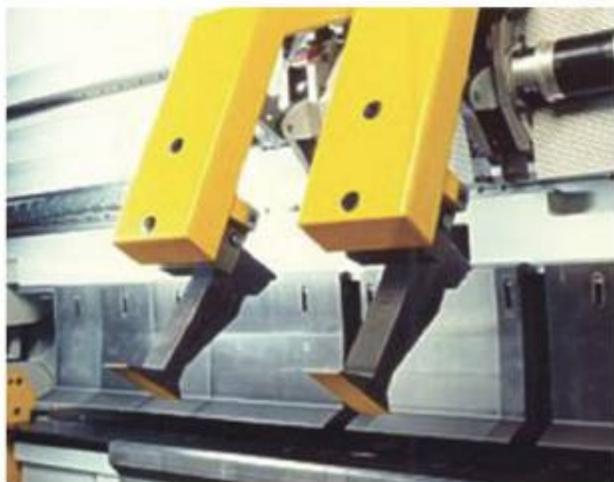


НЕПРЕРЫВНЫЙ ЦИКЛ РАБОТЫ

Во время гибки одной заготовки, вторая уже проходит контроль и измерение в зоне загрузки промежуток времени между обработкой двух деталей составляет лишь 4 секунды.

Основной манипулятор способен перемещать заготовку и одновременно вращать ее. Встроенный в суппорт листа пластиковый ролик облегчает процесс управления заготовкой, обеспечивая легкое вращение. После того как деталь обработана, основной манипулятор перемещает деталь обратно к разгрузочной позиции. Высокая точность основного манипулятора достигается при помощи динамичного сервопривода с бесщеточным электродвигателем.

- Точность позиционирования +/- 0.02 мм (0.0008")
- Точность вращения +/- 0.001 градусов

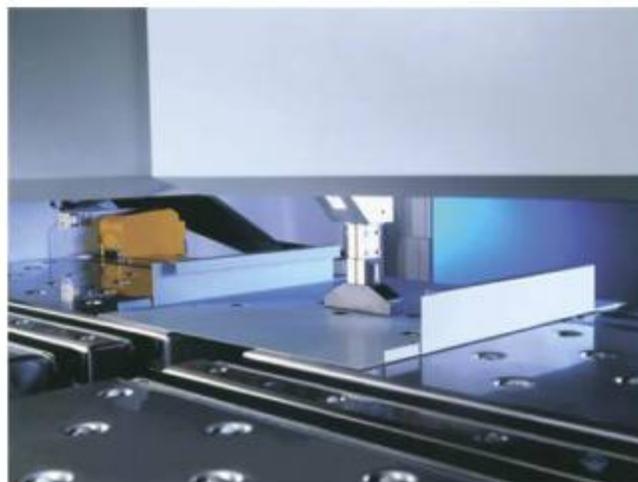


Автоматический сменщик инструмента

2 работающих независимо друг от друга зажима для автоматической смены инструмента размещают сегменты инструмента верхней балки с точностью 0,02 мм.

Оснащённое микропроцессором устройство замены инструментов в большинстве случаев не нуждается в программировании. Оно автоматически реализует требуемую длину инструмента исходя из длины детали. Устройство составляет набор инструмента требуемой длины, используя отдельные сегменты инструмента и рассчитывает наиболее быструю стратегию замены.

Для производства деталей, показанных на данной странице Вам потребуется всего лишь один комплект инструментов. Благодаря запатентованной технологии трехмерного контроля за гибочной балкой, инструмент находится вдали от заготовки, что обеспечивает гибку без царапин и без износа инструмента.



Возможность частичной или полной автоматизации зон загрузки и выгрузки заготовок

Робот забирает заготовку из общей пачки заготовок, переворачивает ее и помещает на загрузочные зажимы.



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS XL-CENTER



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель:	63.30
Макс. толщина	1,5 мм
Рабочая длина	3200 мм
Задний упор	6-750 мм
Точность позиционирования заднего упора	+/- 0.15 мм
Рабочая высота	980 мм
Длина	3300 мм
Ширина	1700 мм
Высота	2000 мм
Вес	5400 мм
Давления воздуха	5,5 бар
Мощность	3 кВт
Скорости	
Поворотная балка	160°/сек
Верхняя балка	66 мм/сек
Задний упор	2 сек

- Станок для гибки крышных и стенных профилей
- Гибка вверх/вниз
- Большое рабочее пространство
- Автоматический процесс гибки
- Коническая гибка
- Управление ПК//через Интернет
- Интуитивно понятное программирование
- Бюджетный вариант более дорогого XXL

Универсальный инструмент

- Инструмент верхней и нижней балки высочайшего качества с радиусом 1.5 мм
- В случае затупления производится простая замена
- Все виды профилей и любые толщины материала гнутся одним комплектом инструмента ЧПУ Multi-Touch
- Самое современное ЧПУ на рынке
- » интуитивное программирование, не требующее обучения
- » автоматическое программирование процесса гибки и оценка стратегии гибки



ГИБОЧНЫЙ СТАНОК RAS XXL-CENTER



Никогда не было легче и удобнее гнуть длинные заготовки до 8 метров, чем со станком RAS XXL-Center! Один оператор загружает заготовку в систему поддержки листа и потом просто вынимает готовую деталь. Станок автоматически захватывает, позиционирует и гнет заготовку в нужный размер. Никаких поворотов детали. Нет необходимости во втором или третьем операторе. Вы получаете готовую продукцию в автоматическом режиме в кратчайшие сроки!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Четыре экстремально быстрые управляемые
- ЧПУ оси с электроприводом (не гидравлическая система!)
- CNC (ЧПУ) управление
- Загрузочные поддерживающие столы из нержавеющей стали
- Центрирующие пальцы специальной формы
- Подающие зажимы
- Три ножные педали
- Сменный инструмент
- Для верхней и нижней балок
- Инструмент гибочных балок
- Свободное пространство спереди верхней и нижней балок (300 градусов (патент))

Модель:	75.04	75.06	75.09	
Макс. толщина	Оцинкованная сталь	1,5 mm	1,5 mm	1,5
	Нержавеющая сталь	1 mm	1 mm	1 mm
	Алюминий	2 mm	2 mm	2 mm
Рабочая длина	4240 mm	6400 mm	8480	
Задний упор	12-750 mm	12-750 mm	12-750 mm	
Точность позиционирования заднего упора	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm	+/- 0.1 mm	
Расстояние между подающими зажимами, mm	180 mm	180 mm	180 mm	
Число дополнительных прижимных сегментов	4	4	4	
Узлы соединения приводов и балок	16	16	16	
Число упорных пальцев и зажимов	6	6	6	
Свободное пространство спереди верхней и нижней балок	300	300	300	
Рабочая высота	900 mm	900 mm	900 mm	
Длина	1600 mm	1600 mm	1600 mm	
Ширина	4370 mm	6700 mm	8740 mm	
Высота	1600 mm	1600 mm	1600 mm	
Вес	8000 kg	12500 kg	2*8000 mm	
Давление воздуха	5,5 bar	5,5 bar	5,5 bar	
Мощность привода верхней балки	2,2 kw	2,2 kw	4,4 kw	
Мощность привода верхней гибочной балки	2,2 kw	2,2 kw	4,4 kw	
Мощность привода нижней гибочной балки	2,2 kw	2,2 kw	4,4 kw	
Скорости				
Поворотная балка	126 deg/s	126 deg/s	126 deg/s	
Верхняя балка	60 mm/s	60 mm/s	60 mm/s	

ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ACL СЕРИИ WA67Y, WA67K



Гибочные пресса серии WA67 предназначены для изготовления деталей невысокой сложности. Для работы на прессах этой серии не требуется дополнительного обучения оператора. Рабочие параметры вводятся вручную, оператор задает значения по осям X, Y, для этого понадобится лишь несколько секунд, и пресс готов к работе.

Левый и правый гидравлические цилиндры пресса работают независимо друг от друга. Распределение гидравлического масла на гидроцилиндры осуществляется клапанами пропорционального усилия Rexroth, что препятствует перекосу гибочной балки и повышает точностьгиба стального листа. Параллельность хода гибочной балки контролируется торсионом.

Использование новейших технологий позволило создать удобную в работе и обслуживании, быструю и точную систему. Гарантированная точность гидравлических гибочных прессов серии WA67 до 0,01 мм.

WA67Y – серия гибочных прессов в стандартной комплектации оснащаются контроллером E20, для производства несложных серийных изделий, например уголки, U образные балки, швеллера и т.п.

WA67K – серия гибочных прессов в стандартной комплектации оснащаются контроллером, Delem DA-41.



Стандартная комплектация:

- Контроллер Estun E20 (Серия WA67Y)
- Контроллер Delem DA 41 (Серия WA67K)
- Электрические компоненты Европейских заводов изготовителей (Siemens, Schneider)
- Гидравлический клапан пропорционального усилия Rexroth
- Уплотнительные компоненты гидравлической системы производства Японии
- Поддерживающие передние штанги 2шт
- Пальцевые блоки заднего упора- настраиваемые по высоте 2шт
- Верхний инструмент (пуансон)
- Нижний инструмент (матрица)
- Гидравлическая система компенсации прогиба (с усилием от 100Тн)
- Европейская система зажимов инструмента
- Задний упор : Моторизированный + Линейные направляющие + система ШВП
- Привод заднего упора: АС (асинхронного типа)



С помощью системы ЧПУ «ESTUN E20» осуществляется:

- Диагностика неисправностей.
- Управление осями X (позиция задних упоров) и Y (позиция верхней траверсы).
- Выполнение программ в автоматическом режиме.
- Запоминание 49 технологических операций (10-49, по 2 осям)
- Запоминание положения в случае отключения электроэнергии



ОПИСАНИЕ DA-41:

- 4.7", монохромный ЖК дисплей с яркой подсветкой
- Программирование оси перемещения пуансона
- Позиционирование заднего упора
- Программирование углагиба
- Выбор инструментов из библиотеки памяти
- 100 программ
- 25 гибов на каждую программу
- Подсчет времени обработки детали
- Счётчик ходов пуансона
- Одновременное перемещение по нескольким осям
- Максимальная частота кодировщика 1 МГц

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ WA67:

Наименование характеристики	40/1500	50/2200	63/2500	80/2500	100/2500	100/3200	125/3200
Усилие гибки, Тн	40	50	63	80	100	100	125
Рабочая длина, мм	1500	2200	2500	2500	2500	3200	3200
Расстояние между стойками, мм	1200	1700	2000	2000	2000	2700	2700
Высота раскрыва, мм	345	355	365	365	390	390	390
Вырез в стойках (Зев), мм	220	220	250	320	350	350	350
Ход цилиндра, мм	120	120	120	120	160	160	160
Расход гидравлического масла, Л	120	170	200	200	400	480	480
Высота рабочего стола, мм	720	720	780	800	900	900	900
Скорость опускания по оси Y, мм/сек	60	60	60	60	80	80	80
Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	9.5	9.5	8.5	8.5	9	9	9
Скорость возврата по оси Y, мм/сек	60	60	60	60	70	70	70
Скорость заднего упора по оси X, мм/сек	50	50	50	50	50	50	50
Ход по оси X, мм	600	600	600	600	600	600	600
Мощность, кВт	4	4	5.5	5.5	7.5	7.5	11
Длина, мм	1600	2300	2600	2600	2600	3300	3300
Ширина, мм	1280	1290	1350	1360	1620	1620	1680
Высота, мм	2080	2080	2250	2270	2520	2520	2540
Вес, кг	3000	3500	4500	4800	7000	8000	8500



ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ACL СЕРИИ PSH



Гибочные пресса серии PSH предназначены для серийного, мелкосерийного и штучного изготовления сложных деталей имеющих большое количество гибов в разных плоскостях и под разными углами. Зажим инструмента по типу European Clamping ECL (EURO). Распределение гидравлического масла на гидроцилиндры осуществляется клапанами с электроприводом BOSCH управляемыми контроллером. Датчики линейного перемещения располагаются на С-образных рамах, что позволяет исключить влияние деформации боковин станины на точностьгиба. В ходе перемещения гибочной балки информация с датчиков линейного перемещения о фактическом положении гибочной балки передается на контроллер, по этим данным контроллер, управляя гидравлическими клапанами, распределяет гидравлическое масло по системе, такой принцип работы на 100% исключает вероятность перекоса гибочной балки и как следствие неравномерногогиба изделия.

В стандартную комплектацию прессов серии PSH входит контроллер DNC880S.



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Управление контроллером по четырем осям (Y1-Y2-X-R)
- Рабочий стол с гидравлической системой компенсации прогиба, управляемый ЧПУ
- ЧПУ CYBELEC DNC880S
- Высокоэффективная электрогидравлическая система пропорционального распределения давления
- Специальная система светодиодных датчиков
- Высокоэффективный сервопривод переменного тока и привод японского производства
- Уплотнения от попадания масла снаружи
- Высокоэффективный шестеренный насос с сетчатым фильтром
- Шариковый ходовой винт и линейная направляющая заднего упора
- Стандартный комплект пуансон/ матрица (евро стандарт)
- Стандартная передняя поддержка листа

Техническое описание контроллера Cybelec DNC 880S:

- Конфигурируемое цифровое управление для X, Y1,Y2, Z, R осей.
 - Высокоскоростная связь с датчиками (250KHz).
 - Пропорционально- интегрально-дифференциальное регулирование
 - Цветной TFT монитор (10-inch), 2D графика.
 - Многоязыковое программирование в диалоговом режиме. В том числе русскоязычное.
 - Программирование на машинном языке корректировок угла и гибки с вычислением глубины гибки в зависимости от материала и инструмента.
 - Программирование изогнутого изделия в соответствии со способом L-alpha с вычислением положений заднего упора и определением незавальцованной длины в соответствии с требованиями стандарта DIN 6935.
 - Буквенно-цифровое программирование номера кода и страниц производства.
 - Функция "PrintScreen" для распечатки содержания каждой страницы экрана (через последовательное соединение или Flash-носитель).
 - Автоматическое преобразование: дюйм / мм; короткая тонна / метрическая тонна; фунтов на кв. дюйм x 1000 / кг/см².
- Автоматическая корректировка изменений толщины листового материала (может использоваться только для толстых листов).
- Внутренняя энергонезависимая память
 - RAM 256 MB,
 - Compact Flash 1 GB,
 - Порты USB 1.1
 - USB 1.1 (2x external, 2x internal)
 - порт принтера
 - RS 232
 - RG45 Ethernet
 - VGA
- Оси контролируемые контроллером X, Y1,Y2, R.
Оси контролируемые в ручную Z1, Z2.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ PSH:

Наименование характеристики	40/1500	50/2000	63/2500	80/2550	100/2500	100/3200	125/3200	160/3200	160/4100	200/4100
Усилие гибки, Тн	40	50	63	80	100	100	125	160	160	200
Рабочая длина, мм	1500	2000	2500	2550	2500	3200	3200	3200	4100	4100
Расстояние между стойками, мм	1200	1700	2050	2100	2050	2700	2700	2700	3600	3600
Высота раскрыва, мм	380	420	365	420	480	480	480	480	480	520
Вырез в стойках (Зев), мм	280	300	300	300	350	350	350	350	350	400
Ход цилиндра, мм	160	160	160	160	200	200	200	200	200	240
Расход гидравлического масла, Л	145	170	240	240	350	440	440	440	600	930
Высота рабочего стола, мм	800	820	850	850	900	900	900	900	900	910
Скорость опускания по оси Y, мм/сек	80	80	80	80	100	100	100	100	100	100
Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	10	8	10	10	8,5	8,5	7,5	8,5	8,5	10
Скорость возврата по оси Y, мм/сек	100	100	920	80	80	80	80	80	80	110
Ход по оси X, мм	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Мощность, кВт	4	4	5,5	7,5	7,5	7,5	11	11	11	18,5
Длина, мм	1700	2200	2700	2700	2700	3300	3300	3300	4300	4300
Ширина, мм	1400	1500	1600	1700	1800	1800	1800	1800	1800	2000
Высота, мм	2200	2350	2450	2500	2650	2700	2700	2700	2800	2950
Вес, кг	3500	4200	6000	7200	8300	9500	10600	11800	13800	15000



ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ АСЛ СИСТЕМА ТАНДЕМ



W67K – с CNC контроллером, контролирующим опционально до 12 осей и отображающим весь процесс гибки в 2D или 3D графическом изображении. Гибочные пресса серии W67K предназначены для изготовления сложных изделий, имеющих несколько гибов в разных плоскостях. Гибочные пресса W67K комплектуются системой компенсации прогиба стола.

ОСНОВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕССА

- Управление контроллером по четырем осям (Y1-Y2-X-R)
- Система ЧПУ управляет механикой наклона рабочего стола для компенсации прогиба
- Высокоэффективная электрогидравлическая система пропорционального распределения давления
- Специальная система светодиодных датчиков
- Высокоэффективный сервопривод переменного тока и привод японского производства
- Уплотнения от попадания масла снаружи
- Маслопровод и муфты трубопроводов
- Гидравлические насосы известных
- Шариковый ходовой винт и линейная направляющая импортного производства
- Стандартный комплект пуансон/матрица (евро стандарт)
- Стандартная передняя поддержка листа



Характеристики точности станка:

- Точность повторений $\leq \pm 0,01$ мм
- Точность синхронизации $\leq \pm 0,02$ мм
- Точность гибки 0,3 мм на 1м
- Угловая ошибка $< \pm 30$
- Разрешение линейных энкодеров 0,005 мм

Гибочные пресса серии W67K предназначены для серийного, мелкосерийного и штучного изготовления сложных деталей, имеющих большое количество гибов в разных плоскостях и под разными углами. В стандартной комплектации пресса оснащены панелью управления ЧПУ Cybelec DNC 880S (4-х осевой). Четырех осевой контроллер Cybelec DNC 880S с предустановленным программным обеспечением, для гибочных прессов, работающем в среде Windows XP. Данное программное обеспечение выполняет моделирование и отображение графической информации порядка гибки, учитывая характеристики станка, инструментов и материала.

Распределение гидравлического масла на гидроцилиндры осуществляется клапанами с электроприводом BOSH управляемыми контроллером. Датчики линейного перемещения располагаются на С-образных рамах, что позволяет исключить влияние деформации боковин станины на точность гiba. В ходе перемещения гибочной балки информация с датчиков линейного перемещения о фактическом положении гибочной балки передается на контроллер, по этим данным контроллер, управляя гидравлическими клапанами, распределяет гидравлическое масло по системе, такой принцип работы на 100% исключает вероятность перекоса гибочной балки и как следствие неравномерного гiba изделия. Скорость перемещения заднего упора 200 мм/сек.

Исполнение прессов гибочных гидравлических с контроллером Cybelec DNC 880S:

- Оси контролируемые контроллером Y1, Y2, V
- Система ЧПУ управляет гидравлической системой компенсации прогиба
- Высокоэффективная электрогидравлическая система пропорционального распределения давления
- Сервопривод и привода японского производства (PANASONIC / YASKAWA)
- Оси контролируемые в ручную Z1, Z2
- Устройство обратной связи "задний упор-ЧПУ"
- Зажим инструмента по типу EURO
- Панель управления Cybelec DNC 880S
- Выносная педаль управления с кнопкой аварийного останова
- Руководство по эксплуатации и сервису

Конфигурация пресса:

- Клапан пропорционального усилия BOSCH
- Устройство обратной связи "упор-ЧПУ"
- Синхронизация гидроцилиндров осуществляется ЧПУ
- Контроллер Cybelec DNC 880 или ModEva (опция)
- Электрические компоненты Schneider и Siemens
- Сервомотор на заднем упоре





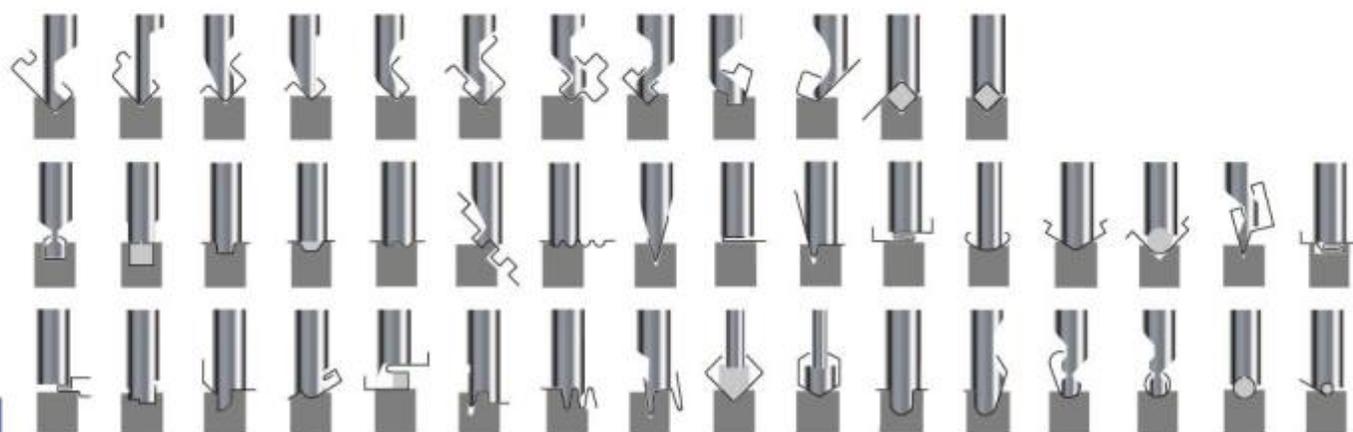
ИСТРУМЕНТ ДЛЯ ГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ



Прессы ведущих европейских компаний, широко производится с применением самых передовых технологий с использованием стали высокого качества марок 42CrMo4 или C45. Инструмент проходит механическую обработку с точностью 0,01 мм, а также индукционную закалку и лазерную закалку до достижения максимальной твердости рабочей поверхности. Все это значительно увеличивает срок службы инструмента, а так же точность обработки деталей.

Инструмент изготавливается по любые варианты крепления, а также возможно изготовление оснастки под конкретные задачи по чертежам заказчика. Широкий спектр имеющихся пуансонов и матриц позволяет подобрать комплект инструмента для многих областей производства: электрощитовое оборудование, вентиляционные решетки, производство металлических дверей, облицовочных панелей, производство торгового оборудования и т.д. Существует огромное количество специальных матриц: для осуществления нескольких гибов за один ход прессы, обратного складывания металла, скручивания и т.д. Также инструмент может изготавливаться по чертежам заказчика.

Все модели гибочных прессов могут быть укомплектованы оснасткой состоящей из универсальной многоручьевой матрицы и пуансона. С креплением AMADA/Protosmat, различают два основных размера прямых пуансонов, длиной 835 и 415 мм, общая длина сегментного пуансона также 805 мм.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ DURMA СЕРИИ НRV 3



Станок выполнен с учетом требований безопасности ЕС. По специальному запросу станки могут быть выполнены с различными техническими характеристиками. Опционально могут комплектоваться усиленными валами, профилегибочными роликами и электронным устройством считывания положения заготовки, системой плавной регулировки рабочей скорости, нижней и верхней поддержкой заготовки с гидравлическим приводом, а так же взаимозаменяемым верхним валом.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- CE - Исполнение по нормам ЕС
- Контрольная панель с цифровым дисплеем
- Коническая гибка
- Индукционно закаленные валы
- Электронная синхронизация боковых валов PLC
- Жестко механически синхронизированный нижний вал
- Сварка на станке
- Стальная конструкция рамы со снятым напряжением
- Валы с подшипниками
- Верхний вал с гидравлическим открыванием
- Верхний вал с гидравлическим приводом и планетарная система движения валов
- Электрическая и гидравлическая система защиты от перегрузок

ОПЦИИ:

- NC или CNC контроллер
- Поддержка обечаек больших диаметров
- Система боковой поддержки листа
- Сменный верхний вал для гибки обечаек маленьких диаметров
- Полированные валы
- Система охлаждения масла
- Стол для подачи материала
- Валы для профильной гибки
- Система с вариатором скорости



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ ВИКО СЕРИИ В



Гибочный станок с двойным предподгибом является универсальным листопрокатным станком, точным и легким в использовании. Он может быть оснащен цифровым управлением и подающим/погрузочно-разгрузочным устройством, что полностью автоматизирует процесс гибки. Станки Viko — это результат опыта работы в сферах, где превалирует гибка листа (производство резервуаров высокого давления, теплообменные аппараты, бойлеры, котлы, вышки и т.д.)

Мощность гибки и надежность гарантируются эксклюзивными решениями дизайна и работой штата высококвалифицированных инженеров. Использование системы 3D Cad и F.E.M. анализа обеспечивает оптимальное измерение и проектирование напряжения и деформации.

Тяжелый вес, закрытая рама предназначены для максимальной устойчивости и жесткости корпуса. Станок изготовлен из сертифицированной высококачественной стали. Полный контроль качества в соответствии по ISO гарантирует высокое соответствие качества каждой части станка даже до этапа сборки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ТРЕХВАЛКОВЫХ ВАЛЬЦОВОЧНЫХ МАШИН

Модель В 3	Толщина		Диаметр валов, мм	Мощность, ЛС	Вес, тонн	Габаритные размеры, м	
	гибги, мм	предподгиба, мм					
	5xD	5xD	1,3xD	(D)			
1615	9	7	6	155/150	5,0	2	3,1x1,0x1,2
1621	15	12	9	215/195	10,0	3	3,2x1,0x1,1
2015	7	6	4	155/150	5,0	2	3,6x1,0x1,2
2021	13	9	7	215/195	10,0	3	3,7x1,0x1,1
2028	23	18	13	285/265	20,0	6	4,5x1,2x1,7
2621	9	7	5	215/195	10,0	4	4,2x1,0x1,1
2628	19	15	11	285/265	20,0	7	5,0x1,2x1,7
2635	23	19	15	350/320	30,0	11	4,8x1,5x1,8
3121	7	5	3	215/195	10,0	4	4,7x1,1x1,1
3128	15	12	9	285/265	20,0	8	5,3x1,2x1,7
3135	20	15	12	350/320	25,0	12	5,5x1,4x1,7
3138	25	20	15	380/350	30,0	15	5,9x1,9x1,9
3141	32	25	20	410/380	35,0	19	6,1x2,1x2,1
3146	40	32	26	460/420	40,0	25	6,3x2,3x2,4
3154	50	40	30	540/500	50,0	37	6,5x2,4x2,6
3158	60	50	40	580/540	75,0	43	7,1x2,6x2,7
3162	70	60	50	620/570	100,0	52	7,2x2,7x2,8

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫХ ВАЛЬЦОВОЧНЫХ МАШИН

Модель В 4	Толщина		Диаметр валов, мм	Мощность, ЛС	Вес, тонн	Габаритные размеры, м	
	гибги, мм	предподгиба, мм					
	5xD	5xD	1,3xD	(D)			
2014	4	3	2	145/130/130	5,0	3	2,9x0,9x1,0
2020	8	6	4	205/180/160	7,5	4	3,2x1,0x1,1
2514	3	2	2	145/130/130	5,0	4	3,4x0,9x1,0
2520	6	4	3	205/180/160	7,5	5	3,7x1,0x1,1
2528	12	10	7	285/260/200	12,5	7	4,7x1,2x1,1
2530	22	16	12	300/280/220	15,0	9	5,2x1,6x2,1
3128	10	8	6	285/260/200	12,5	8	5,1x1,2x1,1
3130	15	12	10	300/280/220	15,0	11	5,6x1,6x2,1
3135	20	15	12	350/330/250	20,0	13	5,7x1,8x1,7
3138	25	20	15	380/360/290	25,0	17	6,1x2,1x1,9
3141	32	25	20	410/390/300	30,0	21	6,3x2,3x2,1
3146	40	32	26	450/420/370	40,0	29	6,5x2,5x2,4
3153	50	40	30	530/500/440	50,0	38	6,7x2,6x2,6
3158	60	50	40	580/540/480	75,0	45	7,3x2,8x2,7
3162	70	60	50	630/570/500	100,0	58	7,4x2,9x2,8



ТЕХНОЛОГИЯ ВІКО

- Широкая опускающаяся торцовая стенка минимизирует поперечное движение верхнего вала, обеспечивая высокое качество заготовок, исключая воздействие на нее широкой рамы и деформации.

- Полная гидравлика обеспечивает максимальную мощностьгиба без затрат энергии и перенагрузки на механические компоненты; гидравлический цикл, сделанный из прочных стальных труб, обеспечивает бесперебойность работы и точность позиционирования.

- Вал высокой мощности и сферические подшипники обеспечивают поступательные движения валов без трения и снижают необходимость технического обслуживания, а следовательно и расходы. Трение поворотного рычага снижается системой смазки, гарантируя долговечность.

- Валы большого диаметра, выполненные из высококачественной стали, минимизируют искривление под нагрузкой и повреждение поверхности. По запросу они могут быть усилены до 50 HRC, а поверхность отполирована.

- Прямой привод для вращения валов предназначен для увеличения мощностигиба и максимальной производительности через планетарные редукторы. Все три вала имеют независимые приводы.

- Автоматические гибочные поправки на периферийную скорость гарантируют оптимальное распределение крутящего момента без необходимости настройки вручную.

- Контроль усилия зажима для оптимальной автоматической настройки положения гибочного вала в соответствии с различными размерами листа.

- Мобильная консоль расположенная напротив станка, является идеальным решением для управления и контролем за процессомгибки.

- Предохранитель предназначен для чрезвычайной остановки станка в случае, когда оператор находится в опасной зоне.

- CE сертификация подтверждает качество и безопасность станка.



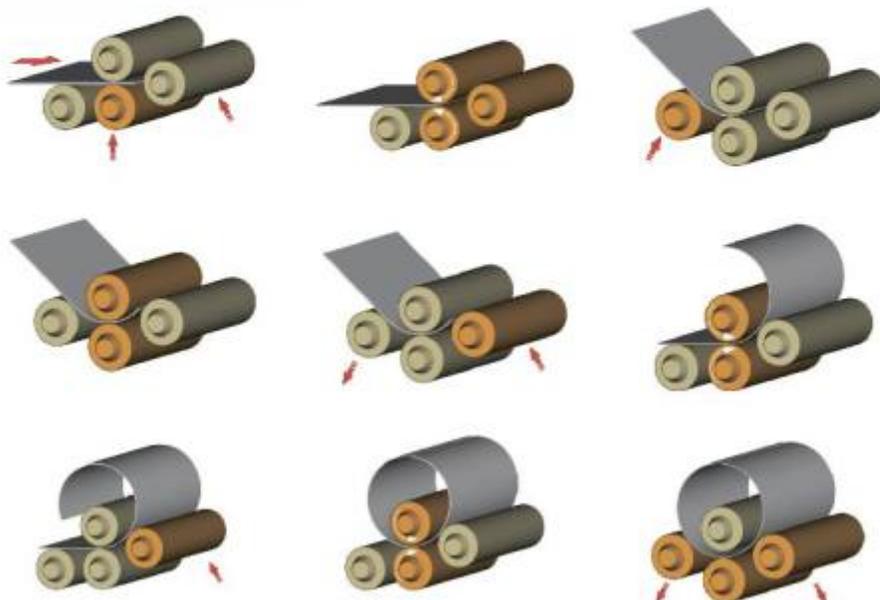
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ DURMA СЕРИИ HRB 4



Вальцы листогибочные четырехвалковые гидравлические HRB 4 - это станки с увеличенной производительностью. Вальцы позволяют с легкостью производить предварительный подгиб и конический изгиб заготовки, а также двойной предизгиб на обоих концах листа.

Электрические и гидравлические системы вальцов имеют большой запас прочности и требуют минимального обслуживания. Станок выполнен с учетом требований безопасности ЕС. По специальному запросу станки могут быть выполнены с различными техническими характеристиками.

Опционально могут комплектоваться усиленными валами, профилегибочными роликами и электронным устройством считывания положения заготовки, системой плавной регулировки рабочей скорости, нижней и верхней поддержкой заготовки с гидравлическим приводом.





ОПЦИИ:

- NC или CNC контроллер
- Кран для поддержки обечаек больших диаметров
- Система боковой поддержки листа
- Сменный верхний вал для гибки обечаек маленьких диаметров
- Полированные валы
- Система охлаждения масла
- Стол для подачи материала
- Система с вариатором скорости



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- CE - Исполнение по нормам ЕС
- Контрольная панель с цифровым дисплеем
- Коническая гибка
- Индукционно закаленные валы
- Электронная синхронизация боковых валов PLC
- Жестко механически синхронизированный нижний вал
- Сварка на станке
- Стальная конструкция рамы со снятым напряжением
- Валы с подшипниками
- Верхний вал с гидравлическим открыванием
- Нижний и верхний валы с гидравлическим приводом и планетарная система движения валов
- Электрическая и гидравлическая система защиты от перегрузок
- Регулировка давления гидравлики нижнего вала

Мин. внутр. диаметр Ø Dmin

Ødx1,5 Ødx3 Ødx5

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

HRB-4	Длина гибки L(mm)	Толщина пред-подгибы s1(mm)	Толщина гибки S(mm)	Толщина гибки S1(mm)	Верхний вал ød1(mm)	Нижний вал ød2(mm)	Боковые валы ød3(mm)	Макс. просвет A(mm)	Длина U(mm)	Ширина G(mm)	Высота Y(mm)	Рабочая высота C(mm)	Вес kg	Мощность kW
HRB-4 3006	3100	4	6	7	210	190	180	30	4880	1160	1180	835	6200	7,5
HRB-4 3008	3100	6	8	10	230	210	190	30	4880	1160	1180	825	6700	11
HRB-4 3010	3100	8	10	12	270	250	220	50	5310	1660	1590	1155	11800	11
HRB-4 3013	3100	10	13	15	300	270	220	50	5310	1660	1590	1140	12300	15
HRB-4 3016	3100	13	16	18	330	300	240	50	5310	1660	1590	1125	13400	18,5
HRB-4 3020	3100	16	20	22	360	330	270	60	5560	2060	2050	1510	19000	22
HRB-4 3025	3100	20	25	28	400	370	290	65	5560	2060	2050	1490	20800	30
HRB-4 3030	3100	25	30	33	430	400	320	70	5560	2060	2050	1475	22600	37
HRB-4 3035	3100	30	35	38	460	460	370	90	6200	2300	2530	1875	34000	44
HRB-4 3040	3100	35	40	44	490	490	370	100	6300	2300	2600	1865	40000	52
HRB-4 3050 *	3100	40	50	55	500	500	410	100	6400	2350	2650	1840	45000	60
HRB-4 3065 *	3100	50	65	70	650	610	500	125	6350	3240	3660	2825	70000	74
HRB-4 3085 *	3100	70	85	90	760	720	600	160	7500	3600	3950	3000	90000	110
HRB-4 3160 *	3100	140	160	168	1070	1020	870	280	8500	5300	5500	4190	230000	300



ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ FACCIN СЕРИИ 4HEL



4 HEL: САМОЕ ПЕРЕДОВОЕ В ОБЛАСТИ ВАЛЬЦЕВАНИЯ
Четырехвалковые машины считаются наиболее универсальными, точными и простыми в эксплуатации. Мгновенное и идеальное центрирование листа на этапе загрузки стало возможным благодаря использованию одного из боковых валков как ориентира для отсчета. Это позволяет выполнить операцию одним оператором. Лист остается "зажатым" сразу после центрирования и до конца цикла вальцевания. Это позволяет избежать случайного проскальзывания детали с гарантией максимальной точностигиба и безопасности для оператора. Операция подгиба не приводит к опусканию листа ниже уровня ввода, как это происходит в традиционных машинах с тремя валками. Это позволяет использовать столов подачи и центрирования. Вальцевание детали начинается сразу после первого подгиба. Таким образом, не нужно оставлять свободное пространство по двум сторонам машины, а только на стороне, соответствующей выбранной стороне подачи.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА FACCIN

БОЛЬШАЯ, ШИРОКАЯ, ДВУХОСНАЯ ОТКИДНАЯ ОПОРА

- Повышенная жесткость конструкции (идеальная геометрия рамы станка)
- Минимальная деформация конструкции (широкая и тяжелая)
- Высокая устойчивость к поперечным нагрузкам
- Нет необходимости в ручной блокировке откидной опоры

СИСТЕМА ЭЛЕКТРОННОЙ БАЛАНСИРОВКИ ВАЛОВ EPS

- Использование стандарта Faccin с 1994 года: первый на рынке
- Максимальная точность (точность балансировки 0,2 мм)
- Высокая надежность (оборудование Siemens)
- Отсутствие износа и снижения точности со временем

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАКЛОН ВЕРХНЕГО ВАЛА

- Сочетание с откидной опорой
- Нет необходимости в ручной блокировке откидной опоры



СЕРИЙНЫЙ КОМПЛЕКТ МОДЕЛЕЙ 4HEL:

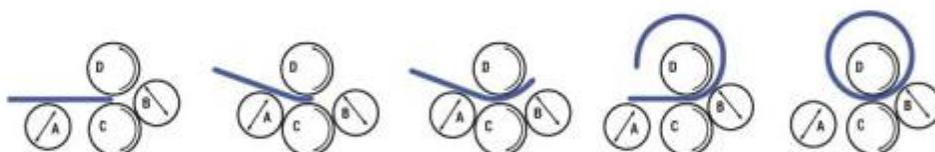
- Прямолинейные направляющие для перемещения валков (RGS);
- 4 независимых подшипника для опоры каждого валка;
- Опоры валков двойной ширины с минимальным трением (WHS);
- Электронная синхронизация параллелизма валков (EPS);
- Валки с полированной поверхностью после термообработки;
- Верхний валок с гидравлическим наклоном;
- Панель управления подвижная на колесиках;
- Смазка всех подвижных частей;
- Гидравлическая защита от случайных перегрузок;
- Барьер безопасности вокруг машины, предотвращающий приближение к ней;
- Машина сконструирована и изготовлена в соответствии с нормативами CE.

ДОПОЛНЕНИЯ, ВОЗМОЖНЫЕ ПО ЗАПРОСУ:

- Индукционная закалка валков;
- Цифровые дисплеи положения валков;
- Оснастка для гибки конусов;
- Автоматическая система загрузки и разгрузки;
- Столы подачи и центрирования;
- Автоматические выталкиватели обечайки;
- Опоры листа боковая и центральная с множественными осями;
- Цифровой контроль для автоматизации вальцовки;
- Полная готовность к горячему вальцеванию;
- Встроенные сварочные системы;
- Специальные цвета по требованию.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	Ширина мм	Вальц. 5xD	Подгиб 5xD	Подгиб 1,4xD	Верх. барабан Мин. мм	Нижн. барабан Мин. мм	Боковой барабан Мин. мм	Мощность л.с.	Вес кг	Размеры м
4HEL 301	3000	7	5	3	210	180	160	12,5	5000	5,5x1,3x1,4
4HEL 302	3000	12	8	6	270	250	190	15	8000	5,7x1,4x1,5
4HEL 303	3000	16	13	10	320	300	230	25	12000	5,8x1,7x1,8
4HEL 304	3000	25	20	15	370	350	250	30	17000	5,9x2,1x2,2
4HEL 305	3000	30	25	20	400	390	290	40	21000	6,1x2,4x2,3
4HEL 306	3000	35	30	25	430	420	320	50	27000	6,3x2,5x2,5
4HEL 307	3000	40	35	30	460	440	360	60	30000	7,1x2,6x2,6
4HEL 308	3000	55	45	40	520	490	420	80	42000	7,5x2,7x2,8
4HEL 309	3000	70	60	50	630	620	540	130	59000	8,1x3,3x3,3
4HEL 310	3000	85	75	65	730	710	620	150	68000	8,6x3,6x3,6





ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ МАШИНЫ FACFIN С 2 ВАЛКАМИ СЕРИИ HCU



Двух валковая листогибочная машина HCU гарантирует оптимальное качество продукции. Благодаря специальной конфигурации с нижним валком из полиуретана достигаются наилучшие допуски по качеству и сверхбыстрые рабочие циклы. Стандартная машина HCU может гарантировать производительность свыше 180-200 деталей в час, достигая наибольшего значения свыше 300 деталей в час на специальных моделях HCU/S. У обечаек, производимых на модели HCU прямые участки на краях отсутствуют. Динамическое давление, оказываемое валком из полиуретана на верхний валок, обеспечивает идеальную формовку листа по всей его длине. Высокая скорость и гибка за один проход машиной HCU позволяет исключить операцию предподгиба, что типично для машин с 3 или 4 валками. Полным циклом обработки способен управлять и неквалифицированный персонал. HCU уже в базовой модели является полностью автоматической машиной. Обязанностью оператора является только загрузка листа и выгрузка обечайки. Точность и надежность машин HCU обеспечивается специальной конструкцией в сочетании с прочным корпусом увеличенных размеров. Эксклюзивная гидромеханическая система подъема валка гарантирует точную повторяемость гибки и постоянное рабочее давление. Машина серии HCU, несомненно является идеальным решением высокой производительности обечаек толщиной до 5 мм и длиной до 2 метров.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Нижний валок из полиуретана для идеального подгиба;
- Автоматический цикл обработки (около 20сек/деталь);
- Специальная система подъема гибочного валка (GHS);
- Педаль для пуска автоматического цикла;
- Автоматическое открытие концов валов
- Защита оператора по периметру машины
- Сертификация соответствия нормам CE

ПО ЗАПРОСУ:

- Оправки для различных диаметров;
- Центральная опора для вальцованной обечайки;
- Автоматическое регулирование рабочего давления;
- Цифровой дисплей для индикации давления валков;
- Сменные валки;
- Автоматическая подача листа;
- Моторизированные программируемые задние упоры;
- Автоматический сталкиватель обечайки
- Автоматическая система для интеграции сварки

ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ DURMA СЕРИИ MRB



Листогибочная машина с 3 несимметричными валками и электроприводом. Экономичная эксплуатация при выполнении различных процессов вальцовки.

ОПЦИИ:

- Цифровая индикация
- Нижний валок с электроприводом
- Усиленные валы
- Удлиненные валы для профильной гибки
- Специальные ролики для профильной гибки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Конусная гибка
- Задний валок с электроприводом
- Верхние и нижние валки с механическим приводом
- Переносной пульт управления
- Стальные валки SAE 1050
- Валки с индукционной закалкой
- Устойчивая к нагрузкам стальная конструкция
- Поддержка на 2,5 и 3 м станках.
- Тормозная система для точной гибки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

MRB-S Серии	Ед. измерения	1506	2005	2006	2504	2506	2508	3004	3006
Длина гибки	мм	1530	2030	2030	2530	2530	2530	3030	3030
Толщина гибки	мм	6	5	6	4	6	8	4	6
Толщина пред подгиба	мм	4	4	5	3	4	6	2	4
Верхний вал Ø	мм	150	160	170	170	190	220	180	220
Мощность	кВт	4	4	4	4	5,5	5,5	4	5,5
Длина	мм	3100	3600	3600	4100	4250	4250	4600	4750
Высота	мм	1120	1120	1120	1120	1200	1200	1120	1200
Ширина	мм	1020	1020	1020	1020	1150	1150	1020	1150
Вес	кг	210	2300	2400	2700	3750	4430	4250	4920



ТРЕХВАЛКОВЫЙ СТАНОК С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ И ИЗМЕНЯЕМОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ FACSIM СЕРИИ HAV



Валцы серии HAV гарантируют повышенную мощность вальцевания и абсолютную точность подгиба. Все 3 вальки перемещаются независимо: верхний валок по вертикали, а нижние валки - по горизонтали. Это особое решение позволяет регулировать в соответствии с потребностью расстояние между осями нижних валков, и значит, расстояние между точками изгиба, в точности, как это происходит под гибочным прессом с нижней матрицей переменной апертуры. Оптимальная тяга листа обеспечивается возможностью свести к минимуму межосевое расстояние для нижних валков. Минимальное межосевое расстояние позволяет также оптимизировать подгиб, уменьшая длину прямой части. Тяга листа и качество подгиба получаются эквивалентными тому, что достигается применением более дорогих вальцовочных машин с 4 валками.

Огромная мощность вальцевания, достигаемая при максимальном межосевом расстоянии нижних валков, делает возможным, при минимальных вложениях, иметь машину с очень высокими рабочими характеристиками. Особое конструктивное решение дает, кроме того, уменьшенную высоту рабочего уровня благодаря горизонтальному положению цилиндров перемещения нижних валков, в связи с чем не нужны основания, в том числе и для вальцовочных машин с производственной мощностью свыше 40 мм. Фаза ввода для серии HAV получается быстрой и надежной, поскольку лист всегда параллелен полу, а не наклонен, как происходит в обычных вальцовочных машинах с 3 пирамидальными валками. Это позволяет также использовать рольганг для легкой и быстрой подачи листа. Известная система EPS для синхронизированного электронного контроля параллельности валков, серийно устанавливается на всех версиях машин серии HAV. Система EPS позволяет гарантированно поддерживать во времени параллельность валков с точностью 0,2 мм, поскольку она не зависит от какого-либо механического износа или задержки в срабатывании гидравлики. Являясь идеальной для средне-тяжелых обработок, разработка HAV признана на мировом уровне как наиболее передовая вальцовочная машина с 3 валками.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Изменяемая геометрия с 3 подвижными валками;
- Горизонтальные направляющие для перемещения валков;
- Валки с отполированной поверхностью;
- Электронная система EPS для контроля параллелизма валков;
- Специальная тормозная система для оптимального подгиба;
- Подвижная консоль управления на колесиках;
- Постоянная система смазки;
- Гидравлическая защита от перегрузок;
- Защита с кабелем безопасности по периметру;
- Сертификация соответствия нормам CE.

ПО ЗАПРОСУ:

- Валки с индукционной закалкой;
- Цифровые дисплеи положения валков;
- Устройство для конического вальцевания;
- Моторизованные рольганги для подачи листа;
- Автоматические выталкивающие механизмы;
- Верхние и боковые опоры для листа;
- Цифровой контроль для автоматизации вальцевания;
- Приспособление для горячего вальцевания;
- Встроенные опоры для сварки.

ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ FACCI N СЕРИИ ASI



СТАНДАРТНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ:

- Два моторизованных валка
- Индукционная закалка валков
- Полированная поверхность валков
- Моторизованный ввод и каландрирование
- Наклон гибочного валка (конус)
- Валки с удлинением для гибки профилей
- Управление с помощью подвижных педалей
- Предохранительный трос вокруг машины
- Сертификация соответствия нормам CE

ПО ТРЕБОВАНИЮ:

- Цифровые дисплеи для положения валков
- Устройство для гибки конусов
- Окраска в специальные цвета
- Гибочные штампы профилей
- Цифровое управление
- Варианты с вертикальными валками
- Варианты с гофрированными валками

- Боковой валок перемещается по линейным направляющим, что дает изгиб материала очень близко к точке захвата, с получением такого же качества подгиба, как у значительно более дорогих машин с четырьмя валками. Возможна гибка профилей благодаря удлинению валков, устанавливаемому как стандарт на все модели. Можно установить гибочные ролики как для стандартных, так и для трубчатых профилей. Удобное pedalное управление позволяет одному оператору выполнить ввод листа и операции подгиба и вальцевания.

- Вальцовочная машина модификации ASI гарантирует высокое качество вальцевания благодаря несимметричной геометрии перемещения валков. Оптимальная тяга обеспечивается двумя моторизованными валками. Это идеально для предотвращения любого проскальзывания даже при работе на очень тонком листе. Надежность вальцовочных машин серии ASI гарантируется наличием очень крепкой электросварной конструкции, собранной на стальных стяжках. Жесткое самонесущее основание обеспечивает возможность установки машины на фундаменте любого типа. Пользование вальцовочной машиной ASI отличается простотой и доступно даже персоналу невысокой квалификации. Ее техническое обслуживание в сумме сводится к затратам времени в один час на 1600 часов работы.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ DURMA СЕРИИ РВН



Прочная рама станка представляет собой особо прочную стальную конструкцию, обработанную после сварки для жесткости. Точная гибка с валом и подшипниками большого диаметра снижает отклонения. Длительный срок службы станка обеспечивается прочностью рамы и качеством компонентов. Короткое время цикла достигается высоким крутящим моментом и скоростью. Минимальная прямая кромка с помощью регулировок гидравлики. Энергосберегающие и эксплуатационные расходы с помощью планетарных направляющих качения без трения. Эффективность направляющих валков.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Соответствует нормам СЕ
- Цифровая индикация (оси X, Y)
- Все валки приводятся в движение планетарной коробкой передач и гидравлическим приводом
- Стандартные закаленные валки, сделанные из специальной стали
- Ручная регулировка осей Z, U, C
- Боковые опоры
- Передвижной пульт управления
- Горизонтальная работа
- Устойчивый к нагрузкам стальной корпус
- Электрическая и гидравлическая защита от перегрузок

ОПЦИИ:

- Гидравлический привод на ось Z
- Полностью гидравлические 3-осные боковые опоры (оси Z, U, C)
- Цифровая индикация (оси Z, U, C)
- Система управления NC контроль
- Система ЧПУ
- Регулируемая частота вращения
- Совместная тяга для валков
- Специальные ролики (труба, профиль, уголок)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	РВН 45	РВН 60	РВН 80	РВН 100	РВН 125	РВН 180	РВН 240	РВН 300	РВН 360
Диаметр вала, мм	45	60	85	110-100	140 - 120	180-160	240-220	300-280	360
Диаметр роликов, мм	162	177	247	315	380	460	550	740	800
Мощность двигателя, кВт	1.5 + 0.75	2.2 + 1.5	7.5	11	15	18,5	37	70	77
Скорость вращения, м/мин	3.9	5	6.5	7.5	7.5	0-6	0-6	0-5	0-5
Габариты (ДхШхВ), мм	1000	1160	1580	1750	1850	2500	2900	3850	4600
	700	1000	1200	1340	1550	2000	2300	3100	3750
Масса, кг	1380	1175	1410	1650	1685	1900	2150	2800	3350
	600	950	2350	3360	4600	8600	16000	24000	45000

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ FACFIN СЕРИИ RSMI



Большой набор роликов в стандартном снаряжении позволяет работать на всех стандартных профилях (включая балки, изгибаемые в направлении наибольшей инерции). Адаптивность специальной системы модульных валков позволяет направлять профиль наилучшим образом во время всех этапов гибки. Четыре боковых направляющих ролика, поставляемые в стандартной комплектации, независимые и регулируемые в шести направлениях, позволяют контролировать с помощью гидропривода плоскостность изгиба, калибровать радиусы гибки сразу после выхода из валков и корректировать тенденцию к скручиванию у несимметричных профилей.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ВСЕХ МОДЕЛЕЙ RSMI

- Набор 12 модульных универсальных роликов для гибки профилей всех типов;
- Тонкая моторизованная регулировка положения универсальных валков;
- Двойной подгиб с перемещением двух валков, выполняемый полностью гидроприводом;
- Расположенные вне зоны гибки направляющие ролики, регулируемые в трехмерном пространстве в 6 направлениях;
- Перемещение и вращение гибочных роликов, возможные одновременно;
- Изменяемая скорость вращения для возможности соединения разных радиусов;
- Автоматическая компенсация периферийной скорости валков;
- 3 гидравлических мотора и 3 планетарных редуктора для вращения роликов;
- Специальная и высокопрочная ковкая сталь для роликов;
- Несущие валы для роликов из кованой стали с NiCrMo, закаленные и шлифованные;
- Подшипники высокой несущей способности, с размерами, взятыми с большим запасом;
- По выбору, подвижный пульт на колесиках или подвесной пульт.

Передовое цифровое управление, имеющееся в разных вариантах, со следующими возможностями:

- Выбор профиля;
- Выбор рабочего цикла;
- Установка радиусов изгиба;
- Графическая проверка и моделирование;
- Автоматический старт цикла;
- До 11 управляемых осей;
- Архив программ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Ролики для гибки труб;
- Гидравлические направляющие для гибки балок;
- Устройство для гибки по спирали;
- Оснастка для смены инструментов;
- Автоматические податчики профиля;
- Специальные несимметричные модификации;
- Автоматическое измерение радиусов;
- Цифровое графическое управление.



ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ АСЛ СЕРИИ W24Y



Трёхвалковые профилегибочные станки имеют три рабочие оси. По бокам станка установлены вспомогательные ролики для контроля за ходом детали и пропорциональной гибки. В комплекте идут ролики для гибки уголка с регулируемым зазором под толщину материала.

Гидравлический профилегибочный станок W24Y предназначен для гибки профиля: балок, швеллеров, уголков, труб а так же цельных заготовок прямоугольного сечения и прутков на любой угол (в т.ч. больше 360 градусов) без ограничения максимального радиуса. Возможности гидравлического профилегибочного станка W24Y позволяют производить изгиб с любыми углами за один прокат, а так же производить гибку в разных плоскостях. Вы можете согнуть металлическую трубу или профиль в спираль, сделать из уголка окружность!

Единственное ограничение это радиус гiba! Заготовка зажимается между тремя валками, два из которых подвижны относительно третьего. Все валы оснащены гидромоторами и имеют модульные насадки, которые подходят для любого сечения заготовки. Все станки работают в горизонтальном и вертикальном положении. Гидравлический профилегибочный станок W24Y предназначены в основном для изготовления кольцевых деталей малого диаметра из полос, прессованных и горячекатаных профилей из легко деформируемых и жаропрочных сплавов в нагретом состоянии и для деформирования профиля из легких металлов методом изгиба по оправке с одновременным осевым растяжением. Используя эти станки можно получать детали одинарной и знакопеременной кривизны с симметричными и несимметричными контурами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Модель	W 24Y 400	W 24Y 500	W 24Y 1000
Предел текучести	< 245		
Мин. диаметр изгиба (сталь)	200 – 400 мм	300 – 400 мм	400 – 600 мм
Предельная нагрузка	L 40 x 4 мм	L 50 x 5 мм	L 75 x 7 мм
Длина	1000 мм	1200 мм	1320 мм
Ширина	750 мм	750 мм	950 мм
Высота	1350 мм	1580 мм	1270 мм
Вес нетто / брутто	500 / 600 кг	900 / 1050 кг	2500 / 2750 кг
Мощность двигатель	2,2 / 1,5 кВт	2,2 / 2,2 кВт	4 / 2,2 кВт



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ DURMA СЕРИИ PBM



Прочная рама станка представляет собой особо прочную стальную конструкцию, обработанную после сварки для жесткости. Точная гибка с валом и подшипниками большого диаметра снижает отклонения. Короткое время цикла достигается высоким крутящим моментом и скоростью.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Соответствует СЕ
- Стандартные закаленные валки
- Механические боковые опоры
- Горизонтальная и вертикальная работа
- Ножная педаль с аварийной кнопкой
- Нижние валки приводимые в движение двигателем и коробкой передач
- Чугунный корпус

ОПЦИИ:

- Специальная опора для уголков
- Устройство для гибки прутков
- Цифровая индикация
- Специальные ролики (труба, профиль, уголок)

Модель	PBM 50	PBM 30
Диаметр вала, мм	50	30
Диаметр роликов, мм	165	150
Мощность двигателя, кВт	1,5	0,75
Скорость вращения, м/мин	3,6	3,6
Габариты (ДхШхВ), мм	930	800
	730	700
	1400	1200
Масса, кг	385	200

Тип профиля	PBM 50	Минимальный диаметр	PBM 30	Минимальный диаметр
■	35x35 20x20	1200 400	30x30 16x10	650 200
—	60x10 30x10	800 350	50x10 20x6	700 300
■	100x15 50x10	750 500	80x15 30x6	700 500
■	UPN 60	750	UPN 50	550
■	UPN 80	800	UPN 50	450
T	60x7 30x4	900 500	50x6 20x3	600 400
—	60x7 30x4	1000 500	50x6 20x3	700 400
T	60x7 30x4	900 500	50x6 20x3	600 400
■	60x60x3	*	40x40x3	*
—	50x40x3	*	50x30x3	*
●	Ø35 Ø15	800 300	Ø30 Ø10	650 200
●	Ø1" 1/2" x 3.2 Ø3/8" x 2	650 350	Ø1" 1/2" x 3.2 Ø1/4" x 2	800 300
T	50x5 40x4	1200 800	40x5 30x4	600 400
L	50x5 40x4	850 500	40x5 30x4	500 350



ЛИСТОПРАВИЛЬНАЯ МАШИНА



Эти машины, в первую очередь, рассчитаны для правки толстого листа больших размеров. Станок оснащен 7-ю или 9-ю рабочими валками, каждый из которых оснащен 14-ю дополнительными поддерживающими валками, и 2 подающими валками.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 7 или 9 правильных валков;
- 2 подающих вала;
- Система прямолинейных направляющих для движения валов;
- Электронная система контроля параллельности валов (погрешность 0.2 мм);
- Автоматическая система балансировки и наклона валов с электронным контролем;
- Система подшипников 'MCS' (4 независимых подшипника для опоры каждого вала);
- Низковольтное напряжение системы управления в том числе на выносной консоли;
- Автоматическая система безопасности;
- Система digital readouts для правильных валков;
- Контроль давления на правильных валках.

Модель R сконструирована согласно последним технологиям. Все привода гидравлические. Нижние рабочие валки могут самостоятельно вращаться вертикально при помощи гидравлических цилиндров. Каждый вал наклоняется независимо при помощи автоматической системы наклона.

Данная функция обеспечивается благодаря электронной системе (Siemens PLC). Положение каждого вала отображается при помощи цифровых индикаторов с точностью +/- 0,2 мм.

Задние валки управляются при помощи гидравлического механизма, независимо от расположения рабочих валков. Это облегчает процесс перемещения каждого вала в зависимости от габаритов листа.

ЛИСТОПРАВИЛЬНАЯ МАШИНА ACL



Станок выравнивания прокатанного листового материала производства компании ACL, применяется главным образом для выравнивания листового материала разных видов вырубленных в виде заготовки. Станок является высокотехнологичным оборудованием, имеет высокую точность, широкую область применения и высокую степень автоматизации, отличается высокой надежностью и высокой производительностью при работе по выравниванию всех видов холоднокатаного листа.

В силу простоты и удобства эксплуатации он стал незаменимым видом оборудования в таких отраслях, как машиностроение, металлургия, строительные материалы, химическая, электронная, легкая промышленность, особенно в судостроении, производстве локомотивов, паровых котлов, строительстве мостов и производственных цехов, в других отраслях по производству металлоконструкций.

КОНСТРУКЦИЯ ДАННОГО СТАНКА ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ:

- раму станка,
- устройство рабочих вальцов,
- передающее устройство,
- нажимную конструкцию,
- подпружиненные устройства,
- устройства контроля пределов измерения,
- устройство блокировки колес,
- электрическую систему и систему управления,
- системы смазки и др.

Станок обладает функциями из разряда передовой технологии, прост в эксплуатации, имеет цифровой дисплей, что позволяет выполнить операции загрузки, выравнивания и извлечения заготовки с помощью пульта управления.

В основе принципа действия станка лежит непараллельное выравнивание, которое по большей части направлено извне, а не внутрь, что позволяет выравнивать стальной лист туда и обратно, делать из большой заготовки небольшую, дает возможность гибкого формоизменения с приведением первоначальной кривизны в соответствии с единым изгибом выровненного листа.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС FACFIN СЕРИИ PPM С АВТОМАТИЧЕСКИМ МАНИПУЛЯТОРОМ СЕРИИ МА



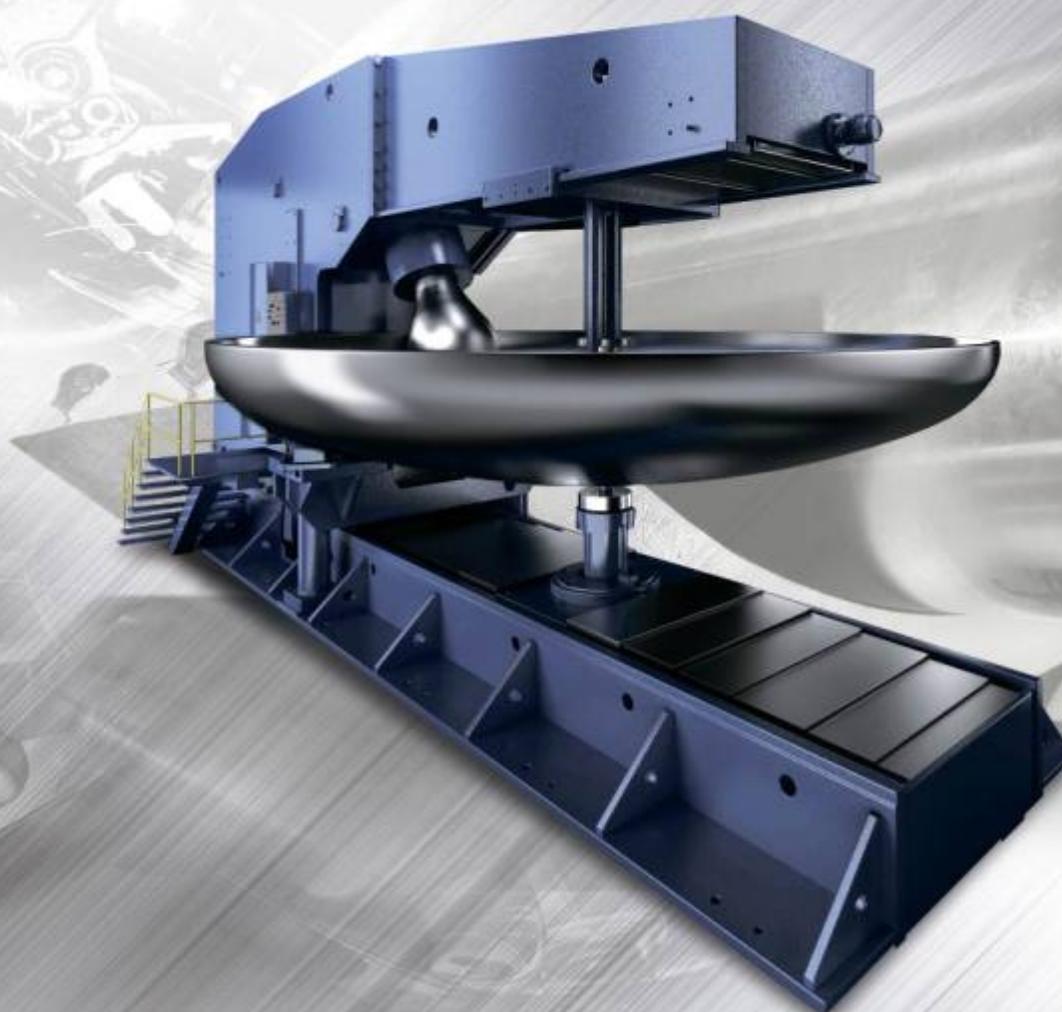
Для выбора правильного размера пресса нужно рассчитать размер развертки наибольшего днища. После этого можно решить вопрос о расстоянии между колоннами. Усилие пресса связано с прочностью обрабатываемого материала и с требуемым рабочим циклом. Чем больше имеющаяся сила, тем меньше время, нужное для прессования, поскольку можно обрабатывать лист большими штампами, уменьшая количество ходов, требуемых для формирования днища.

Серия гидравлических прессов FACFIN типа PPM гарантирует точность формования и самую высокую надежность, поскольку она сконструирована с эксклюзивной системой НРТ, минимизирующей деформацию основания. При таком решении две прочные кованные стяжки используются для соединения основания с верхней траверсой с постоянным напряжением сжатия. Стяжки находятся в состоянии постоянного предварительного напряжения. Имеются и более экономичные решения для изготовления днищ резервуаров. Обычно в экономичных решениях основание соединено с верхней балкой с помощью шпоночных канавок, сделанных в конструкции или просто путем их сварки в единую монолитную структуру.

Для точного размещения пластин под штампом пресса необходимо использовать автоматические манипуляторы серии МА. Этот вариант обеспечивает очень высокое и унифицированное качество.

Важным преимуществом манипуляторов серии МА является уменьшение времени рабочего цикла для днищ, а также дополнительное преимущество штамповать несколько листов вместе.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ФЛАНЖИРОВОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИИ BF



При самом широком ассортименте имеющихся на рынке фланжировочных станков, FACCIN является идеальным поставщиком для всех изготовителей, которые хотят улучшить свое качество изготовления и в то же время уменьшить стоимость производства. Весь ассортимент станков Faccin серии BF сконструирован с электросварным корпусом "С" и с обработкой для снятия напряжений. Вся система защищена от перегрузок с помощью предохранительных клапанов. Все фланжировочные станки BF сконструированы так, чтобы быть самыми простыми в эксплуатации. В СТАНДАРТНОЙ КОНФИГУРАЦИИ фланжировочный станок поставляется с автоматическим рабочим циклом, чтобы помочь неопытным операторам во время процесса отбортовки.

Ассортимент кромкогибочных прессов BF имеется для днищ с центральным отверстием или без него, и для толщин до 50 мм.

Имеется широкий ассортимент принадлежностей, таких, как автоматическая система для замены инструмента, загрузки/выгрузки детали, цифровое управление с графическим блоком, цифровая система для контроля диаметров и специальные конфигурации, предназначенные для специальных решений. Большой срок службы инструмента гарантируется использованием высококачественной стали для изготовления валков для формовки и отбортовки.

Специальные инструменты FACCIN могут также использоваться для замены менее надежных валков, поставленных первоначально на оборудование других изготовителей.

СВАРКА – технологический процесс формирования неразъемного соединения различных металлов с помощью термического, механического или термомеханического воздействия.

Различают множество технологий сварки: дуговая сварка и ее разновидности, плазменная сварка, лазерная сварка, газовая сварка, контактная сварка и многие другие.

В этом разделе будет представлено следующие оборудование:

- Аппарат для полуавтоматической сварки
- Сварочная колонна
- Установка для сварки продольных швов
- Роботизированное сварочное оборудование



АППАРАТЫ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ MIG/MAG



Напряжение питания, В		230/400V 50/60Hz	230/400V 50/60Hz	230/400V 50/60Hz	230/400V 50/60Hz
Мощность, кВт		18,5	18,5	23	23
Диапазон сварочного тока, А		100 ÷ 400	50 ÷ 400	110 ÷ 500	70 ÷ 520
Напряжение х/х, В		17 ÷ 45	17 ÷ 45	18 ÷ 48	16 ÷ 48
Ток при ПВ, А	40%	390	400	500	
	60%	320	330	432	500
	100%	250	255	355	400
Диаметр проволоки, мм	оцинкованная	0,6 ÷ 1,6	0,6 ÷ 1,6	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2
	нержавеющая	0,8 ÷ 1,2	0,8 ÷ 1,2	0,8 ÷ 1,6	0,8 ÷ 1,6
	алюминиевая	0,8 ÷ 1,6	0,8 ÷ 1,6	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2
Габариты, Д х Ш х Г, мм		1000x555x1340	1000x555x1340	1000x555x1340	1000x555x1340
Масса, кг		137	149	162	172

ОСОБЕННОСТИ:

- Электронная плата управления параметрами сварки;
- Цифровой амперметр и вольтметр;
- Возможность сварки алюминиевых и медных сплавов;
- Ручной режим управления;
- Евро-разъем для подключения горелки;
- Подключение сварочной горелки с катушкой (опция);
- Принудительная система охлаждения источника с функцией «По запросу»;
- Система термостатической защиты от перегрузки;
- Возможность быстрой замены подающих роликов;
- Подающий механизм рассчитан на катушку весом 5 - 15 кг и диаметром до 300 мм.

РАБОЧИЕ ФУНКЦИИ :

полуавтоматическая сварка оцинкованной, нержавеющей, алюминиевой сварочной проволокой (MIG/MAG).

НАЗНАЧЕНИЕ:

сварка низколегированных, углеродистых, нержавеющих сталей и алюминиевых сплавов.

ПРИМЕНЕНИЕ:

машиностроение, котельное производство, нефтегазовая промышленность, атомная промышленность, производство пищевого оборудования, для монтажных и ремонтных работ.

Рассчитаны на длительные режимы работы (2-3 смены). Все аппараты имеют класс изоляции "H" и класс защиты IP23S.



СВАРОЧНАЯ КОЛОННА



Стационарная сварочная колонна в стандартном исполнении. Рабочее место оператора установлено на платформе колонны. Сварочная колонна оснащается выносным пультом управления с основными функциями управления. Производитель способен удовлетворить любой запрос в области проектирования машин и механизмов для автоматизации процессов сварки на производстве. Благодаря собственному многолетнему опыту и технологическим ресурсам, мы можем предложить богатый ассортимент оборудования для сварки в области автоматизации.

Сварочная колонна имеет следующее оснащение:

- Сварочная головка для сварки под слоем флюса
- Источник питания
- Установка рециркуляции флюса с осушителем воздуха
- Устройства отсоса и сбора флюса
- ТВ-система с камерой высокого разрешения и монитором
- Лазерная указка
- Тактильная система для автоматического позиционирования сварочной головки

РОЛИКОВЫЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ ВРАЩАТЕЛИ

Вращатель позволяет вращать цилиндрические детали с широким диапазоном диаметров и веса. Каждый вращатель состоит из механической конструкции и вращающего механизма с приводом или без, с ведущими роликами, имеющими ступенчатую или бесступенчатую регулировку.

В версии с приводом, вращатель укомплектован шкафом электроавтоматики.

Так же имеется дистанционное управление, которое управляет двумя параметрами: направление вращения и скоростью – потенциометром.

Этот тип вращателей состоит из:

- » Вращатель двухприводный
- » Вращатель без привода

УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ ПРОДОЛЬНЫХ ШВОВ SWD



Высокое качество сварки – малая зона термического влияния; узкий, равномерный по ширине шов, минимальное коробление, глубокое проплавление, отсутствие включений вольфрама в металле.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Тип SWD	500	1000	1250	1500	2000	2500	3000
Длина заготовки максимальная до* [мм]	600	1100	1350	1600	2100	2600	3100
Толщина заготовки* [мм]	0,5 – 5,0	0,5 – 5,0	0,5 – 5,0	0,5 – 5,0	0,5 – 5,0	1,0 – 5,0	1,0 – 5,0
Минимальный диаметр* [мм]	0,7	0,8	100	150	200	250	300
Максимальный диаметр [мм]	800	800	800	800	800	800	800
Опция: макс. диаметр трубы до 1500 мм		X	X	X	X	X	X
Опция: макс. диаметр трубы до 2000 мм			X	X	X	X	X
Опция: макс. диаметр трубы до 2500 мм				X	X	X	X
Скорость перемещения горелки [м/мин]	0,1 – 7	0,1 – 7	0,1 – 7	0,1 – 7	0,1 – 7	0,1 – 7	0,1 – 7
Скорость сварки** [м/мин]	до 4	до 4	до 4	до 4	до 4	до 4	до 4
Диаметр сварочной проволоки	0,6 – 2,4						
Расход газа [л/мин]	0,1 – 20						
Давление газа [атм]	2,5						
Частота [Гц]	50 / 60						
Потребляемая мощность [кВт]	15 – 20 кВт (зависит от встраиваемого источника)						
Вес* [кг]	1300	1600	1750	1900	2200	2500	2800

Назначение: для автоматической дуговой сварки труб, листов, коробов и обечаек. Широко применяются для сварки дымоходов и воздуховодов.

Применяемые процессы сварки (зависят от применяемого источника):

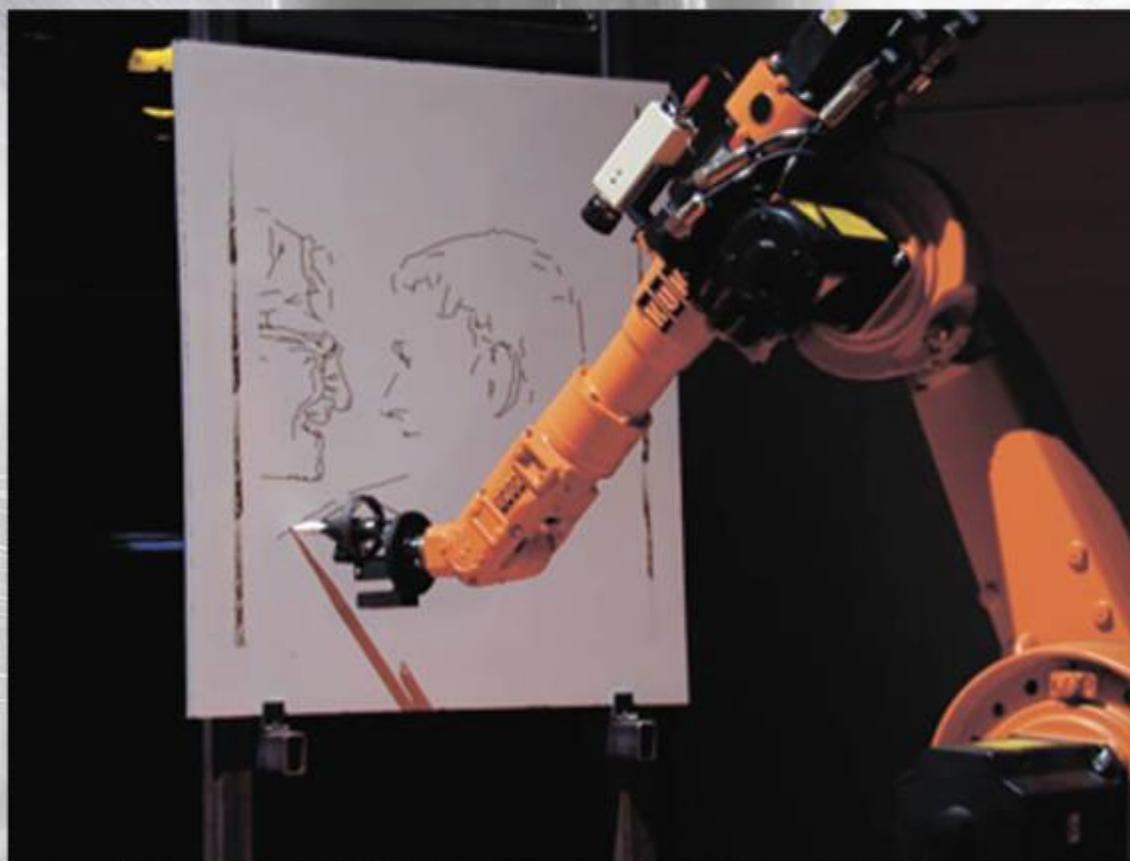
- » плазменная сварка
- » аргонодуговая сварка ТИГ
- » полуавтоматическая сварка МИГ/МАГ
- » сварка на постоянном и переменном токе
- » импульсная сварка
- » плазма-пайка (при наличии подачи проволоки)
- » ТИГ-пайка

Свариваемые материалы (зависят от применяемого источника):

- » нержавеющая сталь
- » низкоуглеродистая сталь
- » оцинкованная сталь, плазма-пайка без выгорания цинка
- » алюминиевые сплавы



РОБОТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ИНВЕНТ предоставляет полный спектр сварочного оборудования. Благодаря нашему многолетнему опыту, знаниям и интенсивному развитию мы можем создать любые концепции, которые соответствуют Вашему запросу. Роботизированные линии производства позволят Вам создать круглосуточный цикл производства, что значительно снижает период окупаемости.

Мы используем следующие сварочные процессы:

- Контактная сварка
- Дуговая сварка
- Лазерная сварка
- Холодное соединение
- Перемещение & Логистика деталей
- Плазменная & Лазерная резка

Мы используем следующие виды дуговой сварки:

- MIG MAG сварка
- СМТсварка
- TIG ПЛАЗМА сварка

Мы используем следующие виды лазерной сварки:

- CO2
- Диодная сварка
- Волоконная сварка
- Дисковая сварка
- Гибридная сварка

Альтернативные методы соединения деталей:

- Вальцовка
- Склеивание
- Соединение болтами
- Заклепка

Основным принципом деятельности нашей компании является ориентированность на конечный результат. Поставляя как отдельные единицы оборудования, так и оснащая готовые производства, мы всегда ориентируемся на параметры экономической и производственной эффективности. Вне зависимости от сложности и масштабности проекта, мы предлагаем нашим клиентам изучение всех аспектов их производства:

- » производственных процессов,
- » отдельных технологических операций,
- » необходимых трудовых ресурсов, энергозатрат
- » цеховой логистики, расстановки оборудования
- » целесообразности передачи отдельных операций на аутсорсинг

За годы работы мы оснастили более 600 комплексных производств в различных отраслях металлообработки:

Тяжелое машиностроение

- » Авиастроение
- » Судостроение
- » Вагоностроение
- » Оборонная промышленность
- » Аэрокосмическая промышленность
- » Атомная промышленность
- » Двигателестроение

Нефтегазовая отрасль

- » Производство емкостного и резервуарного оборудования
- » Производство бурового и насосного оборудования
- » Производство труб, газо- и нефтепроводов
- » Производство корпусов и защитных кожухов
- » Трубопрокатное производство

Легкое машиностроение

- » Автомобилестроение
- » Производство сельхоз.техники
- » Производство спец.техники
- » Производство торгового и холодильного оборудования
- » Производство электрооборудования
- » Производство металлической мебели
- » Лифтостроение

Строительная отрасль

- » Промышленная вентиляция, аспирация
- » Производство противопожарных систем
- » Производство вентилируемых фасадов
- » Производство сэндвич-панелей
- » Производство строительных металлоконструкций
- » Производство потолочных светильников
- » Производство металлических и противопожарных дверей

Тяжелые металлоконструкции

- » Производство опор ЛЭП, осветительных вышек, вышек сотовой связи
- » Производство дорожных ограждений
- » Крановое оборудование
- » Мостовые конструкции
- » Производство силосов

Благодаря этому, мы будем рады предложить нашим клиентам готовые технологические решения, разработанные на основе реального опыта. Несколько из наиболее популярных решений представлены в данном каталоге.

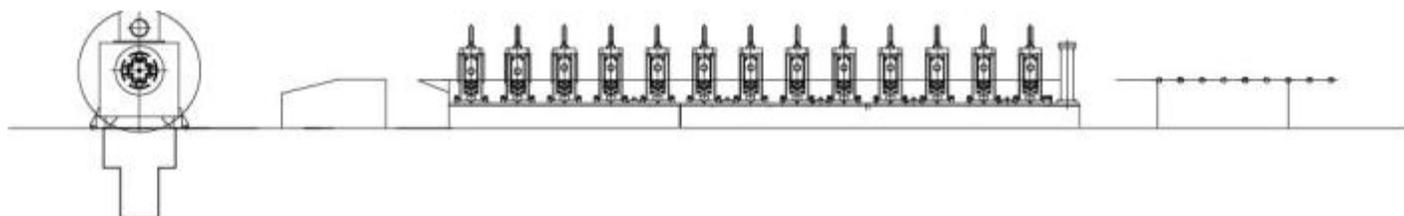


АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРОФИЛЬНОГО ЛИСТА



СОСТАВ ЛИНИИ:

- Система размотки рулонного металла, включающая подающую тележку, механизм торможения
- Механизм выравнивания листа и подачи на блок прокатки
- Механизм прокатки
- Механизм отрезки
- Приёмный стол
- Механизм укладки
- Приводные системы
- Электронная система



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Подходящий материал	Тип	Оцинкованная сталь/ с полимерным покрытием
	Толщина (мм)	0,4-0,7
	Предел текучести (МПа)	235-345
Рабочая скорость (м/мин)	Ширина (мм)	1250
	Основной мотор станка (кВт)	20-25
Мощность гидравлического блока (кВт)		3 кВт*2
Габариты (Д*Ш*В, м)		2,2
		22*6*2

Рулон металла устанавливается на приемную тележку, в дальнейшем загрузка рулона в линию резки производится автоматически. Механизм размотки оснащен системой автоматической регулировки скорости и экстренным тормозом с пневматическим приводом. Специальные реечные направляющие препятствуют перекоосу материала.

- Механизм выравнивания листа обеспечивает равномерную подачу материала относительно оси прокатки на прокатный стан.
- Прокатный стан формируют профиль и придает необходимый шаг для получения профильного листа.
- Блок поперечной резки оснащен гильотиной с высококачественными ножами, рассчитанными на длительный срок эксплуатации.
- Готовая продукция формируется в пачки на разгрузочном столе. Разгрузка готового листа, производится автоматически.

Прокатные линии предназначены для производства профнастила. Линии отличаются высокой универсальностью и позволяют работать с разными типами материала: чёрная, оцинкованная сталь, металлы с декоративно-защитным и лакокрасочным покрытием. Как показывает практика, данная продукция является крайне востребованной на российском рынке. Практически любой строительный проект в той или иной степени зависит от поставок данной продукции.

Оборудование, представленное в данном каталоге отличается высокой степенью автоматизации, что позволяет добиться высокой точности и качества продукции. Прокатные линии производятся в соответствии с индивидуальным техническим заданием клиента, что обеспечивает наиболее полное соответствие линии параметрам конечного изделия и условиям эксплуатации оборудования.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦЫ

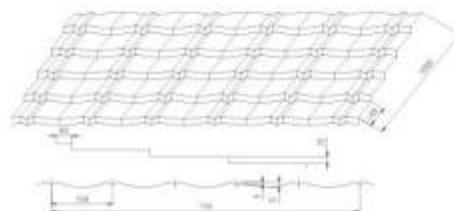
Данная линия – специальное оборудование для работы с холодно-катанной сталью. Данное оборудование имеет много преимуществ, такие как высокая скорость, надежность, низкий уровень шума, прочная трансмиссия, легкость в управлении, хороший внешний вид и т.д.



СХЕМА РАБОТЫ:

- Размотка
- механизм нанесения пленки
- система выпрямления
- прокатка профиля
- формовка по длине
- отрезка
- автоматический разгрузочный стол

Тип профиля КАСКАД



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

МЕХАНИЗМ УКЛАДКИ ЛИСТА. (ОПЦИЯ)

Данный механизм обеспечивает укладку готовых листов на приёмный стол и представляет собой сборный каркас с установленными на нём приводными системами, стабилизирующим упором и поддерживающими рычагами, а также комплектом направляющих.

Характеристика	Параметр	Примечание
Материал	Тип	Окрашенный лист стали
	Толщина(мм)	0.5-0.8
	Предел прочности (МПа)	235-350
	Ширина (мм)	1250
Скорость прокатки (м/мм)	5	
Мощность двигателя (кВт)	4	Может меняться в зависимости от заказа
Мощность двигателя размотчика (кВт)	2.2	Может меняться в зависимости от заказа
Мощность гидростанции размотчика (кВт)	3	Может меняться в зависимости от заказа
Мощность гидропривода (кВт)	7.5	Может меняться в зависимости от заказа
Суммарная мощность (кВт)	16.7	Может меняться в зависимости от заказа
Напряжение	АС380V, 50HZ, 3P	Может меняться в зависимости от заказа
Внешние размеры(д*ш*в, м)	15*3*2	Может меняться в зависимости от заказа



ЛИНИИ ОБРАБОТКИ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ

Линии предназначены для обработки готовой двутавровой балки с целью придания ей окончательной конфигурации в соответствии с чертежами, и подготовки ее к окончательной сборке. К подобным операциям относятся – сверление двутавровой балки, обрезка концов балки ленточной пилой, фигурная обрезка полок балки на концах, для конструкций со сложной конфигурацией.

СТАНОК ТРЕХМЕРНОГО СВЕРЛЕНИЯ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ СЕРИИ SWZ

Установка трехмерного сверления предназначена для максимальной автоматизации процесса разметки и сверления отверстий в балках двутаврового сечения.



- Использование данного оборудования позволяет в разы увеличить скорость сверления балки, а благодаря наличию системы ЧПУ устраняется необходимость предварительной разметки балки.
- Установка состоит из каркаса, приводного конвейера, подающих роликов, гидравлической системы и системы управления. Оборудование имеет три сверлильные установки, находящиеся справа, слева и с верхней стороны рамы. Все три сверлильных узла имеют сервоприводы по трем осям, что позволяет позиционировать сверло с высокой скоростью и точностью.
- Зажим заготовки происходит с помощью гидравлики. Подача балки осуществляется с помощью конвейера и подающих роликов. Точность позиционирования отверстий достигает ± 1.0 мм/10 м.
- Установка управляется с помощью контроллера FAGOR 8070, имеющего возможность поддерживать одновременно до 8 осей.

Модель		SWZ1000	SWZ1250
Размер заготовки	Двутавровая балка (высота полки x ширина фланца)(мм)	Максим. 1000 x 500 Миним. 150 x 75	1250 x 600
	Длина (мм)	Автоматическая подача	>3000
		Ручная подача	<690
	Максимальный вес заготовки (кг)	5000	10000
	Толщина перегородки и фланца (мм)		80
Диаметр сверла (мм)	Вертикальное сверление Ø	12 – 33.5	
	Горизонтальное сверление Ø	12 – 26.5	
Сверлильные шпиндели	№ шпинделя	Один шпиндель с каждой стороны (верх, левая сторона, правая сторона). Всего 3 шпинделя	
	Скорость вращения (Бесступенчатая регулировка) (об/мин)	180 - 650	
	Максимальное перемещение подачи (мм)	(Лев., прав.) 140 (верх.) 240 или 325	
	Скорость подачи (мм/мин)	20 - 300	
Общие габариты (Д x Ш x В) (мм)		4550 x 3050 x 3550	4850 x 3050 x 3550
Общая мощность (кВт)		28	
Ориентировочный вес станка (кг)		7000	8500

ПИЛА ЛЕНТОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ BS-1250

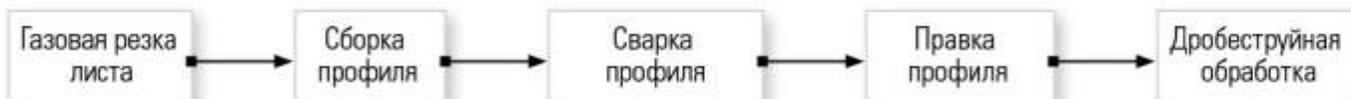


Ленточнопильный станок модели BS предназначен как для одиночной работы, так и для использования в составе промышленных линий. Зачастую данный станок комплектуется совместно со моделью SWZ (в том числе по CNC управлению), что дает расширенные возможности по обработке металлоконструкций.

Габариты балки, мм	200x75 – 1250x600
Размер полотна, мм	8300x54x1.6
Скорость полотна, м/мин	20 - 80
Высота стола, мм	800
Угол поворота, градусов	0 - 45
Мощность, кВт	13

ЛИНИИ СВАРКИ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ

Линии по производству Н-образного профиля предназначены для изготовления балки двутаврового сечения из листового металла. Линия состоит из нескольких основных агрегатов, последовательность работы которых указаны ниже:



ЛИНИЯ ТИПА «ЛОДОЧКА»



Данная линия состоит из трех основных отдельных станков – сборочный станок, сварочный портал для сварки балок в положении под наклоном в 45 градусов, стан для правки деформаций после сварки.

Линия типа «лодочка» обеспечивает максимально качественный сварной шов (величина катета шва не ограничена).

Максимальная высота изделия, мм	1500
Максимальная ширина изделия, мм	600
Максимальная толщина стали, мм	40
Максимальный угол профиля переменного сечения, градусов	15
Производительность линии, т/год	5000

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПОВЫШЕННОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



Данная линия максимально автоматизирована, что дает значительное повышение производительности и уменьшает влияние человеческого фактора.

Максимальная высота изделия, мм	2000
Максимальная ширина изделия, мм	1000
Максимальная толщина стали, мм	40
Макс угол при сборке профиля переменного сечения, градусов	15
Производительность линии, т/год	12 000

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАН



Стан предназначен для сборки, сварки, правки деформаций «грибовидности» и «саблевидности» двутавровой балки. Это одно из самых недорогих решений позволяющее на небольших площадях производить двутавровую балку отличного качества. Данная машина заменяет собой три станка – предварительной сборки на точечной сварке, станок сварки под флюсом и станок правки грибовидности.

Максимальная высота изделия, мм	1500*
Максимальная ширина изделия, мм	600
Максимальная толщина стали, мм	30
Макс угол при сборке профиля переменного сечения, градусов	5
Производительность линии, т/год	6000

*- при сварке двутавровой балки высотой более 600 – 700 мм катет сваренного шва может быть недостаточно большим. В этом случае необходимо дополнительно проверить шов на стапеле в положении «лодочку».

ЛИНИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СВАРКИ



Установка горизонтальной сварки включает в себя несколько основных агрегатов собранных в компактную линию:

1. Подающий рольганг (конвейер)
2. Установка сборки и точечной сварки
3. Установка шовной сварки
4. Поворотное устройство
5. Установка шовной сварки
6. Выходной рольганг (конвейер)

Максимальная высота изделия, мм	1200
Максимальная ширина изделия, мм	500
Максимальная толщина стали, мм	16
Макс угол при сборке профиля переменного сечения, градусов	8
Производительность линии, т/год	7500



ЛИНИИ ГОРЯЧЕЙ ОЦИНКОВКИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Ванны предобработки с вытяжной системой - полностью закрытым корпусом отдела предобработки. Ручные подъемные краны, подвесные подъемники и закрытый контур оцинковочного цикла с кранами сцепления и поворотными столами.

Подъемники, специально спроектированные для работы в закрытом корпусе кислотной среды, и процесс оцинковки с полностью автоматической системой работы по выбранным заранее "рецептам". Ямочные и туннельные сушилки с пошаговым цепным конвейерным продвижением траверс. Плоскопламенные и высокоскоростные печи с возможностью использования двойного топлива и с устройством возврата тепла.

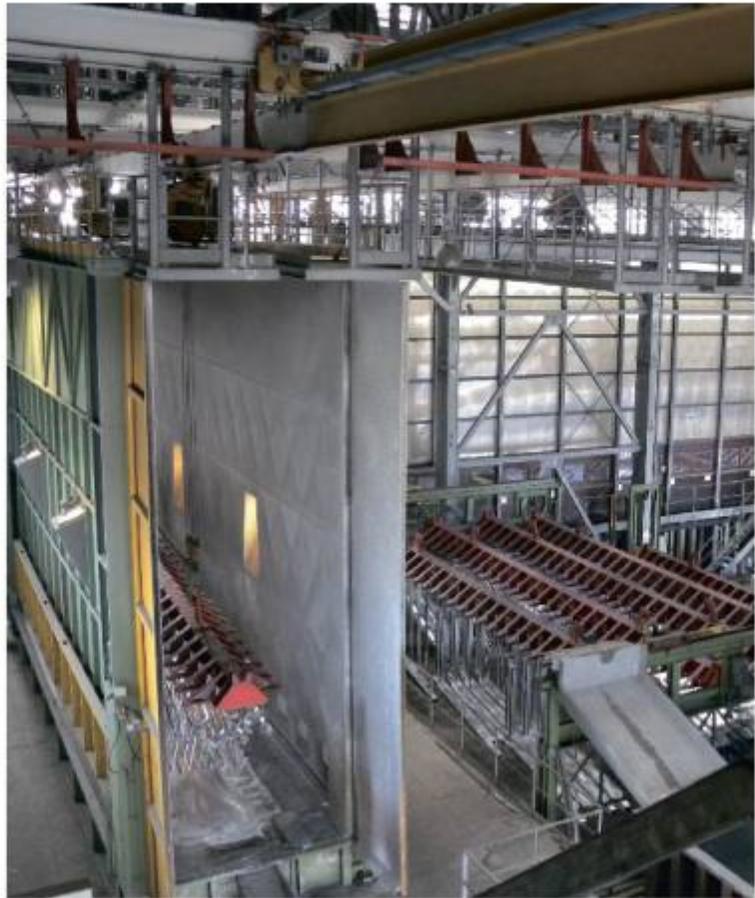
Насосы для цинка, грейфер для дросса, устранение золы, устройства очистки поверхности цинка.

Оцинковочный кран с подвесным закрытым корпусом и системой полной вытяжки белых дымов. Устройства автоматического охлаждения и пассивации. Накопительные буферные стеллажи цепного и пошагового продвижения траверс.

Напольные транспортные тележки с устройством автоматической подачи траверс.

Устройства загрузки и разгрузки материала.

Зоны логистики с полностью автоматическими двойными кранами и порталными кранами для автоматического распределения пустых и загруженных траверс.



ЛИНИИ ОЦИНКОВКИ ТРУБ



Полная автоматическая линия оцинковки труб. Автоматическая оцинковка, основанная на "рецептах" и контролируемая местным и удаленным компьютером. Предельно лимитированное вмешательство операторов только для изменения размеров колец внутренней и внешней продувки. Всего 3 оператора могут производить до 1100 труб или 25 тонн труб в час. Оборудование подходит для труб длиной от 4 до 9,5 метров. Полуавтоматические линии с поддержкой оператора для квадратных и прямоугольных труб.

ПРЕДОБРАБОТКА

Автоматическая система травления связок труб, не требующая крюков, ремней и цепей. Полностью закрытая система предобработки для защиты окружающей среды и условий для работников. Система регенерации кислоты для избежания вывоза отходов.

ОЦИНКОВКА

До внешнего диаметра 4" две трубы обрабатываются одновременно. Трубы диаметром более 4" обрабатываются по одной. При обработке одной или двух труб все трубы выходят с одной и той же стороны. Внутренняя продувка трубы может производиться как горизонтально, так и под углом. Установка погружения является сменной для быстрой замены размеров труб. Одни и те же винты подходят для погружения труб диаметром от 2" до 3/8" во избежание замены винтов.

ЛИНИИ ГОРЯЧЕЙ ОЦИНКОВКИ ЦЕНТРИФУГОЙ



- Ручной тип с "Монорельсовым циклом"
- Автоматический робот верхней центрифуги на 40 корзин в час
- Автоматический робот верхней центрифуги на 80 корзин в час

Инновационная высокопроизводительная и высококачественная установка оцинковки посредством центрифуги. Чистая производительность до 4 тонн в час. 100% возврат цинка прямо над поверхностью зеркала без вмешательства оператора для ее очистки.

Очень важная экономия цинка.

Устройство наполнения барабанов и подающие конвейеры.

Закрытый туннель предобработки с автоматическим двойным порталным краном, работающим в соответствии с введенным "рецептом".

Разгрузка барабана и конвейер перемещения материала.

Ленточная сушилка.

Полностью автоматические процессы взвешивания материала, наполнения корзины, погружения, очистки поверхности цинка, выхода из цинка.

Керамическая печь с верхним нагревом.

Программное обеспечение регулировки и наблюдения автоматической транспортной системы.

ЗАВОДЫ, НЕ ЗАГРЯЗНЯЮЩИЕ ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

- Полностью подробная и понятная документация по влиянию на окружающую среду.
- Кислотостойкая защита фундамента посредством покрытия из ПВХ или пропилена.
- Блок маслоотделения для обезжиривающего и травильного растворов.
- Установка регенерации кислоты с использованием серной кислоты как реагент.
- Установка регенерации кислоты посредством концентрации соляной кислоты.
- Установка нейтрализации отработавшей кислоты и воды.
- Блоки компьютеризированных автоматических измерений жидкостей.
- Кислотостойкие емкости со станциями распределения растворов.
- Установка регенерации флюса.
- Вытяжка и очистка кислотных паров.
- Устройство дозирования и разбавления обезжиривателя.
- Устройство дозирования и разбавления флюса.
- Рукавный фильтр белых дымов.





ПРОИЗВОДСТВО МНОГОГРАННЫХ И КРУГЛЫХ КОНИЧЕСКИХ ОПОР

1. РАСКРОЙ МЕТАЛЛА

1.1. Работа с рулонным металлом (линия поперечного раскроя рулонного металла с правильной машиной; установка с роликовым ножом для изготовления трапециевидных листовых заготовок или установка плазменного раскроя)

1.2. Работа с листовым металлом (установка с дисковым ножом для изготовления трапециевидных листовых заготовок или установка плазменного раскроя)

Общие технические характеристики линии по раскрою рулонного металла:

- Диаметр рулонов: до 2000 мм.
- Ширина рулонов: до 2100 мм.
- Толщина металла в рулонах: до 8 мм.
- Длина трапециевидной формы: до 16 м.
- Производительность: до 2 трапециевидных форм в минуту.
- Обрезка кромок без округлённых граней.
- Снижение количества металлических отходов и подбор оптимальных характеристик материала (Лист выровнен без внутреннего механического напряжения).
- Полностью автоматизированная технологическая линия обеспечивает изготовление трапециевидных листов, которые укладываются в штабель рядом с технологической линией.

Общие технические характеристики установки плазменного раскроя:

- Независимый порталый мост с осями "X", "Y", "Z";
- Рабочая ширина (мин. / макс.): 1500 / 4000 мм.
- Рабочая длина (мин. / макс.): 3000 / 25000 мм.
- Рабочая скорость: до 40 м / мин.
- Расстояние горелки: 0 – 20 мм.
- Коническое плазменное оборудование.
- Источник плазмы «Hyperterm» или «Kjellberg»
- Система управления для отслеживания неровностей поверхности листа при помощи электронного контроля отклонений.

2. ПРОЦЕСС ГИБКИ (гибочные пресса в исполнениях «тандем», «трио» или «тетра», станок маркировки линийгиба, комплект конвейеров для автоматического перемещения заготовок и опор, система видеоконтроля за линиямигиба)

Общие технические характеристики:

- Ширина заготовки: до 2000 мм.
- Длина заготовки: до 16000 мм.
- Глубина прохода: до 2000 мм (изменяемая величина).
- Усилие изгиба: до 2000 тонн.
- Длина трапециевидного листа: до 16 м.
- Жёсткая структура наружной кромки.
- Равномерное распределение нагрузки благодаря гидравлическим цилиндрам.
- Система компенсации прогиба.
- Система выталкивания опоры по окончании процесса гибки.
- Приспособления для подъёма опоры без повреждения матрицы.
- Задняя и передняя измерительные системы.
- Полный набор инструмента для многогранных и конических круглых опор (матрица и пуансон).
- Производительность: до 3,5 минут на опору (16 граней).
- Одновременное использование до 4 гибочных прессов благодаря системе ЧПУ.
- Пресса имеют нужную для опор конструкцию (зев станка, глубина подачи).
- До двух операторов для управления технологической линией.



ПРОИЗВОДСТВО МНОГОГРАННЫХ И КРУГЛЫХ КОНИЧЕСКИХ ОПОР

3. СВАРКА

3.1. Линия 1-шовной сварки

Технические и основные характеристики:

- Минимальный диаметр опоры: 60 мм.
- Максимальный диаметр опоры: 650 мм.
- Длина опоры: до 16 м.
- Толщина стенки: до 8 мм.
- Любой коэффициент конусности опор.
- Материал для обработки: ST-37 – ST-52. Стальной лист выровнен, поверхностный слой обработан и обрезан по размеру. (Предел текучести – 35 кг / мм² / Предел прочности на разрыв – 50 кг / мм²).
- Автоматическое перемещение опоры без применения специального инструмента.
- Система для восстановления поворота опоры (скручивания опоры).
- Направление сварки: начиная либо с верхней, либо и с нижней части опоры.
- Сварка конических круглых и многогранных опор.
- Сварочная технология "MIG" (дуговая сварка металлическим электродом в среде инертного газа) / "MAG" (дуговая сварка металлическим электродом в среде активного газа) или "SAW" (дуговая сварка под флюсом).
- Поперечное изменяемое давление относительно сопротивления опоры (диаметр и толщина).
- Автоматическое выпрямление опор во время сварочного процесса, без открытого огня, а с помощью индукционного нагрева.
- Минимальная деформация опор во время сварочной фазы.
- Тянущая каретка для перемещения опоры с постоянной скоростью для достижения идеальной сварки (без какого-либо перерыва).
- Время обработки опоры: максимум 30 с.
- Производительность: 10 опор / час (для длины = 9 м, толщины = 3 мм).
- Только один оператор для управления технологической линией.

3.2. Линия 2-шовной сварки

Основные технические характеристики:

- Минимальный диаметр опоры: (одношовной) – 90 мм / (двухшовной) – 190 мм.
- Максимальный диаметр опоры: до 1250 мм (опционально до 1540 мм).
- Длина опоры: до 16 м.
- Толщина стенки: до 10 мм.
- Любой коэффициент конусности опор.
- Материал для обработки: ST 37 – ST 52. Стальной лист выровнен, поверхностный слой обработан и обрезан по размеру. (Предел текучести – 35 кг / мм² / Предел прочности на разрыв – 50 кг / мм²).
- Автоматическое перемещение оболочки без применения специального инструмента.
- Автоматическое сцепление, операция протягивания и сварки.
- Система для поворота опоры.
- ДВЕ ПОЛОВИНКИ – сварка стальной опоры из двух половинок выполнена в один проход, без какого – либо перерыва с использованием двух сварочных горелок, при помощи которых производится одновременная сварка с обеих сторон (слева и справа).
- Возможность использования одной и той же самой установки для сварки опор из одной и из двух заготовок.
- Время изготовления двухшовной опоры с учетом сведения половинок: 30-40 мин.
- Только один оператор для управления технологической линией.

3.3 Линия сварки опор из 4 частей (для опор диаметрами от 1200 мм до 2900 мм)

Данная сварочная линия состоит из 3 сварочных станков, которые поэтапно производят сборку опор из 4 заготовок, конических круглых и многоугольных опор, начиная с верхнего диаметра или с нижнего диаметра размером до 2900 мм.

4. Рихтовка и правка опор

Необходимость в рихтовке или правке зависит от используемой модели сварочного станка.

5. Вырезание технологических люков и отверстий

Выполняет резку эксплуатационного окна (люки, отверстия) на круглых конических или многоугольных опорах. Данная система позволяет использовать отрезанную деталь для использования в качестве крышки люка (дверцы).

6. Приваривание к опорам монтажных фланцев

Обычно осуществляется в ручную, но так же имеется полуавтоматическое (роботизированное) решение.





ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛИФТОВ

Производство лифтов — один из самых технологичных, и быстро развивающихся видов металлообрабатывающего производства.

Производство лифтов требует современного металлообрабатывающего, сварочного, сборочного и покрасочного оборудования, а также специального контроля качества на каждом этапе производства.

УСТАНОВКА ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ



В автоматическом режиме выполняет высокоточный ($\pm 0,1$ мм) раскрой металлического листа габаритами 3 x 1,5 м и толщиной до 15 мм. Возможен раскрой листов из черных и легированных сталей, алюминия, нержавеющей стали.

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ

Производят операции любой степени сложности по вырубке, пробивке листового металла габаритами 2,5 x 1,25 м, толщиной от 0,5 до 4 мм. Компьютерное управление повышает точность обработки металла до $\pm 0,1$ мм. Универсальное оснащение оборудования позволяет избежать трудоемкой настройки станка и изготовления дорогостоящих штампов.

ЛИСТОГИБ С ПОВОРОТНОЙ БАЛКОЙ ЧПУ



Выполняют операции гибки металлического листа толщиной до 6 мм и длиной до 3 м. Гидравлические гильотинные ножницы с автоматической установкой заднего упора производят резку листового металла длиной 3 м и толщиной до 13 мм.

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- пневматические машины для точечной и рельефной сварки с осевым ходом электрода;
- программируемые, многофункциональные источники сварочного тока, оборудованные цифровым управлением всех сварочных параметров;
- трехфазные полуавтоматические сварочные аппараты с отдельным подающим механизмом и возможностью дистанционной регулировки всех параметров сварки с подающего механизма.



УЧАСТОК МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

На участке механической обработки используются современные высокопроизводительные токарные и фрезерные обрабатывающие центры. Станки позволяют изготавливать сложные детали и узлы с высоким качеством и низкими затратами. Применение токарных обрабатывающих центров позволяет получать детали за одну установку с выполнением операций фрезеровки, радиального сверления без переналадки и дополнительной технологической оснастки.

УЧАСТОК ТЕРМООБРАБОТКИ И МЕТАЛЛОПОКРЫТИЙ

Обеспечивает выполнение операций по декоративному и антикоррозионному покрытию деталей и узлов лифтов различных модификаций. Конвейерная линия порошковой окраски и автоматизированная камера окраски. Позволяют производить струйную механизированную подготовку поверхности стальных изделий габаритами до 2500x1400 мм перед окраской и последующей окраской и полимеризацией в проходной камере.

В основе работы линии - высококачественная, экологически чистая, безотходная технология получения декоративно-защитных полимерных покрытий. Покрытие формируется из полимерных порошков, которые наносят на окрашиваемую поверхность изделия с последующей полимеризацией. Преимущества порошковой окраски металлов:

- повышенные механические свойства;
- высокая сопротивляемость воздействию агрессивных сред и окружающей среды;
- экологичность.

ТЕРМООБРАБОТКА

Обеспечивает процесс термообработки и химикотермической обработки изделий. На участке установлены современные экономичные шахтные и камерные печи, масляные, эмульсионные и водяные баки для проведения различных операций термообработки. Операции загрузки-выгрузки изделий из печей и баков осуществляются кран-балкой.

СБОРОЧНЫЙ УЧАСТОК

Для обеспечения более быстрой и качественной сборки на участке используются различные стенды и приспособления, специально разработанные технологическим отделом предприятия, среди которых стенды для сборки верхних и нижних балок, полов, купе, приводов дверей кабины, шахтных дверей и многое другое.

ЛИНИЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ ДОРОЖНОГО ОГРАЖДЕНИЯ JNL 310A

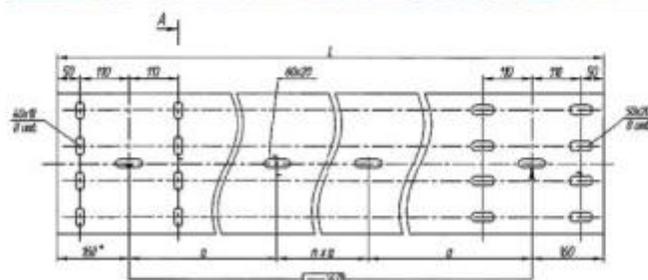
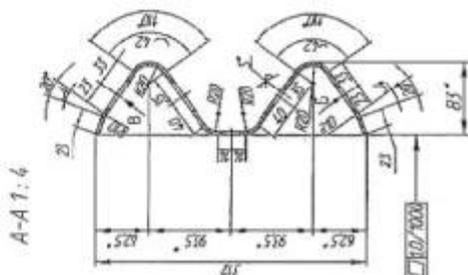
Эта линия крупнейшего производителя промышленного оборудования для обработки металла профилированием. С 2005 года партнер финской компании FORMIA, для которой производятся высокоскоростные линии автоматического холодного профилирования. Контроль качества осуществляется финскими инженерами.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОКАТНЫХ ЛИНИЙ ОТ JINGGONG

Техническая проработка конструкции линий на высочайшем уровне. Это линии последовательного профилирования с соблюдением угла сужения $0,5^\circ$, при профилировании не происходит жесткого излома металла. Следовательно, конечный продукт (профиль) получается с точно заданной геометрией, минимальными допусками по размерам. Кроме того, тот факт, что производитель не экономит на количестве переходов (профилирующих валов) позволяет снизить нагрузки как на сами профилирующие ролики, так и на подшипники валов, что несомненно положительно сказывается на долговечности и точности работы линии в отличие от более дешевых аналогов.

КОМПОНЕНТЫ ЛИНИИ:

- Механический конусный декойлер (8т), состоит из рамы и двух конических зажимов. Удобен и прост в работе.
- Направляющие устройство необходимо для правильного позиционирования ленты на входе.
- Листопрямляющее устройство (включает в себя выравнивающие ролики и транспортирующие ролики), служит для правки штрипса перед пробивкой и профилированием. Имеется регулировка зазора между валами листопрямляющего устройства под разную толщину металла.
- Система предварительной резки. Как правило, концы ленты рулона достаточно неровные, поэтому перед заправкой ленты в линию делается подрезка конца ленты под 90° градусов. Это позволяет Заказчику дополнительно сэкономить на отходах металла, т.к их количество значительно сокращается.
- Устройство подрезки кромки (опция). Кроме всего прочего рулон имеет не совсем ровную продольную кромку. Данное устройство состоит из роликового ножа и смотчика отходов. Неровная кромка обрезается роликом, а отходы сматываются на намотчик.
- Пробивочная система. Имеет гидравлический привод от гидростанции. Имеется несколько комплектов матриц и пуансонов.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЛИНИИ

- Линия используется для производства дорожных ограждений.
- Основные операции: размотка, выравнивание, пробивка, профилирование, резка.
- В линии используется система ЧПУ PLC и инверторная регулировка скорости AV, линия полностью автоматизирована.
- Блок профилирования. Состоит из рамы и профилирующих роликов с валами. Ролики из материала, имеющего повышенный ресурс (до 3 – 4 раз дольше срок службы).
- Система отрезки. Работает в автоматическом режиме. Нож имеет форму изделия, чтобы получать ровный отрез без деформации.
- Система автоматического складирования (опция) - складывает автоматически готовые панели.
- Система привода

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

- Тип материала - горячекатанная сталь
- Скорость прокатки: 20 - 22 м/мин
- Мощность около 80 кВт
- Материал формирующих роликов: D2 с поверхностной закалкой
- Материал вала: Закаленная сталь 45
- Материал ножа и матрицы: Cr 12
- Привод от электромотора, через редуктор.
- Система управления с ЧПУ позволяет линии работать в автоматическом режиме после введения оператором всех необходимых параметров касательно конечного изделия.
- Гидравлическая система обеспечивает работу всех гидравлических компонентов линии. Основная часть – гидравлическая станция, укомплектованная управляющей гидравликой от Bosch.



ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ «СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ» ХВJ-VIC



Данная производственная линия предназначена для изготовления стеновых и кровельных сэндвич-панелей с двумя видами наполнителя: полистиролом (EPS) и минеральной ватой. Линия обеспечивает полный производственный процесс и рассчитана на объём производства 120 - 250 сэндвич-панелей в смену, при 8-часовом рабочем дне, длине панели 6 м.

Линия представляет собой набор синхронизированных элементов:

- размотчики с электроприводом
- оборудование по нанесению и отрезке плёнки (опция)
- прокатная линия
- система подачи клея на нижний лист
- устройство разравнивания клея
- устройство позиционирования листа
- нагревательное оборудование
- система подачи минеральной ваты
- система подачи клея на минеральную вату
- устройство разравнивания клея
- нагревательное оборудование
- устройство отрезки панели
- система подогрева конвейера,
- устройство отрезки

ОПЦИИ:

- устройство подачи минеральной ваты с порезкой на полосы и поворотом
- устройство закрывания бокового шва С - образной стальной боковой лентой
- размотчик штрипса для изготовления С – образной ленты

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Рабочая скорость, мм /мин (минвата)	1500
Рабочая скорость, мм /мин (EPS)	3000
Электропитание	380 В 3 фазы 50 Гц
Сила тока, А	130
Потребляемая мощность, кВт	45
Тип контроллера	Программируемый логический контроллер Siemens/Mitsubishi
Давление сжатого воздуха, кПа	550 - 700
Требуемая производительность компрессорной установки, м ³ /мин	1.2
Температура клея, градусов	Около 25
Габариты линии (ДхШхВ), мм	45000х3600х3300
Спецификация используемых материалов	Металл
Толщина металла	0,4-0,8 мм
Предел прочности	≤ 235 МПа
Ширина рулона	см. чертеж профиля
Макс. вес рулона	5 (10) т
Внутренний диаметр рулона	508 и 610 мм
МИНЕРАЛЬНАЯ ВАТА	
Плотность (не менее), кг/м ³	60, 80, 110
Толщина панели, мм	45, 50, 60, 80, 100, 120, 150
Габариты листов, мм	см. чертеж профиля
ПЕНОПОЛИСТИРОЛ (ПЕНОПЛАСТ)	
Плотность (не менее), кг/м ³	18
Толщина панели, мм	40 - 250
Непрямоугольность сторон листа (не более), мм/м	1
Кривизна сторон листа (не более), мм/м	3
Неплоскость лицевых сторон листа (не более), мм/м	1.5



ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ «СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ» JF 100 RU



Данная производственная линия предназначена для изготовления стеновых и кровельных сэндвич-панелей с двумя видами наполнителя: полиуретаном и минеральной ватой. Линия обеспечивает непрерывный производственный процесс и рассчитана на объём производства до 600 сэндвич-панелей в смену (до 3300 м² в смену).

Линия представляет собой набор синхронизированных элементов:

- гидравлический размотчик с подающей тележкой,
- оборудование по нанесению и отрезке плёнки,
- прокатная линия,
- нагревательное оборудование,
- система подачи минеральной ваты с поворотом и отрезкой,
- устройство изготовления бокового шва,
- пылесборник,
- система подачи клея для минеральной ваты,
- система подачи и запенивания полиуретана,
- размотчик бумаги,
- конвейер,
- система подогрева конвейера,
- устройство ленточной отрезки,
- система охлаждения,
- штабелер.

ОПИСАНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ЛИНИИ

Гидравлические размотчики

Оборудование по нанесению и отрезке плёнки

Прокатная линия:

- Устройство подачи минеральной ваты
- Устройство порезки минеральной ваты
- Устройство поворота минеральной ваты на 90°
- Устройство нанесения бокового шва
- Устройство удаления пыли (пылесборник)
- Система подачи клея для минеральной ваты
- Система предварительного нагрева

Система запенивания:

- Размотчики клейкой ленты
- Роликовый конвейер поддержки верхнего листа
- Направляющие для листа
- Траверса подачи полиуретана
- Система запенивания
- Устройство хранения химических компонентов (опция)

Конвейерный пресс

Устройство ленточной отрезки

Система охлаждения

Штабелер

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗГОТОВЛИВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ

Минимальная длина панели	3 м
Максимальная длина панели (длина штабелирования)	15 м
Плотность полиуретана	≥ 40 кг/м ³
Ширина панелей	В соответствии с приведённым профилем
Толщина кровельных панелей	30, 40, 60, 80, 100, 120, 150, 200 мм
Толщина стеновых панелей	30, 40, 60, 80, 100, 120, 150, 200 мм

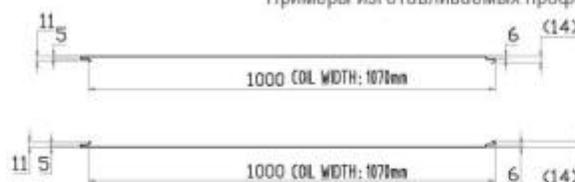
СПЕЦИФИКАЦИЯ ИСПОЛЪЗУЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Толщина металла	0,4-0,8 мм
Предел прочности	≤ 235 МПа
Ширина рулона	см. чертёж профиля
Макс. вес рулона	10 т
Внутренний диаметр рулона	508 и 610 мм

ОБЩАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ

Скорость работы	3-7 м/мин (регулируемая)
Общая длина линии	140 м
Тип контроллера	Программируемый логический контроллер Siemens/Mitsubishi
Потребляемая мощность	Около 300 кВт (без нагревательного оборудования)
Электрические параметры	415 В/3 фазы/50 Гц (или по запросу клиента)
Подача воздуха	0,7 МПа (обеспечивает Покупатель)

Примеры изготавливаемых профилей



ЛИНИИ ПРОБИВКИ УГОЛКА

Полностью автоматизированная производственная линия с ЧПУ для обработки уголкового проката.

Данная линия осуществляет:

- пробивку отверстий по заданной программе в обоих полках уголка;
- рез уголка в заданный размер;
- маркировку заготовок.



В состав линии входят:

- модуль пробивки;
- модуль маркировки;
- модуль резки уголка;
- рольганг с автоматическим устройством подачи;
- рольганг приемный с пневматическим приводом для разгрузки уголка;
- гидравлическая станция;
- блок управления с программным обеспечением;
- автоматическое устройство подачи уголка на подающий рольганг.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИЙ ДЛЯ ПРОБИВКИ УГОЛКА

Модель	BL2020C	BL1412C
Размер уголка	63x63x4 -200x200x20	56x56x4 -140x140x12
Возможно максимальная вырубка (D x T)	25.5 x 20	25.5 x 12
Номинальное усилие вырубки (кН)	950	540
Номинальное усилие маркировки (кН)	540	540
Номинальное усилие резания (кН)	1540	750
Максимальная длина заготовки (м)	14	12
Диапазон размещения отверстий на полке уголка (мм)	20 - 170	15 - 110
Количество перфораторов с каждой стороны	3	2
Группы маркеров	4	4
Размер знака / количество знаков	14x10 / 10	14x10 / 10
Рез	двумя режущими лезвиями	двумя режущими лезвиями
Скорость подачи (м/мин)	40	40
Количество перфораций в час	порядка 1000	порядка 1000
Давления воздуха, МПа	не менее 0,6	не менее 0,6
Расход воздуха, м3/час	не более 0,4	не более 0,4
Энергопотребление линии (кВт)	48	48
Габаритные размеры (м)	32x6,9x2,6	25,4x6,9x2,2
Вес нетто (кг)	24000	16750

ЛИНИЯ СВЕРЛЕНИЯ УГОЛКА



Линия обеспечивает сверление под болтовое отверстие, маркирование и рубку уголка в размер по спецификации импортированной из чертёжной программы в ЧПУ линии.

В состав линии входят:

- модуль сверления;
- модуль маркировки;
- модуль резки уголка;
- рольганг с автоматическим устройством подачи;
- рольганг приемный с пневматическим приводом для разгрузки уголка;
- гидравлическая станция;
- блок управления с программным обеспечением;
- автоматическое устройство подачи уголка на подающий рольганг (опция).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИНИИ СВЕРЛЕНИЯ



Модель	BL2532
Диапазон используемого уголка	140x140x10 – 200x200x25 (мм)
Максимальный диаметр сверления	40 мм
Скорость вращения шпинделя сверления	560 об/мин
Количество станций сверления с каждой стороны уголка	3
Управление	CNC
Усилие маркировки	1030 кН
Группы маркеров	4
Размер знака / количество знаков	14x10 / 10
Длина загрузочного рольганга	14 м (или 16м)
Длина разгрузочного рольганга	12 м (или 14м)
Максимальная длина уголка	12 м (или 14м)
Усилие резки	1800 кН
Скорость подачи уголкового проката	до 40 м/мин
Потребляемая мощность	109,7 кВт
Габариты линии ДхШхВ	30x7,5x3 м

ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА СТАЛЬНЫХ ДВЕРЕЙ

Изготовление стальных дверей начинается с заготовительных мероприятий. Необходимо подготовить заготовки, т. е. листы металла определенного размера, исходя из конструкции двери. Его необходимо погрузить в специальную линию по складированию и выдаче на поточное изготовление. Далее металл обрабатывается на линии изготовления дверных коробок, сварки изделий и подготовки к покраске.



Как правило, должны применяться автоматические линии по профилированию дверных коробок, линии по перемещению заготовок дальше на поточной линии. Также должны быть окрасочные линии, поскольку это максимально оптимизирует технологический процесс и позволяет более экономично использовать красящий материал.

ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРЕЙ:

УЧАСТОК РАСКРОЯ:

В зоне раскроя может находиться несколько станков.

1. Гильотина, на которой происходит раскрой листа в размер для лицевой и тыльной заготовок двери, а так же роспуск листа на полосы для коробки.
2. Операцию раскроя можно произвести с помощью станка плазменного раскроя, который помимо простого прямоугольного раскроя, позволяет осуществлять криволинейный раскрой (необходимо учитывать, что потребуются небольшая доп. обработка линий реза)
3. Наиболее производительным решением, будет использование координатно-пробивного пресса.

Оператор закладывает в программу размеры двери, а станок сам нарезает заготовку полотна и коробки. Штампует необходимые отверстия под замки, ригели, ручки, глазок, и посадочные отверстия в полотне для установки замков и задвижек.

В любом варианте комплектации зоны раскроя наличие гильотины – обязательно.



ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ УЧАСТОК

(столы для разметки и раскроя)

1. При отсутствии координатно-пробивного пресса и плазмы возможно использование комбинированных пресс-ножниц. На данном станке производится пробивка отверстий под замки, ригеля, делается высечка полотна для коробчатой гибки. При производстве коробки из уголка – возможна резка под углом 45 гр. (с предварительной разметкой)

2. При отсутствии комбинированных пресс-ножниц на данном участке необходимо иметь сверлильный инструмент (станки), отрезной инструмент, шлифовальный инструмент.

УЧАСТОК ГИБКИ

После получения двух заготовок полотна и четырех заготовок коробки с тех. отверстиями заготовки попадают на участок гибки.

Гибка производится на гибочных прессах. При использовании прессов с ЧПУ предварительно в программу заносятся данные по необходимым гибам. В результате гибки получаем две части дверного полотна (лицевая и тыльная) и гнутые профили для дверной коробки.

УЧАСТОК СБОРКИ И ПОДГОТОВКИ К ПОКРАСКЕ

На данном этапе происходят сварочные работы, которые можно проводить с помощью ручных сварочных автоматов или ручных клещей точечной сварки, а так же с помощью стационарных станков точечной сварки. На сборочном столе происходит подгонка и стыковка двух частей дверного полотна (при необходимости закладываются заранее подготовленный карман для замка, заполненные минеральной ватой вертикальные ребра жесткости, горизонтальные пластины для удержания минеральной ваты в полотне, задвижку, защиту замка и направляющие для тяг). Всё это приваривается контактной точечной сваркой. При необходимости полотно заполняется минеральной ватой. Две половинки прихватываются точечной сваркой. Сварочные точки находятся на расстоянии 150 мм друг от друга.



Параллельно на другом столе подгоняется и собирается дверная коробка, которую сваривают на углах по диагонали и дополнительно проваривают полным швом внутренние и наружные углы коробки. На специальном столе укладывают коробку и в неё вставляют полотно. Выставляют зазоры по специальным шаблонам, проверяют диагонали, плоскость конструкции. После проверки всех параметров приваривают петли. Следующий этап: установка замков, тяг, фурнитуры, задвижки. После подгона всё разбирается и маркируется – каждый набор к каждой двери. (фурнитура, замки, тяги и т.д.) Снимается полотно с петель и коробка и полотно готовы к очистке от грязи и масел и обезжириванию. Для очистки полотна и коробки можно использовать специальную дробемётную камеру. Где при помощи дроби диаметром 0,5 мм и большого давления полотно и коробка превращаются в идеально подготовленную, чуть шероховатую поверхность без грязи, кислот и масел.

Мы всегда рады встрече с Вами в нашем офисе, а также на всех крупнейших выставках по металлообработке.



Схема проезда "ИНВЕНТ"

Нижний Новгород, ул. Марата, 15
тел. 8(800) 700 66 88
+7 (831) 2 208 208



ИНВЕНТ

www.in-vent.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС:
603002, Нижний Новгород,
ул. Марата, 15
тел.: 8 (800) 700 66 88
тел.\факс: +7 (831) 2-77-99-33, 2-208-208
[e-mail: info@in-vent.ru](mailto:info@in-vent.ru)