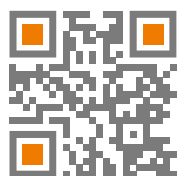




Каталог металлообрабатывающего оборудования



METAL-STANKI.RU

Оглавление

О компании.....	1	
Сервисное обслуживание.....	2	
Оборудование в лизинг.....	3	
Инструмент и оснастка	4	
Металлорежущее оборудование		
Автоматы продольного точения NEXTURN (Ю. Корея)	5	
Токарные автоматы RAY FENG (Тайвань)	10	
Токарные обрабатывающие центры DMC (Ю.Корея).....	11	
Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL (Тайвань)	26	
5-ти осевые фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL (Тайвань)	28	
Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры KAO FONG (Китай)	29	
Токарно-карусельные станки HONOR SEIKI (Тайвань)	34	
Торцефрезерные станки JACK серии DX (Китай)	35	
Электроэрозионные станки CHMER (Тайвань)	36	
Шлифовальные станки E-TECH (Тайвань).....	38	
Листообрабатывающее оборудование		
Листогибочные прессы ERMAKSAN (Турция)	40	
Листогибы с поворотной балкой FASTECH (Турция)	45	
Гильотинные ножницы ERMAKSAN (Турция)	48	
Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN (Турция)	51	
Установки лазерной резки ERMAKSAN (Турция).....	53	
Установки лазерной резки BODOR (Китай)	55	
Установки плазменной резки ERMAKSAN (Турция)	58	
Установки гидроабразивной резки HEAD Waterjet (Китай).....	59	
Гидравлические прессы HIDROLIKSAN (Турция).....	61	
Кривошипные прессы KINGLAN (Китай)	65	
Четырехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER (Турция)	69	
Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER (Турция).....	72	
Оборудование для обработки профиля и труб		
Профилегибочные станки SAHINLER (Турция).....	75	
Пресс-ножницы комбинированные SAHINLER (Турция).....	80	
Автоматические дисковые пилы BEKA-MAK (Турция).....	81	
Ленточнопильные станки BEKA-MAK (Турция).....	81	
Линии обработки рулонного металла EAE (Турция)		84
Линии продольной и поперечной резки рулонного металла TIMKO (Турция)...		89
Промышленные печи		
Вакуумные печи Sistem Teknik (Турция).....	90	
Печи с шагающим подом Sistem Teknik (Турция).....	91	
Камерные печи Sistem Teknik (Турция).....	91	
Печи с выкатным подом Sistem Teknik (Турция)	92	
Печи шахтного типа Sistem Teknik (Турция).....	92	
Печи конвейерного типа для непрерывной обработки Sistem Teknik (Турция)...	92	

О компании

ООО «Интервесп-М» ведущая компания, осуществляющая комплексные поставки промышленного оборудования с внедрением технологий для металлообработки, а также совместно со своими партнерами оказывающая полный спектр услуг по проектированию, автоматизации, роботизации и обслуживанию соответствующих производств. У нас Вы можете приобрести оборудование из наличия со склада и под заказ, в рассрочку, в кредит и в лизинг.



ООО «Интервесп-М» большое значение уделяет оперативным поставкам оборудования, в связи с чем совместно со своими партнерами активно развивает складскую программу. Основной склад оборудования находится в городе Ногинск Московской области, его площадь составляет более 35 000 м², в том числе отапливаемые помещения. Постоянно в наличии фрезерные и токарные станки, лазеры, станки для обработки листа, поддерживается склад запасных частей. Каждое из отгружаемого оборудование проходит обязательную предпродажную подготовку сертифицированными техническими специалистами. В связи с большим объемом продаж, складской ассортимент постоянно пополняется.

ООО «Интервесп-М» — это индивидуальный подход к каждому клиенту с командой опытных и высококвалифицированных специалистов: менеджеров, технологов и сервисных-инженеров.

ООО «Интервесп-М» делает большую ставку на развитие региональной сети представительств на всей территории РФ. Кроме того, дилерская сеть «Интервесп» насчитывает более ста компаний. Специальные условия сотрудничества, тренинги, совместные маркетинговые проекты, помощь технических специалистов в продажах делают наше сотрудничество эффективным, долгосрочным и взаимовыгодным.



ООО «Интервесп-М» поставляет оборудование из Ю.Кореи, Японии, Турции, Тайваня, Китая, Европы и России.

Несколько представителей компании постоянно находятся на территории Китая, Тайваня и Турции с целью контроля сроков и качества поставляемого оборудования.

Наше оборудование уже выбрали такие компании, как ПАО «Лукойл», ОАО «РЖД», ПАО «Газпром», ПАО «Северсталь», АО «ОДК», АО «Трансмашхолдинг», АО «Концерн ВКО «Алмаз-Антей», Госкорпорация «Росатом», Госкорпорация «Ростех» и еще более 15000 предприятий по всей России.

Подробную информацию о компании, отзывы клиентов, актуальный каталог оборудования и действующие специальные предложения, Вы найдете на сайте нашей компании: www.metal-stanki.ru

Наши партнеры:



Сервисное обслуживание

ООО «Интервесп-М» оказывает широкий спектр услуг по техническому обслуживанию металлообрабатывающего оборудования на всей территории России. Мы предлагаем нашим клиентам следующие услуги:

- Пуско-наладочные, шеф-монтажные работы и ввод оборудования в эксплуатацию «под ключ»,
- Инструктаж и консультирование персонала заказчика,
- Техническое обслуживание и регламентные работы,
- Диагностика металлообрабатывающего оборудования,
- Ремонт и замена неисправных узлов,
- Диагностика и обновление программного обеспечения,
- Дооснащение оборудования инструментом и комплектующими,
- Подбор и поставка запчастей, расходных материалов,
- Консервация и вывод оборудования из консервации,
- Демонтаж оборудования.



Заказчик может рассчитывать на качественное и своевременное гарантийное, и послегарантийное обслуживание приобретенного у нашей компании оборудования. Опытные высококвалифицированные специалисты сервисной службы регулярно проходят обучение и повышают свою квалификацию на заводах производителей.

Сервис-инженеры ООО «Интервесп-М» в своей работе используют качественный высокоточный инструмент и оригинальные комплектующие ведущих мировых производителей. Все работы выполняются со строгим соблюдением техники безопасности, факт окончания работ закрепляется соответствующими актами.



Наши специалисты с пониманием относятся к проблемам заказчиков, стараются минимизировать их риски, временные и финансовые затраты на ремонт, поэтому на складе ООО «Интервесп-М» в наличии большой ассортимент быстроизнашиваемых запчастей, комплектующих и расходных материалов для металлообрабатывающего оборудования.

Эффективная возможность приобретения оборудования за счет инструментов финансовой аренды - ЛИЗИНГ

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИЗИНГА:

- Отсутствие скрытых платежей и комиссий;
- Отсутствие дополнительного залогового обеспечения;
- Стоимость Оборудования по договору лизинга – рубли;
- Ускоренная амортизация, поэтому по окончании срока лизинга Оборудование передается по минимальной остаточной стоимости;
- Экономия по налогу на прибыль;
- Возмещение НДС со всей суммы договора лизинга;
- Возможность получения субсидирования по возмещению затрат, связанных с реализацией договора лизинга.

ЭКСПРЕСС ЛИЗИНГ ОБОРУДОВАНИЯ ОСНОВНЫЕ ПРОГРАММЫ:

- Аванс от 5%;
- Новое и б/у оборудование;
- Срок лизинга до 60 месяцев;
- Возможность досрочного выкупа;
- Выбор графика платежей: равный, убывающий, сезонный;
- Минимальный пакет документов.

«ЛИЗИНГОВЫЕ ПРОЕКТЫ» ПРИ ПОДДЕРЖКЕ ФОНДА РАЗВИТИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ (ФРП) В РАМКАХ ПРОГРАММЫ ПРЕДЛАГАЕТ СВОИМ КЛИЕНТАМ ПРИОБРЕТЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ НА ВЫГОДНЫХ ЛЬГОТНЫХ УСЛОВИЯХ ФИНАНСИРОВАНИЯ, А ИМЕННО:

- Сумма займа 5-500 миллионов рублей (но не более 45% от общей стоимости Оборудования);
- Срок займа до 60 месяцев (5 лет);
- Стоимость оборудования от 20 миллионов рублей;
- Ставка – 1%
- Займы предоставляются для финансирования от 10% до 90% первоначального взноса (аванса) лизингополучателя, составляющего от 10% до 50% от стоимости приобретаемого в рамках договора оборудования

ПРОГРАММЫ ЛЬГОТНОГО ЛИЗИНГА ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СУБЪЕКТОВ ИНДИВИДУАЛЬНОГО И МАЛОГО ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА ПО СТАВКЕ:

- 6% годовых (для отечественного оборудования);
- 8% годовых (для иностранного оборудования).

НАШИ ОСНОВНЫЕ ПАРТНЕРЫ:



Альфа Лизинг



Система Лизинг 24
компания группы ВТБ



DeltaЛизинг



Инструмент и оснастка

ООО «Интервесп-М» осуществляет поставки инструмента, оснастки, комплектующих, запчастей и расходных материалов для всех видов металлообрабатывающего оборудования.

ROLLERI

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ ОТ ИТАЛЬЯНСКОЙ КОМПАНИИ ROLLERI:

- пуансоны,
- инструмент для плущения,
- матрицы,
- крепления верхнего инструмента различных стандартов и типов,
- держатели матриц,
- переходники/адаптеры



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ УСТАНОВОК ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ERMAKSAN, BODOR, SENFENG, G-WEIKE, HAN'SLASER И ДРУГИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ, ТАКИЕ КАК:

- лазерные головы,
- коллиматорные линзы,
- фокусные линзы,
- защитные линзы,
- сопла различных диаметров,
- крышки,
- керамические вставки,
- защитные колпаки и др.




ЦАНГИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ И АВТОМАТОВ С ЧПУ ОТ ТАЙВАНЬСКОЙ КОМПАНИИ ENITUICE:

- цанги шпинделя,
- цанги главного шпинделя и протившпинделя для автоматов продольного точения,
- люнетные цанги,
- цанги и оснастка для прутковых податчиков FEDEK (LNS), Barload, IEMCA, IKURA SEIKI и др.



NEXTURN
SWISS TURN LEADER

EXCLUSIVE

 Ю. Корея

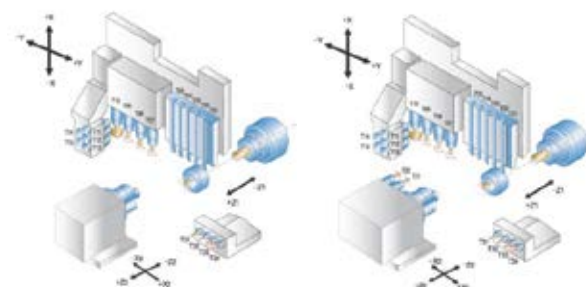


Автоматы продольного точения

NEXTURN серии B

Прутковые токарные автоматы продольного точения NEXTURN серии SA12/20/32B имеют одну модификацию B, и в зависимости от модели отличаются только системой инструмента (количеством приводных/неприводных инструментов), а также диаметром обрабатываемой заготовки.

Схема инструмента



Nexturn SA12B

Nexturn SA20B / SA32B

NEXTURN СЕРИИ SA B ПРЕДСТАВЛЕНЫ ТРЕМЯ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA12B – диаметр обрабатываемой заготовки от 1 до 12 мм,
- Nexturn SA20B – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA32B – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм.

НАИМЕНОВАНИЕ	SA12B	SA20B	SA32B
Макс диаметрустанавливаемого прутка	Ø12 мм	Ø20 мм	Ø32 мм
Макс длина точения	160 мм	210 мм	210 мм
Макс диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø7 мм/M6	Ø12 мм/M10	Ø12 мм/M10
Макс диам. протившпинделя	Ø12 мм	Ø20 мм	Ø32 мм
Макс диам. сверления/резьбы в протившпинделе	Ø8 мм/M6	Ø10 мм/M8	Ø10 мм/M8
Макс диам. радиального сверления/резьбы	Ø7 мм/M6	Ø10 мм/M8	Ø10 мм/M8
Макс диам. торцевой фрезы	Ø30 мм	Ø40 мм	Ø40 мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее количество инструментальных позиций	18 шт.	22 шт.	20 шт.
Кол-во позиций для токарной обработки в главном шпинделе	5 шт.	6 шт.	5 шт.
Кол-во позиций радиального приводного инструмента	4 шт.	4 шт.	4 шт.
Кол-во позиций осевого инструмента для главного шпинделя – блок инструментов оси Y	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Кол-во позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	-	3 шт. (2 фикс. +1 прив)	2 шт.
Кол-во позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе	4 шт. (4 фикс.)*опция 2 прив.позиции	4 шт. (4 фикс.)*опция 2-3 прив. позиции	4 шт. (4 фикс.)*опция 2-3 прив. позиции
Размер инструмента в резцедержателе	Ø 10 ×10 ×120	Ø 12 ×12 ×120	Ø 16 ×16 ×120
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z		32 м/мин	
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя		0,001 градус	
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя		0,001 градус	
Мощность двигателя главного шпинделя	1,5 / 2,2 кВт	2,2 / 3,7 кВт	5,5 / 7,5 кВт
Мощность двигателя протившпинделя	0,55 / 1,1 кВт	1,5 / 2,2 кВт	1,5 / 2,2 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента	1 кВт	1 кВт	1 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента для протившпинделя	0,5 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт
Контроллер		Fanuc Oi-TF Plus	
Количество управляемых осей		7 шт.	
Высота центров		1000 мм	
Габариты ДхШхВ	1580×960×1590 мм	1960×1170×1640 мм	2030×1315×1645 мм
Вес	1 900 кг	2 700 кг	3 100 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Ю. Корея

Автоматы продольного точения

EXCLUSIVE

NEXTURN серии PII



Схема инструмента



NexturnSA20PII



NexturnSA26PII / SA32PII



NexturnSA38PII

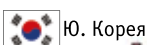
Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA PII являются высокопроизводительными станками для обработки прутков из различных материалов (от цветных сплавов до труднообрабатываемых сталей) предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA PII ПРИМЕНЯЮТСЯ ПРИ ОБРАБОТКЕ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ И ПРЕДСТАВЛЕНЫ ЧЕТЫРЬМЯ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA20PII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26PII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 26 мм,
- Nexturn SA32PII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA38PII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 38 мм,

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20PII	SA26PII	SA32PII	SA38PII
Макс. диаметру устанавливаемого прутка	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32 мм	Ø38 мм
Макс. длина точения	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
Макс.диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс.диам. протившпинделя	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32 мм	Ø38 мм
Макс.диам. сверления/резьбы в протившпинделе	Ø8 мм/ M6	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс.диам. радиального сверления/резьбы	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс.диам. торцевой фрезы	Ø32 мм	Ø40 мм	Ø40 мм	Ø40 мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее количество инструментальных позиций	18 (max 23) шт.	15 (max 20) шт.	15 (max 20) шт.	14 (max 19) шт.
Количество позиций для токарной обработки в главном шпинделе	6 шт.	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Количество позиций радиального приводного инструмента	4 шт. (2 прив.+2 модуль.)	4 шт. (2 прив.+2 модуль.)	4 шт. (2 прив.+2 модуль.)	4 шт. (2 прив.+2 модуль.)
Количество позиций осевого инструмента для главного шпинделя * – блок инструментов оси Y (опция)			5 шт.	
Количество позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	3 шт. (2 прив. + 1 фикс)	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив.	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив	1 шт. (1 фикс.)* / опция 1 прив
Количество позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе	5 шт. (5 фикс.)* / опция 2 прив. + 3 фикс	4 шт. (4 фикс.)* / опция 2 прив. + 2 фикс	4 шт. (4 фикс.)* / опция 2 прив. + 2 фикс	4 шт. (4 фикс.)* / опция 2 прив. + 2 фикс
Размер инструмента в резцедержателе	Ø12 × 12 × 120	Ø16 × 16 × 120	Ø16 × 16 × 120	Ø16 × 16 × 120
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z			32 м/мин	
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя			0,001 градус	
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя			0,001 градус	
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/3,7 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт
Мощность двигателя протившпинделя	1,5/2,2 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт
Мощность двигателя радиального приводного инструмента	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента для протившпинделя	1,0 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus	
Количество управляемых осей			7 шт.	
Высота центров			1000 мм	
Габариты ДхШхВ	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм
Вес	3 700 кг	3 800 кг	3 800 кг	3 800 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Автоматы продольного точения

EXCLUSIVE

NEXTURN серии PYII



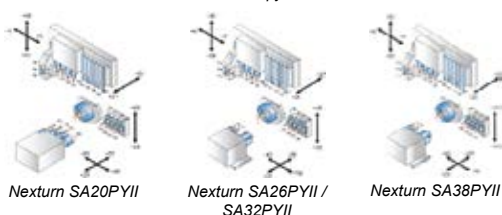
Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA PYII являются высокопроизводительными станками для обработки прутковиз различных материалов предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

Основным преимуществом станков данной серии является возможность обработки как с люнетным узлом, так и без него.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA PYII ПРЕДСТАВЛЕНЫ ЧЕТЫРЬМЯ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA20PYII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26PYII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 26 мм,
- Nexturn SA32PYII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA38PYII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 38 мм,

Схема инструмента



Nexturn SA20PYII

Nexturn SA26PYII / SA32PYII

Nexturn SA38PYII

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20PYII	SA26PYII	SA32PYII	SA38PYII
Макс диаметрустанавливаемого прутка	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32мм	Ø38мм
Макс длина точения (N: без использования люнетной втулки)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 60 мм)	190 мм (N: 80 мм)
Макс диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс диам. противошпинделя	Ø20 мм	Ø26 мм	Ø32 мм	Ø38 мм
Макс диам. сверления/резьбы в противошпинделе	Ø8 мм/ M6	Ø10 мм/ M8	Ø10 мм/ M8	Ø10 мм/ M8
Макс диам. радиального сверления/резьбы	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10	Ø12 мм/ M10
Макс диам. торцевой фрезы	Ø32 мм	Ø40 мм	Ø40 мм	Ø40 мм
Частота вращения главного шпинделя	10 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения противошпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин	8 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее количество инструментальных позиций	18 (max 27) шт.	16 (max 25) шт.	16 (max 25) шт.	15 (max 24) шт.
Количество позиций для токарной обработки в главном шпинделе	6 шт.	5 шт.	5 шт.	5 шт.
Количество позиций радиального приводного инструмента	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)	5 шт. (2 прив.+3 модул.)
Количество позиций осевого инструмента для главного шпинделя * – блок инструментов оси Y (опция)	5 шт.			
Количество позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	3 шт. (2 прив. + 1 фикс.)	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив.	2 шт. (2 фикс.)* / опция 2 прив	1 шт. (1 фикс.)* / опция 1 прив.
Количество позиций осевого инструмента для одновременной обработки в противошпинделе	5 шт. (2 прив. + 3 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)	4 шт. (2 прив. + 2 фикс.)
Размер инструмента в резцедержателе	□12 × 12 × 120	□16 × 16 × 120	□16 × 16 × 120	□16 × 16 × 120
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин			
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя	0,001 градус			
Позиционирование поворота оси C2 противошпинделя	0,001 градус			
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/3,7 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт	5,5/7,5 кВт
Мощность двигателя противошпинделя	1,5/2,2 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт	2,2/3,7 кВт
Мощность двигателя радиального приводного инструмента	2,2 кВт			
Мощность двигателя приводного инструмента для противошпинделя	1,0 кВт			
Контроллер	Fanuc 0i-TF Plus			
Количество управляемых осей	8 шт.			
Высота центров	1000 мм			
Габариты ДхШхВ	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм	2135×1235×1660 мм
Вес	3 700 кг	3 800 кг	3 800 кг	3 800 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER



Ю. Корея

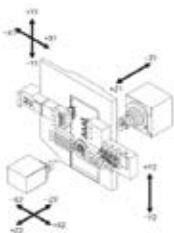
Автоматы продольного точения

NEXTURN серии XII

EXCLUSIVE



При максимально возможном количестве инструмента – 29 позиций, автомат продольного точения серии XII становится многофункциональным обрабатывающим центром (схема Nexturn SA51XII с максимальным количеством инструмента и осью Y2).



Автоматы продольного точения NEXTURN серии SA XII имеют максимально жесткую конструкцию и выделяются максимальной производительностью. Основным преимуществом станков данной серии является возможность установки поворотного блока с приводными позициями.

АВТОМАТЫ NEXTURN СЕРИИ SA XII ПРЕДСТАВЛЕНЫ ПЯТЬЮ МОДЕЛЯМИ:

- Nexturn SA20XII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 20 мм,
- Nexturn SA26XII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 26мм,,
- Nexturn SA32XII – диаметр обрабатываемой заготовки от 3 до 32 мм,
- Nexturn SA45XII – диаметр обрабатываемой заготовки от 5 до 45мм,
- Nexturn SA51XII – диаметр обрабатываемой заготовки от 5 до 51 мм.

НАИМЕНОВАНИЕ	SA20XII	SA32XII	SA45XII	SA51XII
Макс. диаметрустанавливаемого прутка	Ø20 мм	Ø32 мм	Ø45 мм	Ø51 мм
Макс. длина точения	270 мм	270 мм	120 мм	150 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø10 мм/ M8	Ø12 мм/ M10	Ø16 мм/ M12	Ø20 мм/ M16
Макс.диам. протившпинделя	Ø20 мм	Ø32 мм	Ø45 мм	Ø51 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в протившпинделе	Ø8 мм/ M6	Ø10 мм/ M8	Ø13 мм/ M10	Ø13 мм/ M10
Макс. диам. радиального сверления/резьбы	Ø8 мм/ M6	Ø10 мм/ M8	Ø13 мм/ M10	Ø16 мм/ M12
Макс.диам. дисковой фрезы	Ø32 мм	Ø40 мм	Ø45 мм	Ø50 мм
Частота вращения главного шпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя	8 000 об/мин	8 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин	6 000 об/мин
Общее количество возможных инструментальных позиций	25 (29) шт.	25 (29) шт.	13 (24) шт.	13 (24) шт.
Количество позиций для токарной (наружной) обработки в главном шпинделе	8 шт.	7 шт.	5 шт.	6 шт.
Количество позиций радиального приводного инструмента	8 шт. (из них 4 модульных поз.)	8 шт. (из них 4 модульных поз.)	4 шт.	3 шт.
Количество позиций осевого инструмента для главного шпинделя – блок инструментов оси Y1 (опция)	3 шт.	4 шт.	7 шт. (3 прив. + 4 фикс.)	7 шт. (3 прив. + 4 фикс.)
Количество позиций торцевого инструмента для главного шпинделя	2 шт. (опция 2 прив.)	2 шт. (опция. 2 прив.)	-	-
Количество позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе – блок инструментов оси Y2			4 шт (2 прив. + 2 фикс.).	
Размер инструмента в резцедержателе	□12 × 12 × 120	□16 × 16 × 120	□20 × 20 × 125	□20 × 20 × 125
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z	32 м/мин	32 м/мин	24 м/мин	24 м/мин
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя			0,001 градус	
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя			0,001 градус	
Мощность двигателя главного шпинделя	2,2/ 3,7 кВт	3,7/ 7,5 кВт	11/ 15 кВт	13,2 кВт
Мощность двигателя протившпинделя	1,5/ 2,2 кВт	1,5/ 2,2 кВт	2,2/ 5,5 кВт	11/ 15 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента	1 кВт	1 кВт	1 кВт	2,2 кВт
Мощность двигателя по осям			1 кВт	
Контроллер			Fanuc 0i-TF Plus	
Количество управляемых осей			8 шт.	
Высота центров	1000 мм	1000 мм	1100 мм	1100 мм
Габариты ДхШхВ	2330×1350×1800 мм	2330×1350×1800 мм	2400×1350×1900 мм	2600×1750×1900 мм
Вес	3 600 кг	3 700 кг	4 000 кг	4 200 кг

NEXTURN
SWISS TURN LEADER

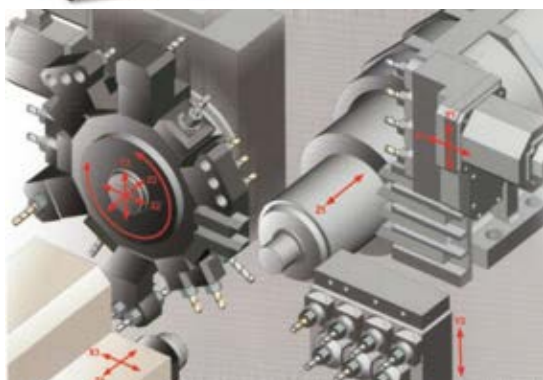


Ю. Корея

Автоматы продольного точения

NEXTURN серии NST

EXCLUSIVE



Nexturn NST56 это самый высокофункциональный из всей линейки оборудования NEXTURN автомат, он является многоосевым токарным центром с функцией фрезерования.

В стандартной комплектации NST56 имеются инструменты для главного шпинделя, протившпindel с блоком инструментов для обработки и револьверная головка с функцией фрезерования, все эти узлы в совокупности с дополнительными осями X2/X3 и Z2/Z3 позволяют производить одновременную обработку в обоих шпинделях. Помимо этого, в стандартную комплектацию станка включена ось Y3, позволяющая максимально расширить возможности обработки в протившпинделе.

Автомат NST56 кардинально отличается от остальных моделей NEXTURN, так как в его компоновке отсутствует направляющая (люнетная) втулка, но передняя бабка с главным шпинделем остается подвижной.

Автомат NEXTURN NST56 предназначен для обработки калиброванных прутков в качестве заготовки, ввиду чего в качестве зажима используется цанговый патрон. Наличие приводных инструментов позволяет обрабатывать фасонные поверхности и производить контурную фрезеровку.

Наличие протившпинделя позволяет производить полный цикл обработки, без вынесения отдельных операций на дополнительное оборудование. Таким образом Автомат NEXTURN NST56 является высокопроизводительным станком для обработки прутков диаметром до 56 мм из различных материалов (от цветных сплавов до труднообрабатываемых сталей) предназначенными как для крупносерийного и массового производства, так и для мало- и среднесерийного производства.

НАИМЕНОВАНИЕ		NST56
Макс. диаметрустанавливаемого прутка		Ø56 мм
Макс. длина точения		150 мм
Макс. диам. сверления/нарезания резьбы		Ø20 мм/M16
Макс. диам. протившпинделя		Ø56 мм
Макс. диам. сверления/резьбы в протившпинделе		Ø13 мм/M10
Макс. диам. дисковой фрезы		Ø50 мм
Частота вращения главного шпинделя		5 000 об/мин
Частота вращения протившпинделя		5 000 об/мин
Частота вращения приводного инструмента		6 000 об/мин
Блок инструментов для обработки в главном шпинделе	Количество позиций для токарной (наружной) обработки в главном шпинделе	4 шт.
	Количество позиций радиального приводного инструмента	4 шт.
	Макс. диам. сверления/резьбы в главном шпинделе	Ø16 мм/M12
	Размер инструмента в резцедержателе	Ø20×20×125
Револьверная головка	Количество инструментальных позиций	12 шт.
	Макс. диам. сверления/нарезания резьбы	Ø16 мм/M12
	Размер инструмента в резцедержателе	Ø20 ×20 ×125
Количество позиций осевого инструмента для одновременной обработки в протившпинделе – блок инструментов оси Y3		7 шт. (4 фикс.+ 3 прив.)
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z		24 м/мин
Позиционирование поворота оси C1 главного шпинделя		0,001 градус
Позиционирование поворота оси C2 протившпинделя		0,001 градус
Мощность двигателя главного шпинделя		11/ 15 кВт
Мощность двигателя протившпинделя		3,7/ 5,5 кВт
Мощность двигателя приводного инструмента		1,0 кВт
Мощность двигателя по осям		2,5 кВт
Контроллер		Fanuc 31i-B
Количество управляемых осей		11 шт.
Дискретность данных		0,001 мм (ось X 0,0005 мм)
Потребляемая мощность		45 кВА
Высота центров		1100 мм
Габариты ДхШхВ		2850×1750×1950 мм
Вес		5 000 кг



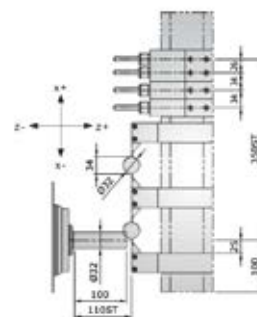
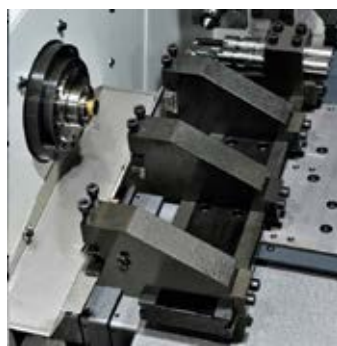
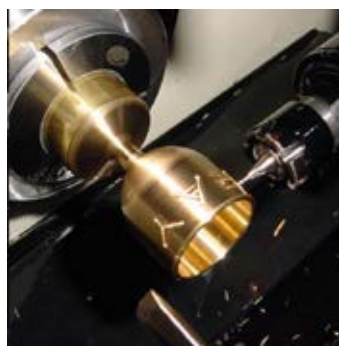
Токарные автоматы RayFeng серии RC



Токарные автоматы RayFeng серии RC предназначены для обработки деталей из пруткового материала в производстве, имеющем любой характер серийности.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ СЕРИИ RC:

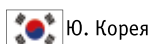
- Инструментальная система («линейка») – высокая точность и снижение времени обработки.
- Линейные направляющие – стабильная, точная обработка по осям X и Z в течение всего срока службы станка.
- Наклонная станина – экономия места и более эффективный отвод стружки.
- Высокоточная индексация по оси С – входит в базовую комплектацию.
- Приводной инструмент (опция) – позволяет выполнять операции фрезерования, нарезания резьбы, сверления, гравирования и прочие функции.



НАИМЕНОВАНИЕ	RC-20	RC-25	RC-32	RC-42
Макс. длина обработки, мм	100	100	100	100
Скорость быстрых перемещений, м/мин	16	16	16	16
Максимальный диаметр обработки, мм	Ø 21	Ø 26	Ø 33	Ø 42
Макс. диаметр обрабатываемой детали в 3-х кул. патроне, мм	-	-	Ø 100 мм (0~3000 об/мин)	-
Ход по оси X, мм	340	340	340	340
Ход по оси Z, мм	150	150	150	150
Скорость быстрых перемещений, м/мин	16	16	16	16
Мощность мотора шпинделя, кВт	2	3	4.5	5.5
Скорость вращения шпинделя, об/мин	6000	6000	6000	4500
Размер державки призматического инструмента, мм	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16
Количество инструментов	Токарный резец 6 шт., Осевой инструмент 4 шт., Приводной инструмент с сервоприводом 1 шт. Всего 11 поз.	Токарный резец 6 шт., Осевой инструмент 4 шт., Приводной инструмент с сервоприводом 1 шт. Всего 11 поз.	11	7-11
Размер державки призматического инструмента, мм	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16	12x12 или 16x16
Диаметр осевого инструмента, мм	Ø 20	Ø 20	Ø 20	Ø 20
Потребляемая мощность, кВА	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт	3ф / 220В / 8-10 кВт
Ёмкость бака СОЖ, л	130	130	130	130
Стандартный ЧПУ контроллер	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60	SYNTEC EMBALITY, LNC 600i, Mitsubishi E60
Мощность насоса СОЖ, кВт	0.56	0.56	0.56	0.56
Вес станка, кг	1600	1600	1600	1700
Габариты станка, мм	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885	2070 x 1565 x 1885

Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и держателем линейного типа DMC модели DL 6G / DL 8G

DMC
MACHINE TOOLS

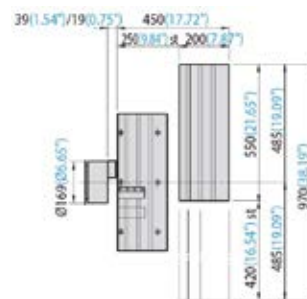


ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер;
- Прутковый податчик 1.2 или 1.5м.

Стандартная комплектация:

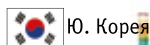
- ЧПУ Fanuc 0i-TFPlus
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6G;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8G;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект инструментальных блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.



ПАРАМЕТР:	DMC DL 6G	DMC DL 8G
Макс. ø изделия, установленного над станиной, мм	490	490
Макс. ø изделия, установленного над суппортом, мм	170	170
Макс. диаметр обработки, мм	170	170
Макс. длина обработки, мм	240	220
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-6
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	62
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	11,3	14,61
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	11/15	11/15
Серводвигатели по осям X/Z, кВт	1,8/1,8	1,8/1,8
Перемещения по осям X/Z, мм	420/250	420/250
Тип направляющих	Линейные	Линейные
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/36
Тип	Инстр. стол	Инстр. стол
Макс. кол-во инструментов	6	6
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	20x20	20x20
Диаметр расточного инструмента, мм	32	32
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1500	2055 x 1500
Высота станка, мм	16345	1645
Масса станка, кг	2500	2600
Мощность, кВА	20	20
Контроллер ЧПУ	Fanuc 0i-TF	Fanuc 0i-TF
Максимальный диаметр прутка, мм	44	51

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой DMC модели DL6T / DL6TH / DL8T / DL8TH

DMC
MACHINE TOOLS



Ю. Корея



DL6T и DL8T



DL6TH и DL8TH

Станки серий DL6T / DL6TH / DL8T / DL8TH имеют наклонную станину в 45° и оснащены револьверной головкой. Чугунная цельная литая жесткая станина.

Классическое исполнение станины с высокой степенью жесткости наряду с высокотехнологичными решениями и качеством литья обеспечивают исключительное качество.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скиимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6T/8T;
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер.

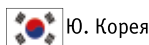
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6T/TH;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8T/TH;
- 10-ти позиционная револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TH/8TH;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТР:	DL6T	DL6TH	DL8T	DL 8TH
Макс. ø изделия устан-го над станиной, мм		480		
Макс. ø изделия устан-го над суппортом, мм		285		
Макс. диаметр обработки, мм		280		
Макс. длина обработки, мм	320	520	300	510
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	6 000	4 500	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	55	62	62
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	11	11	15	14
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	6"	8"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30мин), кВт		11/15		
Серводвигатели по осям X/Z, кВт		1,8/1,8		
Перемещения по осям X/Z, мм	165/350	165/530	165/350	165/530
Тип направляющих		Линейные		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/30	30/36	30/30
Тип		Серво, BMT		
Макс. кол-во инструментов		10		
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25		
Диаметр расточного инструмента, мм		32		
Время индексации рев. головки, сек.		0,2		
Диаметр пиноли задней бабки, мм		65		
Конус пиноли, МТ		МТ №4		
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1625	2260 x 1670	2260 x 1625	2260 x 1670
Высота станка, мм	1650	1570	1650	1570
Масса станка, кг	2630	3000	2730	3200
Мощность, кВА		23		
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi - TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой DMC модели DL6TM / DL6TMH / DL8TM / DL8TMH

DMC
MACHINE TOOLS



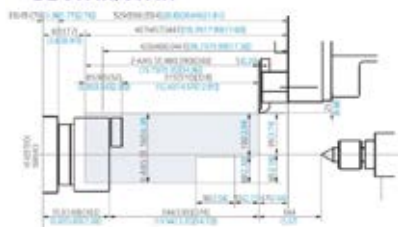
Станки серий DL DL6TM / DL6TMH / DL8TM / DL8TMH имеют наклонную станину в 45° и оснащены револьверной головкой. Чугунная цельная литая жесткая станина.

Классическое исполнение станины с высокой степенью жесткости наряду с высокотехнологичными решениями и качеством литья обеспечивают исключительное качество.

Револьверная голова с торцевым креплением инструмента позволяет устанавливать инструментальные державки как для внутренней, так и для наружной обработки.

Быстрая смена инструментов уменьшает время холостых ходов, что сокращает время простоя оборудования и повышает производительность в целом.

DL 6TMH/8TMH



ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TM/8TM;
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер.


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø150 мм (6") – для DL 6TM/TMH;
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8") – для DL 8TM/TMH;
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная) – для DL 6TMH/8TMH;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	DL6TM	DL6TMH	DL8TM	DL 8TMH
Макс. ø изд. изделия устан-го над станиной, мм			480	
Макс. ø изделия устан-го над суппортом, мм			285	
Макс. диаметр обработки, мм			190	
Макс. длина обработки, мм	240	390	220	380
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6 000	6 000	4 500	4 500
Присоединительный торец шпинделя	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	55	62	62
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.			0,001	
Макс. крутящий момент шпинделя, кгс*м	7	7	9	9
Размер стандартного патрона, дюйм	6"	6"	8"	8"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30мин), кВт			5,5/7,5	
Серводвигатели по осям X/Z, кВт			1,6/1,6	
Перемещения по осям X/Z, мм	165/300	165/400	165/310	165/390
Тип направляющих			Линейные	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	30/36	30/30	30/36	30/30
Тип			Серво, VDI30	
Макс. кол-во инструментов			12	
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			20x20	
Диаметр расточного инструмента, мм			32	
Время индексации рев. головки, сек.			0,2	
Диаметр пиноли задней бабки, мм			65	
Конус пиноли, МТ			МТ №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2055 x 1625	2260 x 1670	2055 x 1625	2260 x 1670
Высота станка, мм	1650	1570	1650	1570
Масса станка, кг	2630	3050	2730	3250
Мощность, кВА			27	
Контроллер ЧПУ			Fanuc 0i – TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой и роликовыми направляющими DMC модели DL21A / DL21LA / DL21MA / DL21LMA

DMC
MACHINE TOOLS

 Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL21A / DL21LA / DL21MA / DL21LMA обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Широкие направляющие обеспечивают необходимую точность даже при тяжелых режимах резания. Широкая конструкция предотвращает вибрации при обработке - самая высокая жесткость в аналогичном классе. Увеличение ширины контактной поверхности направляющих, предотвращает свес револьверной головки и вибрацию при обработке.

Чугунная цельная литая жесткая станина.

Станина станка выполнена с наклоном под углом 45°, что обеспечивает, с одной стороны, легкий доступ к заготовке в рабочей зоне, с другой стороны, эффективное удаление стружки (экономия времени на уборку рабочей зоны). Удобное расположение систем управления позволяет быстро и эффективно проводить плановое техническое обслуживание. Станина станка имеет жесткую и цельнолитую конструкцию, обеспечена минимизация вибраций при тяжелых режимах обработки, а также высокая точность.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø200 мм (8");
- Револьверная головка;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

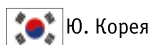
- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер.

ПАРАМЕТРЫ	DL21A	DL21LA	DL21MA	DL21LMA
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм			550	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм			360	
Макс. диаметр обработки, мм	390	390	280	280
Макс. длина обработки, мм	410	540	340	500
Максимальная скорость шпинделя, об/мин			4 000	
Присоединительный торец шпинделя			A2-6	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм			76	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	–	0,001	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м			167	
Размер стандартного патрона, дюйм			8"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВт			3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	–	3,7/5,5	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/410	200/550
Тип направляющих			Линейн/ролик.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин			36/36	
Тип	Серво, BMT	Серво, BMT	Серво, BMT55	Серво, BMT55
Макс. кол-во инструмента			12	
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			25x25	
Диаметр расточного инструмента, мм			40	
Время индексации револьверной головки, сек			0,2	
Диаметр пиноли задней бабки, мм	65	80	65	80
Конус пиноли задней бабки, МТ			МТ №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2660x1650	2960x1650	2660x1650	2960x1650
Высота станка, мм			1900	
Масса станка, кг	3950	4350	4050	4450
Мощность, кВА	22	22	25	25
Контроллер ЧПУ			Fanuc 0i – TF Plus	

Металлорежущее оборудование

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головой и роликовыми направляющими DMC модели DL21B / DL21LB / DL21MB / DL21LMB

DMC
MACHINE TOOLS



ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масляный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер.

Конструкция станков DMC моделей DL21B / DL21LB / DL21MB / DL21LMB обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Револьверная голова с торцевым креплением инструмента позволяет устанавливать инструментальные державки как для внутренней, так и для наружной обработки. Быстрая смена инструментов уменьшает время холостых ходов, что сокращает время простоя оборудования и повышает производительность в целом.

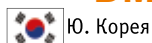
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB-портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон Ø250 мм (10");
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков;
- Ручная задняя бабка с программируемой пинолью;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ПАРАМЕТРЫ	DL21B	DL21LB	DL21MB	DL21LMB
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм			550	
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм			360	
Макс. диаметр обработки, мм	390	390	280	280
Макс. длина обработки, мм	380	530	330	490
Максимальная скорость шпинделя, об/мин			3 500	
Присоединительный торец шпинделя			A2-8	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм			86	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	–	0,001	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м			196	
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)			10"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВА			3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	–	3,7/5,5	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/410	200/550
Тип направляющих			Линейн/ролик.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин			36/36	
Тип			Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			25x25	
Диаметр расточного инструмента, мм			40	
Время индексации револьверной головки, сек			0,2	
Диаметр пиноли задней бабки, мм	65	80	80	80
Конус пиноли задней бабки, МТ			МТ №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2660x1650	2960x1650	2660x1650	2960x1650
Высота станка, мм			1900	
Масса станка, кг	4050	4450	4150	4550
Мощность, кВА	22	22	25	25
Контроллер ЧПУ			Fanuc 0i –TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой и направляющими скольжения

DMC
MACHINE TOOLS



DMC модели DL22A / DL22LA / DL22LMA



Конструкция станков DMC моделей DL22A / DL22LA / DL22LMA обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Чугунная цельная литая жесткая станина.

Конструкция обрабатывающего центра обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Исполнение станины с наклоном под 45° обеспечивает легкий доступ к заготовке в рабочей зоне, эффективное стружкоудаление, удобное расположение систем управления позволяет быстро и эффективно проводить плановое техническое обслуживание.

Применение направляющих скольжения коробчатого типа (Box Way) позволяет выполнять обработку со съемом припуска большой величины с высокой точностью и гарантировать долговременную стабильную работу станка. Жесткие шестигранные направляющие со специальным покрытием Turcite уменьшают трение и вибрацию. Такая конструкция направляющих не подвержена деформации даже при тяжелых скоростных режимах резания.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 8»;
- Револьверная головка;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт.;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

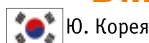
- Стружкоборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер.

ПАРАМЕТРЫ	DL22A	DL22LA	DL22LMA
Макс. Ø изделия установленного над станиной, мм		550	
Макс. Ø изделия установленного над суппортом, мм		360	
Макс. диаметр обработки, мм	390	390	280
Макс. длина обработки, мм	410	540	500
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		4 000	
Присоединительный торец шпинделя		A2-6	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		76	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м		167	
Размер стандартного патрона, дюйм		8»	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВт	3/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	–	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/550
Тип направляющих		BOX guide/скольж.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		24/24	
Тип		Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25	
Диаметр расточного инструмента, мм		40	
Время индексации револьверной головки, сек		0,2	
Диаметр пиноли задней бабки, мм		80	
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2650x1650	3150x1650	3150x1650
Высота станка, мм		1900	
Масса станка, кг	3950	4400	4450
Мощность, кВА	22	22	25
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi – TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с револьверной головкой и направляющими скользящими

DMC модели DL22B / DL22LB / DL22LMB

DMC
MACHINE TOOLS



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 10";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

Конструкция станков DMC моделей DL22B / DL22LB / DL22LMB обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых точениях, так и при прерывистой обработке.

Шарико-винтовые пары станка обладают высокой жесткостью в сочетании с высокой плавностью и точностью хода, что обеспечивает максимальное качество обработки.

Особенностью ШВП в данной серии станков является схема привода: от вала серводвигателя напрямую через соединительную муфту на винт ШВП, что обеспечивает малые потери на трение (высокий КПД), размерное поступательное движение с высокой точностью. Прямой точный привод обеспечивает движение во время механической обработки без шума, без зазора и без вибрации

Шпиндель и суппорт приводятся в движение от асинхронных двигателей, что обеспечивает быстрое позиционирование с минимальным временем отклика, высокие скорости быстрых перемещений.

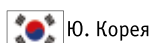
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Увеличение мощности главного привода до 15/18,5 кВт.

ПАРАМЕТРЫ	DL22B	DL22LB	DL22LMB
Макс. ϕ изделия установленного над станиной, мм		550	
Макс. ϕ изделия установленного над суппортом, мм		360	
Макс. диаметр обработки, мм	390	390	280
Макс. длина обработки, мм	380	530	490
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		3 500	
Присоединительный торец шпинделя		A2-8	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		86	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, Н*м		196	
Размер стандартного патрона, дюйм		10"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		11/15	
Серво двигатели по осям X/Z, кВт		3/3	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	–	2,2/3,7
Перемещения по осям X/Z, мм	210/430	210/580	200/550
Тип направляющих		BOX guide/скольж.	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		24/24	
Тип		Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12	12/BMT55
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		25x25	
Диаметр расточного инструмента, мм		40	
Время индексации револьверной головки, сек		0,2	
Диаметр пиноли задней бабки, мм		80	
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №4	
Габариты - длина x ширина, мм	2650x1650	2950x1650	2950x1650
Высота станка, мм		1900	
Масса станка, кг	4000	4450	4500
Мощность, кВА	22	22	35
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi – TF Plus	

Токарные обрабатывающие центры с противопинделем и осью Y DMC модели DL22LMS / DL22LSY / DL25MS / DL25Y / DL25SY

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL22LMS / DL22LSY / DL25MS / DL25Y / DL25SY обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ.

Центр шпинделя и ось Y перпендикулярны оси X. Одновременное управление подачей по осям X, Y, Z, функция оси C и функция круговой интерполяции по осям X/Y позволяют легко обрабатывать заготовки сложной формы с высокой точностью.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 8" (10") для главного шпинделя и 6" (8") для противопинделя – для моделей DL 22LMS/22LSY (для моделей DL 25MS/25SY/25Y);
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков – по 1 шт на каждый шпиндель;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

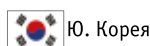
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер

ПАРАМЕТРЫ	DL22LMS	DL22LSY	DL25MS	DL25Y	DL25Y
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		550		710	
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм	360		410		580
Макс. диаметр точения, мм		280		400	
Макс. длина обработки, мм		500		1000	
Максимальная скорость главного шпинделя, об/мин		4 000		3 500	
Присоединительный торец главного шпинделя		A2-6		A2-8	
Диаметр отверстия в главном шпинделе, мм		76		86	
Дискретность индексации главного шпинделя по оси C1, град.				0,001	
Максимальный крутящий момент главного шпинделя, кгс*м	45	18,4		35,7	
Размер стандартного патрона главного шпинделя, дюйм		8"		10"	
Мощность двигателя шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	11/15	15/18,5		18,5/22	
Максимальная скорость противопинделя, об/мин		6 000		4 000	-
Присоединительный торец противопинделя		A2-5		A2-6	-
Диаметр отверстия в противопинделе, мм		40		76	-
Дискретность индексации противопинделя по оси C1, град.			0,001		-
Максимальный крутящий момент противопинделя, кгс*м		6		14	-
Размер стандартного патрона противопинделя, дюйм		6"		8"	-
Мощность двигателя противопинделя (непрерывный/30 мин), кВт		5,5/7,5		7,5/11	-
Серво двигателя по осям X/Z/B/Y, кВт	3/3/3/-	3/3/3/1,6	3/3/3/-	3/3/3/2,5	3/3/-2,5
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	3,7/5,5	1,1/3,7	3,7/5,5	5,5/7,5	5,5/7,5
Перемещения по осям X/Z/B/Y, мм	190/550/580/-	190/550/580/±55	220/1050/940/-	220/1050/940/±55	220/1050/-/±55
Тип направляющих				скольжения	
Ускоренные перемещения по осям X/Z/B/Y, м/мин	24/24/24/-	24/24/24/10	20/24/16/-	20/24/16/10	20/24/-/10
Тип			Серво		
Макс. кол-во инструмента			12/BMT55		
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			25x25		
Диаметр расточного инструмента, мм			40		
Время индексации револьверной головки, сек			0,15		
Габариты - длина x ширина, мм	3320x1600	3320x1780	4100x2000	3320x1600	3320x1600
Высота станка, мм	2050	2200	2200	2200	2200
Масса станка, кг	4500	4660	7500	7800	7800
Мощность, кВА	38	54	43	47	40
Контроллер ЧПУ			Fanuc Oi – TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 10 дюймов DMC модели DL25 / DL25M

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL25 / DL25M обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

Задняя бабка предназначена для поддержания длинных и тяжелых заготовок, для увеличения жесткости и точности обработки.

Программируемая задняя бабка (опция) может управляться ножным переключателем, M-кодами, а также, в ручном режиме: с помощью нажатия кнопок управления и MPG маховиком, расположенных на стойке ЧПУ.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 10";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

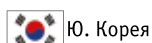
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCIA – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона до 12".

ПАРАМЕТРЫ	DL25	DL25M
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		610
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм		480
Макс. диаметр обработки, мм		400
Макс. длина обработки, мм		1 080
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		90/ 160
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		3 500
Присоединительный торец шпинделя		A2-8
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		86
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		39,7
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		10"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		15/18,5
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		3/3
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм		230/1130
Тип направляющих		BOX Way / скольжения
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		20/24
Тип		Серво
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32
Диаметр расточного инструмента, мм		50
Время индексации револьверной головки, сек		0,2
Диаметр пиноли задней бабки, мм		110
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №5
Габариты - длина x ширина, мм		3920x1810
Высота станка, мм		2050
Масса станка, кг		7100
Мощность, кВА	30	33
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi –TF Plus

Токарные обрабатывающие центры с патроном 12 дюймов DMC модели DL30 / DL30M / DL30L / DL30LM

DMC
MACHINE TOOLS



Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL30 / DL30M / DL30L / DL30LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

Задняя бабка предназначена для поддержания длинных и тяжелых заготовок, для увеличения жесткости и точности обработки.

Программируемая задняя бабка (опция) может управляться ножным переключателем, M-кодами, а также, в ручном режиме: с помощью нажатия кнопок управления и MPG маховиком, расположенных на стойке ЧПУ.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 12";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

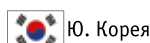
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана.

ПАРАМЕТРЫ	DL30	DL30M	DL30L	DL30LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм			610	
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм			480	
Макс. диаметр обработки, мм			400	
Макс. длина обработки, мм	1 080			2 080
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		125/ 240		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		3 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-8		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		105		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		47,9		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		12"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		15/18,5		
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		3/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	3,7/5,5	–	3,7/5,5
Перемещения по осям X/Z, мм	230/1130			230/2130
Тип направляющих		BOX Way/ скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	20/24			20/18
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
Диаметр расточного инструмента, мм		50		
Время индексации револьверной головки, сек		0,2		
Диаметр пиноли задней бабки, мм		110		
Конус пиноли задней бабки, MT		MT №5		
Габариты - длина x ширина, мм	3920x1810			5250x1810
Высота станка, мм	2050			2020
Масса станка, кг	7100			8600
Мощность, кВА	30	33	30	33
Контроллер ЧПУ	Fanuc Oi -TF Plus			

Токарные обрабатывающие центры с патроном 15 дюймов DMC модели DL40 / DL40M / DL40L / DL40LM

DMC
MACHINE TOOLS



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 15";
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт.;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

Конструкция станков DMC моделей DL40 / DL40M / DL40L / DL40LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF (опция).

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.


ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Интерфейс (подготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и диаметра сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL40	DL40M	DL40L	DL40LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм				750
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм				525
Макс. диаметр обработки, мм	560	520	560	520
Макс. длина обработки, мм	1 255		1 655	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		260/ 410		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		2 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-11		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		132		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		96,3		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		15"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		18,5/22		
Серво двигателя по осям X/Z, кВА		4/3		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	5,5/7,5	–	5,5/7,5
Перемещения по осям X/Z, мм	305/1305		305/1705	
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	18/20			
Тип	Серво			
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT65	12	12/BMT65
Сечение инструмента для наружной обработки, мм	25x25			
Диаметр расточного инструмента, мм	50			
Время индексации револьверной головки, сек	0,2			
Диаметр пиноли задней бабки, мм	130			
Конус пиноли задней бабки, МТ	MT №4			
Габариты - длина x ширина, мм	4400x1855	4400x1855	5080x1880	5080x1880
Высота станка, мм	2280	2290	2290	2290
Масса станка, кг	8600		9100	
Мощность, кВА	36	40	36	40
Контроллер ЧПУ	Fanuc 0i –TF Plus			

Токарные обрабатывающие центры с патроном 18 дюймов DMC модели DL45 / DL45M / DL45L / DL45LM

DMC
MACHINE TOOLS

 Ю. Корея



Конструкция станков DMC моделей DL45 / DL45M / DL45L / DL45LM обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 18";
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

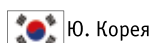
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMCi – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и диаметра сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ:	DL45	DL45M	DL45L	DL45LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		775		
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм		630		
Макс. диаметр обработки, мм	690	620	690	620
Макс. длина обработки, мм		1 465		2 265
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		260/ 410		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		2 000		
Присоединительный торец шпинделя		A2-11		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		132		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		300,4		
Стандартный размер патрона, дюйм (мм)		18"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		30/37		
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	7,5/11	–	7,5/11
Перемещения по осям X/Z, мм		350/1530		350/2330
Тип направляющих		BOX Way/ скольжения		
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин		20/18		
Тип		Серво		
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT75	12	12/BMT75
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
Диаметр расточного инструмента, мм		60		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
Диаметр пиноли задней бабки, мм		160		
Конус пиноли задней бабки, МТ		MT №5		
Габариты - длина x ширина, мм		5010x2200		5810x2185
Высота станка, мм		2350		355
Масса станка, кг		9200		13200
Мощность, кВА	57	64	57	64
Контроллер ЧПУ		Fanuc 0i –TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 21 дюйм DMC модели DL55 / DL55M / DL55L / DL55LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL55 / DL55M / DL55L / DL55LM с патроном 21 дюйм, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом;
- Гидравлический трехкулачковый патрон 21";
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

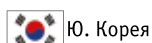
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и диаметра сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL55	DL55M	DL55L	DL55LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм			775	
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм			630	
Макс. диаметр обработки, мм	690	620	690	620
Макс. длина обработки, мм	1 465	1 850	2 450	2 450
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг			510/ 820	
Максимальная скорость шпинделя, об/мин			1 700	
Присоединительный горец шпинделя	A2-15	A2-15 mill	A2-15	A2-15 mill
Диаметр отверстия в шпинделе, мм			181	
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м			300,4	
Стандартный размер патрона, дюйм			21"	
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			30/37	
Серво двигатели по осям X/Z, кВА			7/6	
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	7,5/11	–	7,5/11
Перемещения по осям X/Z, мм	350/1530			350/2330
Тип направляющих			BOX Way/ скольжения	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин			20/18	
Тип			Серво	
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT75	12	12/BMT75
Сечение инструмента для наружной обработки, мм			32x32	
Диаметр расточного инструмента, мм			60	
Время индексации револьверной головки, сек			0,25	
Диаметр пиноли задней бабки, мм			160	
Конус пиноли задней бабки, МТ			МТ №5	
Габариты - длина x ширина, мм	5010x2220			5810x2200
Высота станка, мм			2355	
Масса станка, кг	9200			13200
Мощность, кВА	57	64	57	64
Контроллер ЧПУ		Fanuc Oi -TF Plus		

Токарные обрабатывающие центры с патроном 24-32 дюйма DMC модели DL60 / DL60M / DL60L / DL60LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL60 / DL60M / DL60L / DL60LM с патроном 24 дюйма, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Гидравлический трехкулачковый патрон 24" (32" – опция);
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Задняя бабка с программируемой пинолью (ручная);
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

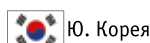
ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масляный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс.);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + PCMC1 – адаптер;
- Интерфейс (подготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Увеличение размера патрона и диаметра сквозного отверстия в шпинделе.

ПАРАМЕТРЫ	DL60	DL60M	DL60L	DL60LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм				1 030
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм				800
Макс. диаметр обработки, мм				900
Макс. длина обработки, мм	1 000			3 200
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг				510/ 820
Максимальная скорость шпинделя, об/мин				1 400
Присоединительный торец шпинделя	A2-15	A2-15 mill	A2-15	A2-15 mill
Диаметр отверстия в шпинделе, мм				181
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м				503,1
Стандартный размер патрона, дюйм				24"
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт				37/45
Серво двигатели по осям X/Z, кВт				7/6
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВт	–	11/15	–	11/15
Перемещения по осям X/Z, мм	470/1050			470/3270
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	12/18			
Тип	Серво			
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT85	12	12/BMT85
Сечение инструмента для наружной обработки, мм				32x32
Диаметр расточного инструмента, мм				80
Время индексации револьверной головки, сек				0,25
Диаметр пиноли задней бабки, мм				180
Конус пиноли задней бабки, МТ				MT №6
Габариты - длина x ширина, мм	5240x2750			7440x2750
Высота станка, мм	2685			2685
Масса станка, кг	17000			
Мощность, кВт	68	77	68	77
Контроллер ЧПУ	Fanuc Oi -TF Plus			

Токарные обрабатывающие центры с патроном 32 дюйма и выше DMC модели DL70 / DL70M / DL70L / DL70LM

DMC
MACHINE TOOLS



Конструкция станков DMC моделей DL70 / DL70M / DL70L / DL70LM с патронами 32 дюйма и более, обеспечивает высокую производительность и точность, как при постоянных тяжелых режимах точения, так и при прерывистой обработке.

По всем осям ШВП имеют три точки крепления: по краям и посередине. Такая компоновка гасит вибрацию и отжим винта при резании, тем самым повышая точность изготовления детали. Специальная термообработка ШВП, предварительный натяг и отсутствие скольжения значительно увеличивают рабочий ресурс пары.

Коробка передач ZF в базовой комплектации.

Предназначена для обеспечения тяжелых режимов обработки. Высокопроизводительный преобразующий редуктор, входящий в стандартную комплектацию.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc Oi-TF Plus с USB портом
- Без патрона;
- Коробка передач ZF;
- Револьверная голова на 12 позиций;
- Кабинетная защита рабочей зоны;
- Система подачи СОЖ;
- Стандартный комплект выравнивающих блоков;
- Комплект мягких кулачков - 1 шт;
- Замок двери рабочей зоны;
- Сигнальная лампа;
- Педаль управления патроном;
- Гидравлическая система;
- Трансформатор (380 В, 50 Гц);
- Вспомогательный инструмент;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Стружкоуборочный конвейер;
- Бак для стружки;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Улавливатель готовых деталей;
- Кондиционер электрощафа;
- Увеличения давления подачи СОЖ 3 или 5 Бар;
- Маслоотделитель (масленный скимер);
- Пистолет подачи СОЖ;
- Пневмопистолет (подача сжатого воздуха);
- Регулировка усилия зажима патрона (мин. и макс);
- Интерфейс подключения пруткового податчика;
- Карта памяти на 1 Гб + РСМСI – адаптер;
- Интерфейс (предподготовка) для установки люнета;
- Неподвижный люнет;
- Уловитель масляного тумана;
- Задняя бабка;
- Установка патрона (по запросу).

ПАРАМЕТРЫ	DL70	DL70M	DL70L	DL70LM
Макс. ø изделия установленного над станиной, мм		1 030		
Макс. ø изделия установленного над суппортом, мм		800		
Макс. диаметр обработки, мм		900		
Макс. длина обработки, мм	1 000		3 200	
Макс. вес заготовки (в патроне/с задней бабкой), кг		520/ 830		
Максимальная скорость шпинделя, об/мин		750		
Присоединительный торец шпинделя	A2-20	A2-20 mill	A2-20	A2-20 mill
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		320		
Дискретность индексации шпинделя по оси С, град.	–	0,001	–	0,001
Максимальный крутящий момент шпинделя, кгс*м		746,9		
Минимальный размер устанавливаемого патрона, дюйм		32"		
Мощность двигателя главного шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт		37/45		
Серво двигатели по осям X/Z, кВА		7/6		
Мощность двигателя приводного инструмента (непрерывный/30 мин), кВА	–	11/15	–	11/15
Перемещения по осям X/Z, мм	470/1050		470/3270	
Тип направляющих	BOX Way/ скольжения			
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	12/18		12/10	
Тип	Серво			
Макс. кол-во инструмента	12	12/BMT85	12	12/BMT85
Сечение инструмента для наружной обработки, мм		32x32		
Диаметр расточного инструмента, мм		80		
Время индексации револьверной головки, сек		0,25		
Габариты - длина x ширина, мм	5240x2750		7440x2750	
Высота станка, мм	2685		2685	
Масса станка, кг	18000		23300	
Мощность, кВА	68	77	68	77
Контроллер ЧПУ	Fanuc Oi -TF Plus			

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL серии JHV



EXCLUSIVE



Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus - По желанию заказчика на станки могут быть установлены другие системы ЧПУ Siemens, Heidenhain, Mitsubishi. В станках используются направляющие качения повышенной жесткости. Это обеспечивает высокую надежность и точность перемещений станка. Направляющие качения в стандартной комплектации для станков серии JHV.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF plus 10.4" LCD + USB port.
- Ременной привод шпинделя.
- Шпиндель BT40 10 000 об/мин (BT50 6 000 об/мин – для JHV-1800/2000).
- Направляющие качения роликовые по трем осям.
- Автоматическая система смазки.
- Полное ограждение зоны резания (кабинетная защита).
- Станочное освещение.
- Набор инструментов для обслуживания станка.
- Телескопическая защита направляющих по осям X / Y / Z .
- Дискосный масляный скимер (маслоотделитель).
- Ручной пневмопистолет (подача сжатого воздуха).
- Ручной пистолет подачи СОЖ.
- Комплект регулируемых опор.
- Система подачи СОЖ, включая вокруг шпинделя (а также с задней стенки от модели JHV-1100 и выше).
- Масленое охлаждение шпинделя.
- Сигнальная трехцветная лампа.
- MPG-маховик, выносной пульт.
- Трансформатор 50 Гц, 380 В.
- Возможность жесткого нарезания резьбы.
- ШВП с предварительным натягом по всем осям.
- Переподготовка для установки поворотного стола.
- Инструментальный магазин барабанного типа на 24 позиции.
- Шнековый конвейер удаления стружки.
- Комплект документации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и скорости шпинделя.
- Подача СОЖ через шпиндель 30/70 бар.
- Ленточный конвейер удаления стружки.
- Датчик для наладки инструмента Renishaw TS27R.
- Датчик с индикатором момента касания Renishaw OMP60.
- Кондиционер электрошкафа.
- Уловитель масляного тумана.
- Редуктор (GTP gear box, от модели JHV-850 и выше).
- Поворотный стол (4 ось) или Наклонно-поворотный стол (4+1 оси).
- Увеличение хода по оси Z (от модели JHV-850 и выше).
- Fanuc Data server и Manual guide.

ПАРАМЕТРЫ	JHV-550	JHV-800	JHV-850	JHV-1020	JHV-1300	JHV-1500	JHV-1600	JHV-1800	JHV-2000
Перемещение по оси X, мм	550	800	850	1020	1300	1500	1600	1800	2000
Перемещение по оси Y, мм	410	500	550	550	750	750	850	900	900
Перемещение по оси Z, мм	460		580			700		750 (900-1000 опц)	
Расстояние от шпинделя до стола, мм	120-580		120-700		150-850		120-820	150-900	
Размер стола, мм	650x410	900x500	1020x550	1190x550	1300x750	1550x750	1650x750	1850x900	2050x900
Макс. нагрузка, кг	250	500	600	800	1000	1000	1200	2500	3000
Конус шпинделя, тип				BT-40				BT-50	
Скорость шпинделя, об/мин				10 000				6 000	
Тип привода					Ременной				
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5/11				11/15				15/18,5
Быстрое перемещение по осям X,Y,Z, м/мин	36/36/36		30/30/24			24/24/24		24/24/15	
Привод на осях X,Y,Z, кВт	1,2/1,2/3,0	1,2/1,8/3,0	1,8/1,8/3,0			4/4/7		7/7/7	
Планшайба 4-й оси (опция), мм	170	200	250			320		400	
Планшайба 5-й оси (опция), мм	125	175	210			255		320	
Подача СОЖ ч/з инструмент (опц), бар	20/x				20/70		-		20/70
Габариты, м	1,9x2,5x2,6	2,4x2,2x2,4	3,0x2,2x2,4	3,0x2,2x2,4	4,5x3,5x3,0	4,5x3,5x3,4	5,1x3,5x3,7	5,1x3,5x3,7	5,1x3,5x3,7
Масса, кг	3400	4500	6200	6800	9000	10000	11000	17500	18500

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL серии JMV



EXCLUSIVE



Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus. По желанию заказчика на станки могут быть установлены другие системы ЧПУ Siemens, Heidenhain, Mitsubishi. В станках используются направляющие скольжения повышенной жесткости. Это обеспечивает высокую надежность и точность перемещений станка. Направляющие скольжения в стандартной комплектации для станков серии JMV.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF plus 10.4" LCD + USB port.
- Ременной привод шпинделя, BT40, 10 000 об/мин – для моделей JMV-1100/1200A/1400.
- Коробка передач, BT50, 6 000 об/мин – для моделей JMV-1600/1800.
- Направляющие скольжения (box ways) по трем осям.
- Автоматическая система смазки.
- Полное ограждение зоны резания (кабинетная защита).
- Станочное освещение.
- Набор инструментов для обслуживания станка.
- Телескопическая защита направляющих по осям X / Y / Z .
- Дисковый масляный скиммер (маслоотделитель).
- Ручной пневмопистолет (подача сжатого воздуха).
- Ручной пистолет подачи СОЖ.
- Комплект регулируемых опор.
- Система подачи СОЖ, включая вокруг шпинделя и с задней стенки.
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Сигнальная трехцветная лампа.
- MPG-маховик, выносной пульт.
- Трансформатор 50 Гц, 380 В.
- Возможность жесткого нарезания резьбы.
- ШВП с предварительным натягом по всем осям.
- Инструментальный магазин барабанного типа на 24 позиции.
- Комплект документации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и скорости шпинделя.
- Подача СОЖ через шпиндель 30/70 бар.
- Ленточный конвейер удаления стружки.
- Датчик для наладки инструмента Renishaw TS27R.
- Датчик с индикатором момента касания Renishaw OMP60.
- Кондиционер электрошкафа.
- Уловитель масляного тумана.
- Поворотный стол (4 ось).
- Fanuc Data server и Manual guide.

ПАРАМЕТРЫ	JMV-1100	JMV-1200A	JMV-1400	JMV-1600	JMV-1800
Перемещение по оси X, мм	1100	1200	1400	1650	1800
Перемещение по оси Y, мм	650	650	720	850	850
Перемещение по оси Z, мм	600	600	610	750	750
Расстояние от шпинделя до стола, мм	120-720	150-760	120-720	150-900	150-900
Размер стола, мм	1250x650	1350x650	1550x700	1800x850	2000x850
Макс. нагрузка, кг	880	1000		2000	
Конус шпинделя, тип			BT-40		BT-50
Скорость шпинделя, об/мин			10 000		6000
Тип привода			Ременный		Ременный (редуктор)
Мощность привода шпинделя, кВт			11/15		15/18,5
Быстрое перемещение по осям X,Y,Z, м/мин			18/18/15		
Привод на осях X,Y,Z, кВт	2,5/2,5/2,5		3/3/3		7/7/7
Планшайба 4-й оси (опц.), мм		250		320	-
Планшайба 5-й оси (опц.), мм			255		-
Габариты, мм	2890x2240x2600	5550x4415x2850	3650x2240x2600	5950x4415x2850	4920x3510x3345
Масса, кг	7500	8500	9500	14000	16000

Металлорежущее оборудование

5-ти осевые фрезерные обрабатывающие центры SUNMILL мод. X5-320 и UH-500

Sunmill  Тайвань
your best partner

EXCLUSIVE



X5-320

Наклонно-поворотный стол



UH-500

Наклонная голова и поворотный стол



Фото рабочей зоны X5-320



Фото рабочей зоны UH-500

ПАРАМЕТРЫ	X5-320	UH-500
Перемещение по оси X, мм	410	1100
Перемещение по оси Y, мм	600	600
Перемещение по оси Z, мм	510	610
Размер стола, мм	Ø 320	1250x620
Конус шпинделя, тип	BT-40	BBT-40 (HСКА63 опц.)
Скорость шпинделя, об/мин	10000	15000
Мощность привода шпинделя, кВт	7,5/11	15/18,5
Быстрое перемещение по осям X,Y, м/мин	30	30
Быстрое перемещение по осям Z, м/мин	24	24
Скорость подачи, м/мин	1-15000	1-10000
Сервоприводы FANUC по осям X,Y,Z,A,C, кВт	2,2/2,2/3/1,4/2,2	4/4/7
Количество инструмента в магазине, шт	24	24
Макс. длина инструмента, мм	250	250
Макс. вес инструмента, кг	7	7
Габариты, мм	3310x2750x3150	4500x2565x3050
Вес, кг	6700	9200

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

KAFO серии KA



Станки оснащены направляющими качения, что обеспечивает высокую скорость и точность перемещений. Шпиндель станка по желанию заказчика может иметь прямой или ременный привод. Привод по оси Z с серво-мотором и без противовеса обеспечивает высокие скорости перемещений при 3D-обработке и повышает производительность станка;

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и частоты вращения шпинделя;
- Увеличение емкости инструментального магазина;
- Внутренний подвод СОЖ через шпиндель;
- Вытяжка масляного тумана;
- Конвейер стружки с тележкой;
- Устройство измерения инструментов;
- Устройство измерения детали;
- Автоматическая дверь рабочей зоны;
- Оптические линейки по осям X, Y, Z;
- Интерфейс подключения 4й оси;
- 4-я ось (поворотный стол);
- Кондиционер электрошкафа;
- Увеличение хода по оси Z.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus 10,4" цветной дисплей LCD, AICC II, USB;
- Портативный пульт управления (маховик);
- Роликовые направляющие качения;
- Прямой привод шпинделя (ременный для модели KA-60);
- Инструментальный магазин на 24 поз (20 поз. для модели KA-60);
- Конус шпинделя BBT;
- Система подачи СОЖ;
- Масляное охлаждение шпинделя (кроме KA-60);
- Сепаратор масла (маслоотделитель);
- Пистолет СОЖ;
- Система воздушного обдува детали;
- Система воздушного обдува посадочного конуса шпинделя;
- Автоматическая система смазки;
- Автоматическое отключение питания по завершению программы, M30;
- Полная кабинетная защита станка;
- Лампа освещения рабочей зоны;
- Лампа сигнальная;
- Транспортер стружки шнековый (кроме KA-60);
- Инструменты для обслуживания станка;
- Регулируемые опоры станка.

ПАРАМЕТРЫ	KA-60	KA-60A	KA-85	KA-105
Перемещение по оси X, мм	600		850	1050
Перемещение по оси Y, мм	400			520
Перемещение по оси Z, мм	400			635
Расстояние от шпинделя до стола, мм	200-600			100-735
Размер стола, мм	700x400		1000x520	1150x520
Макс. нагрузка, кг	200			500
Конус шпинделя, тип	BT-30	BBT-40		BBT-40
Скорость шпинделя, об/мин	10000 (12000/ 15000/20000)		10000 (12000)	
Тип привода	Ременный (прямой)		Прямой (ременный)	
Мощность привода шпинделя, кВт	3.5/5.5	5.5/7.5	7.5/11 (11/15)	
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z, м/мин	48		36	
Привод по осям X, Y, Z, кВт	1.6/1.6/3		3/3/4	
Тип направляющих	Шариковые качения, 30 мм		Шариковые качения, 35 мм	
Емкость магазина инструментов, поз.	20 (30)	20 (16/36)	24 (16/32/40)	
Габариты станка, м	2577x1800x2519		3527x2563x2974	3889x2563x2974
Масса станка, кг	2900	3100	5400	5800

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры KAFO серии SV, CV



ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и частоты вращения шпинделя.
- Увеличение емкости инструментального магазина.
- Внутренний подвод СОЖ через шпиндель.
- Вытяжка масляного тумана.
- Конвейер стружки с тележкой.
- Устройство измерения инструментов.
- Устройство измерения детали.
- Автоматическая дверь рабочей зоны.
- Оптические линейки по осям X, Y, Z.
- Интерфейс подключения 4й оси.
- 4-я ось (поворотный стол).
- Кондиционер электрошкафа.
- Увеличение хода по оси Z.

Станки оснащены роликовыми направляющими качения, что обеспечивает высокую скорость и точность перемещений. Шпиндель станка по желанию заказчика может иметь прямой или ременный привод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi-MF Plus 10,4" цветной дисплей LCD, AICC II, USB.
- Портативный пульт управления (маховик).
- Роликовые направляющие качения.
- Прямой привод шпинделя (ременный для моделей CV-B).
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Конус шпинделя BBT-40.
- Система подачи СОЖ.
- Масляное охлаждение ШВП (для серии CV).
- Сепаратор масла (маслоотделитель).
- Пистолет СОЖ.
- Система воздушного обдува детали.
- Система воздушного обдува посадочного конуса шпинделя.
- Автоматическая система смазки.
- Автоматическое отключение питания по завершению программы, M30.
- Полная кабинетная защита станка.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Лампа сигнальная.
- Транспортер стружки шнековый (для серии CV).
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Инструменты для обслуживания станка.
- Регулируемые опоры станка.

ПАРАМЕТРЫ	SV-85	SV-105	CV-100A	CV-100B	CV-120A	CV-120B	CV-155A	CV-155B	CV-175A	CV-175B
Перемещение по оси X, мм	860	1020	900		1100		1400		1600	
Перемещение по оси Y, мм	520	520	600		600		700		700	
Перемещение по оси Z, мм	640	640	600		600		700		700	
Расстояние от шпинделя до стола, мм	100-580	100-740	100-700				100-800			
Размер стола, мм	1000x520	1150x520	1000x600		1200x600		1550x700		1750x700	
Макс. нагрузка, кг	500	600	650		800		1000		1000	
Конус шпинделя, тип	BBT40									
Скорость шпинделя, об/мин	10000 (8000/ 12000/ 15000)	8000 (10000/ 12000/ 15000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)	10000 (12000/ 15000)	8000 (10000)
Тип привода	прямой (ремень)	прямой (ремень)	прямой	ремень	прямой	ремень	прямой	ремень	прямой	ремень
Мощность привода шпинделя, кВт	7.5/11 (11/15, 15/18)									
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z, м/мин	36	36	48	36	48	36	40/40/36	36/36/30	40/40/36	36/36/30
Привод по осям X, Y, Z, кВт	3/3/4		3/4/7		3/4/7		4/4/7			
Тип направляющих	Роликовые качения, 35 мм		Роликовые качения, 45 мм							
Емкость магазина инструментов, поз.	24	24 (30)	24 (30/32/40)							
Габариты станка, м	2.8x3x2.9	3x3.8x2.9	3.2x3.2x3.0		3.2x3.5x3.0		3.2x4.9x3.0		3.2x5.4x3.0	
Масса станка, кг	5500	5500	6750		6950		9540		10540	

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

KAFO серии MV



ОПЦИИ:

- Увеличение мощности и частоты вращения шпинделя.
- Увеличение емкости инструментального магазина.
- Внутренний подвод СОЖ через шпиндель.
- Вытяжка масляного тумана.
- Конвейер стружки с тележкой.
- Устройство измерения инструментов.
- Устройство измерения детали.
- Автоматическая дверь рабочей зоны.
- Оптические линейки по осям X, Y, Z.
- Интерфейс подключения 4й оси.
- 4-я ось (поворотный стол).
- Кондиционер электрошкафа.
- Увеличение хода по оси Z.

Станки оснащены направляющими скольжения, что обеспечивает высокую нагрузочную способность и плавность перемещений при обработке в тяжелых режимах. Шпиндель станка в стандартном исполнении имеет привод через зубчатый редуктор, а по желанию заказчика может иметь прямой или ременный привод.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus 10,4" цветной дисплей LCD, AICC II, USB.
- Портативный пульт управления (маховик).
- Направляющие скольжения.
- Зубчатый редуктор привода шпинделя.
- Инструментальный магазин на 24 поз.
- Система подачи СОЖ.
- Сепаратор масла (маслоотделитель).
- Пистолет СОЖ.
- Транспортер стружки шнековый.
- Система воздушного обдува детали.
- Система воздушного обдува посадочного конуса шпинделя.
- Автоматическое отключение питания по завершению программы, M30.
- Автоматическая система смазки.
- Полная кабинетная защита станка.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Лампа сигнальная.
- Инструменты для обслуживания станка.
- Регулируемые опоры станка.

ПАРАМЕТРЫ	MV-116A	MV-116B	MV-137	MV-11688
Перемещение по оси X, мм	1100		1300	1600
Перемещение по оси Y, мм	600		700	880
Перемещение по оси Z, мм	635			700
Расстояние от шпинделя до стола, мм	100-735			200-900
Размер стола, мм	1250x600		1500x700	1800x950
Макс. нагрузка, кг	1200		1500	2500
Конус шпинделя, тип	BVT40		BVT50	
Скорость шпинделя, об/мин	6000 (7000/8000/10000/12000)		6000 (7000/8000/10000)	
Тип привода	Зубч. редуктор (прямой/ремень)		Зубч. редуктор (прямой)	
Мощность привода шпинделя, кВт	7.5/11 (11/15; 15/18.5)		15/18.5 (22/26)	
Быстрые перемещения по осям X, Y, Z, м/мин	24/24/20		20/20/15	
Привод по осям X, Y, Z, кВт	3/3/3		3/3/4 4/4/7	
Тип направляющих	направляющие скольжения			
Емкость магазина инструментов, поз.	24 (32/40)		24 (30/40)	
Габариты станка, м	2.3x3.8x3.1		3.0x4.6x3.3 4.0x5.4x3.1	
Масса станка, кг	8600		13500 17000	



Двухколонные портальные станки серии ВМС



Обрабатывающие центры портального типа с неподвижной колонной и траверсой, но с подвижным столом. Кроме того, возможна комплектация станка угловой головкой (есть несколько типов), что расширяет возможности обработки станка. Серия ВМС это надежный и прочный тип станков, отлично показывающий себя при жесткой обработке.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ЧПУ Fanuc 0i-MF Plus с 10,4" LCD.
- Коробка передач, 6000 об/мин, ВТ-50.
- Инструментальный магазин на 30 позиций.
- Система охлаждения ШВП по осям X/Y/Z.
- Пневматический обдув шпинделя.
- Система охлаждения и подачи СОЖ.
- Теплообменник электрошкафа.
- Система автоматической смазки по трем осям.
- Шнековый конвейер удаления стружки (двухсторонний).
- Маслоотделитель (масляный скиммер).
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Полузакрытая рабочая зона станка.
- Регулируемые болты с опорами.
- Функция автоматического отключения (M30).
- Трансформатор.
- Освещение зоны обработки.
- Сигнальная лампа.
- Вспомогательный инструмент.
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

ОПЦИИ:

- Увеличение мощности шпинделя.
- Увеличение расстояния от стола до шпинделя с возможным увеличением хода по оси Z.
- Подача СОЖ через шпиндель (с насосом и фильтром).
- Оптолинейки Heidenhain по трем осям.
- Полная кабинетная защита.
- Датчик настройки инструмента (Blum Probe Z-3D или Renishaw TS-27R).
- Датчик настройки инструмента (беспроводной, Blum, NT-A2 или Renishaw NC-4).
- Датчик заготовки (Blum TC-60 или Renishaw RMP-60).
- Кондиционер электрошкафа.
- Fanuc Data Server с 2 Гб картой.
- Предподготовка под установку поворотного стола.
- Ручная наклонная фрезерная головка (индексация 5 градусов ручной зажим инструмента).
- Ручная наклонная фрезерная головка (наклон 90 градусов, ручной зажим инструмента, индексация 5 град).
- Инструментальный магазин на 32/40/60 позиций.

ПАРАМЕТРЫ:	ВМС-2015	ВМС-3015	ВМС-2616	ВМС-3116	ВМС-4116
Перемещение по оси X, мм	2100	3100	2600	3100	4100
Перемещение по оси Y, мм	1500		1600		
Перемещение по оси Z, мм	900 (опц-1100)				
Расстояние от шпинделя до стола, мм	200-1000 (опц. 200-1200)		200-1100 (опц. 200-1300)		
Расстояние между колоннами, мм	1650		1700		
Размер стола (по X), мм	2000	3000	2500	3000	4000
Размер стола (по Y), мм	1400			1500	
Максимальная нагрузка на стол, кг	6000	7000	9000	11000	14000
Мощность двигателя шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт	15/18,5 (опц-22/26)		22/26 (опц-30/37)		
Скорость вращения двигателя, об/мин.	6000 (опц-4000)				
Конус шпинделя	BT50				
Диаметр подшипников шпинделя, мм	100				
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	20/20/15		24/24/15		20/24/15
Рабочая подача, мм/мин	10000				
Мощность двигателей по осям X/Y/Z, кВт	4.0/4.0/4.0				7.0/4.0/4.0
Количество инструментальных позиций	30				
Макс диаметр инструмента, мм	125/215				
Макс длина инструмента, мм	400				
Макс вес инструмента, кг	20				
Тип направляющих по осям X/Y/Z	Роликовые качения/ Роликовые качения/ Скользящая				
Точность позиционирования (JIS 6338), мм на весь ход	±0,01				
Точность повторяемости (JIS 6338), мм	±0,003				
Габариты - длина x ширина x высота, мм	6040x4530x4260	8040x4530x4260	7790x4100x4570	8840x4100x4570	10750x4100x4570
Масса станка Net, кг	21500	26500	31500	33500	37500
Масса станка Gross, кг	24500	29500	34500	36500	41000
Мощность, кВА	45				

Металлорежущее оборудование

КАФО



Китай



ОПЦИЯ: Ручная фрезерная головка 90 градусов с индексацией 5 градусов



ОПЦИЯ: Ручная универсальная фрезерная головка с индексацией 5 градусов

ПАРАМЕТРЫ:	ВМС-4122	ВМС-5122	ВМС-6122	ВМС-8122	ВМС-4127
Перемещение по оси X, мм	4100	5100	6100	8100	4100
Перемещение по оси Y, мм		2200			2700
Перемещение по оси Z, мм			900 (опц-1100) 200-1100		
Расстояние от шпинделя до стола, мм			(опц. 200-1300)		
Расстояние между колоннами, мм			2300		2800
Размер стола (по X), мм	4000	5000	6000	8000	4000
Размер стола (по Y), мм		2100			2600
Максимальная нагрузка на стол, кг	17000	20000	23000	26000	18000
Мощность двигателя шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			22/26 (опц-30/37)		
Скорость вращения двигателя, об/мин.			6000 (опц-4000)		
Конус шпинделя			BT50		
Диаметр подшипников шпинделя, мм			100		
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	15/20/15		10/20/15	10/15/15	15/20/15
Рабочая подача, мм/мин			10000		
Мощность двигателей по осям X/Y/Z, кВт			6.0/4.0/4.0		
Количество инструментальных позиций			30		
Макс диаметр инструмента, мм			125/215		
Макс длина инструмента, мм			400		
Макс вес инструмента, кг			20		
Тип направляющих по осям X/Y/Z			Роликовые качения/ Роликовые качения/ Скольжения		
Точность позиционирования (JIS 6338), мм на весь ход	±0,01			±0,015	
Точность повторяемости (JIS 6338), мм	±0,003			±0,003	
Габариты - длина x ширина x высота, мм	10750x5400x4570	12750x5400x4570	14800x5400x4570	18750x5400x4570	10800x5900x4570
Масса станка Net, кг	40000	44000	49000	57000	45500
Масса станка Gross, кг	44000	48000	52000	62000	49500
Мощность, кВт			45		

ПАРАМЕТРЫ:	ВМС-4122	ВМС-5122	ВМС-6122	ВМС-8122	ВМС-4127
Перемещение по оси X, мм	4100	5100	6100	8100	4100
Перемещение по оси Y, мм		2200			2700
Перемещение по оси Z, мм			900 (опц-1100) 200-1100		
Расстояние от шпинделя до стола, мм			(опц. 200-1300)		
Расстояние между колоннами, мм			2300		2800
Размер стола (по X), мм	4000	5000	6000	8000	4000
Размер стола (по Y), мм		2100			2600
Максимальная нагрузка на стол, кг	17000	20000	23000	26000	18000
Мощность двигателя шпинделя (непрерывный/30 мин), кВт			22/26 (опц-30/37)		
Скорость вращения двигателя, об/мин.			6000 (опц-4000)		
Конус шпинделя			BT50		
Диаметр подшипников шпинделя, мм			100		
Ускоренные перемещения по осям X/Y/Z, м/мин	15/20/15		10/20/15	10/15/15	15/20/15
Рабочая подача, мм/мин			10000		
Мощность двигателей по осям X/Y/Z, кВт			6.0/4.0/4.0		
Количество инструментальных позиций			30		
Макс диаметр инструмента, мм			125/215		
Макс длина инструмента, мм			400		
Макс вес инструмента, кг			20		
Тип направляющих по осям X/Y/Z			Роликовые качения/ Роликовые качения/ Скольжения		
Точность позиционирования (JIS 6338), мм на весь ход	±0,01			±0,015	
Точность повторяемости (JIS 6338), мм	±0,003			±0,003	
Габариты - длина x ширина x высота, мм	10750x5400x4570	12750x5400x4570	14800x5400x4570	18750x5400x4570	10800x5900x4570
Масса станка Net, кг	40000	44000	49000	57000	45500
Масса станка Gross, кг	44000	48000	52000	62000	49500
Мощность, кВт			45		



Тайвань

Токарно-карусельные станки HONOR SEIKI серии VL



Токарно-карусельные обрабатывающие центры необходимы для металлообработки деталей, цилиндрических и конических поверхностей, а также протачивания канавок и фасонного точения. В большинстве случаев данный вид оборудования применяется в процессе обработки заготовок, имеющих большой вес и не очень большую высоту. Как правило, станки используются для обработки изделий из цветного и черного металла.

ВИДЫ РАБОТ, ВО ВРЕМЯ КОТОРЫХ ПРИМЕНЯЮТСЯ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ:

- Плоское, коническое и цилиндрическое обтачивание.
- Зенкерование.
- Развертывание.
- Нарезание резьбы.
- Цилиндрическое и коническое растачивание.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ Fanuc Oi – TF Plus
- Планшайба с независимыми 4-мя кулачками.
- Инструментальный магазин на 12 позиций (станок с стационарным инструментом).
- Инструментальный магазин на 18 позиций (станок с приводным инструментом).
- Автоматическая система смазки направляющих с датчиком давления.
- Стандартные держатели инструмента: Блок для наружной обработки типа OD, для проходного резца 32 x 32 мм - 1 шт. - Блок для внутренней обработки типа ID, для расточного резца, 20 x 20 мм - 1 шт.
- Помпа подачи сож (3 бар).
- Освещение рабочей зоны.
- Конвейер для удаления стружки.
- Блокировка двери.
- Защитное ограждение.
- Гидравлическая система.
- Устройство обдува конуса шпинделя при смене инструмента, управляемое м кодом.
- Автоматическое отключение питания.
- Защитные кожухи на направляющих по осям x, z.
- Масляное охлаждение шпинделя.
- Комплект выравнивающих пластин и болтов.

ОПЦИИ:

- Воздушный кондиционер электрошкафа.
- Помпа СОЖ 6 и 10 бар.
- Подача СОЖ через шпиндель.
- Фильтр бака СОЖ.
- Маслоотделитель СОЖ.
- Пистолет для подачи воздуха.
- Пистолет для подачи СОЖ.
- Оптические линейные шкалы Heidenhain (ось x = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Heidenhain (ось z = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Fagor (ось x = 0,005 мм).
- Оптические линейные шкалы Fagor (ось z = 0,005 мм).
- Трансформатор 440 в / 380 в / 220 в.
- Система измерения инструмента Renishaw.
- Система измерения заготовки Renishaw.
- Гидравлический 4-х кулачковый патрон - 1200 мм.
- OD tool holder - держатель инструмента для проходных резцов, квадрат.
- ID tool holder - держатель инструмента для расточного инструмента, круг.
- Boring holder - держатель инструмента для корпусного сверла, круг.
- Socket holder - держатель инструмента для расточных резцов, квадрат.
- Taper holder - держатель для резьбонарезного инструмента, круг.
- Шлифовальные головки типа А и В.
- Угловая головка 90°, ER40, 4000 об/мин, 47 НМ.

ПАРАМЕТРЫ	VL-66C	VL-66CM	VL-86CM	VL-86C	VL-100C
Макс. диаметр заготовки, мм	850	850	950	950	1200
Макс. диаметр точения, мм	760	760	900	900	1100
Макс. высота обработки, мм	650	650	650	650	800
Частота вращения стола, об/мин	700	700	600	600	400
Конус шпинделя, тип	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Кол-во позиций приводного инструмента, шт	12	12	12	12	12
Приводной инструмент	-	+	+	-	-
Частота вращения приводного инструмента, об/мин	-	2250	2250	-	-
Мощность главного шпинделя, кВт	22	27	37	22	37

ПАРАМЕТРЫ	VL-100CM	VL-125CM	VL-200CM	VL-200C	VL-250CM
Макс. диаметр заготовки, мм	1200	1600	2500	2500	3000
Макс. диаметр точения, мм	1100	1600	2500	2500	3000
Макс. высота обработки, мм	800	1250	1600	1600	1600
Частота вращения стола, об/мин	400	300	200	200	160
Конус шпинделя, тип	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Кол-во позиций приводного инструмента, шт	12	16	16	16	16
Приводной инструмент	+	+	+	-	+
Частота вращения приводного инструмента, об/мин	2250	2250	2250	-	2250
Мощность главного шпинделя, кВт	37	45	75	75	75

Торцефрезерные станки JACK серии DX



Торцефрезерный станок предназначен для облицовки элементов стальных конструкций, таких как двутавровые балки, балки коробчатого сечения, круглые конструкции и т.д.. Отличается удобством эксплуатации, простой конструкцией и быстрой регулировкой. Это оборудование применяется для производства стальных конструкций.

Станки серии DX состоят из фрезерной головы, колонны, корпуса машины, механической системы подачи, системы управления, защитного блока, рельс, режущего инструмента и столов с гидравлическим зажимом заготовки;

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Колонна, включающая: фрезерную головку, вертикальные направляющие, корпус колонны, подъемный передаточный механизм, защитную крышку.
- Горизонтальные направляющие, включающие: рабочий стол, корпус машины, систему подачи, защитную крышку.
- Рабочие столы с гидравлическим зажимом (2 шт.), гидравлическая станция.
- Система управления, включающая: пульт управления, инвертор переменного тока.
- Инструмент для установки ножей.

ПАРАМЕТРЫ	JACK СЕРИИ DX
Поперечное сечение заготовки	Мин. 800 мм (модель DX0810) Макс. 6000 мм (модель DX6080)
Применимая форма сечения заготовок	Двутавровая балка/коробчатая балка/ромб/круг/крест/треугольник и т.д.
X-ось Скорость горизонтальной обработки	100~800 мм/мин (Регулируемая скорость)
Скорость холостого хода по оси X/Y	1200 мм/мин (Постоянная скорость)
Y-ось Скорость вертикальной обработки	100~800 мм/мин (Регулируемая скорость)
Направляющая перемещения торцевой фрезы по ширине/высоте заготовки по оси X/Y	Линейные направляющие, установленные на станине станка и вертикальной колонне
X-ось Мощность двигателя горизонтального перемещения	1,5 – 2,5 кВт
Y-ось Мощность вертикального перемещения	2,2 – 3,0 кВт
Мощность двигателя фрезерной головы	7,5 / 9,3 / 11 кВт
Частота вращения шпинделя	100 - 630 об/мин. 6-ти ступенчатая регулировка
Диаметр фрезы	160 - 320 мм
Ход шпинделя фрезерной головки по Z - оси	100 – 250 мм
Рабочий стол с гидравлическими зажимами	2 шт. в комплекте

Электроэрозионные проволочно-вырезные станки



Тайвань

CHMER Серия GX

Станки серии GX оснащены линейными приводами, разработанными компанией CHMER. Наличие линейных приводов обеспечивает увеличение производительности за счет уменьшения числа проходов, а также отсутствие проблем, связанных с появлением люфтов, неравномерных подач, по сравнению со станками с ШВП. Текущие координаты могут быть точно отслежены при помощи оптических линеек с шагом 0,5 мкм и сервоприводов.



ПАРАМЕТРЫ	GX 320SL	GX 430SL	GX 530SL	GX 640SL
Перемещение по осям X/Y, мм	360x250	400x300	500x300	600x400
Перемещение по осям U/V/Z, мм	60x60x220	60x60x220	60x60x220	100x100x300
Максимальные размеры заготовки, мм	725x560x215	725x600x215	825x600x215	910x700x295
Максимальный вес заготовки, кг	300	350	500	600
Подача по осям X/Y, мм/мин	1500	1500	1500	1500
Скорость подачи проволоки, мм/сек	300	300	300	300
Масса, кг	2500	2750	3195	3595

CHMER Серия RX

Станки серии RX (F-струйный тип, S-погружной тип) удовлетворяют всем требованиям высокоскоростной обработки с соблюдением целостности поверхности. Соответствуют требованиям обработки как крупногабаритных деталей, так и деталей сложной формы, применяющихся в производстве матриц и пуансонов, различной техники, автомобильной промышленности и др.



ПАРАМЕТРЫ	RX 853F/S	RX 1063F/S	RX 1065F/S	RX 1283F/S
Перемещение по осям X/Y, мм	800x500	100x600	1000x600	1200x800
Перемещение по осям U/V/Z, мм	150x150x300	150x150x300	150x150x300	120x120x300
Макс. размеры заготовки, мм	1210x800x295	1450x900x295	1240x900x495	1550x1100x295
Максимальный вес заготовки, кг	2000/1000	3000/1500	5000/3000	6000/4000
Подача по осям X/Y, мм/мин	800	800	800	800
Масса, кг	5000/5600	6500/7100	7500/7600	11000/15000

CHMER Серия G

Многоцелевые станки экономичной серии G (F-струйный тип, S-погружной тип) идеально подходят для любых производственных задач электроэрозионной обработки. Отличный термический баланс, жесткая конструкция станка гарантируют высокую точность обработки и повышенную износостойкость механизмов.



ПАРАМЕТРЫ	G 32F/S	G 43F/S	G 53F/S	G 64F/S
Перемещение по осям X/Y, мм	360x250	400x300	500x300	600x400
Перемещение по осям U/V/Z, мм	60x60x200	60x60x200	60x60x200	100x100x300
Макс. размеры заготовки, мм	725x560x215	725x600x215	825x600x215	910x700x295
Максимальный вес заготовки, кг	300	500/350	550/400	600/450
Подача по осям X/Y, мм/мин	800	800	800	800
Масса, кг	2300/2375	2750/2800	2800/3195	3200/3595



Металлорежущее оборудование

Электроэрозионные прошивные станки CHMER Серия CNC



Тайвань



ПАРАМЕТРЫ	CM 323C	CM 434C	CM 655C	CM 856C	CM 1065C	CM 3076C
Размер стола, мм	500x350	650x400	900x600	1000x660	1200x800	3100x1000
Размер рабочей емкости, мм	820x500x300	1050x630x350	1450x950x550	1600x1000x550	2100x1200x600	820x500x300
Перемещение стола (X/Y), мм	300x200	400x300	600x500	800x600	1000x600	3000x750
Перемещение ползуна (Z), мм	300	350	500	500	500	600
Масса электрода/детали, кг	60/500	100/1000	300/3000	350x4000	350x5000	500/1200
Генератор	50N/75N/125N/150N					
Масса, кг	1000	1400	3500	4500	6500	14000

CHMER Серия CNC-A

Серия CNC-A: идеальная конструкция с подвижной колонной способна выдерживать нагрузку крупногабаритных деталей при небольшой опорной поверхности. Программируемое управление обеспечивает равномерный и малый износ электрода, а также отличную финишную обработку.

Мощная система управления гарантирует простоту в обучении и управлении, как для начинающих, так и для опытных операторов.



Орбитальная голова в качестве опции с перемещением по осям U,V: ± 5 мм, максимальный вес электрода: 15 кг.



ПАРАМЕТРЫ	CMA43C	CMA53C	CMA64C
Размер стола, мм	650x400	650x400	800x500
Размер рабочей емкости, мм	1100x640x400	1100x640x400	1420x740x450
Перемещение стола (X/Y), мм	400x300	500x350	600x400
Перемещение ползуна (Z), мм	300	350	350
Масса электрода/детали, кг	60/1000	100/1000	100/1500
Генератор	50N/75N		
Масса, кг	2150	2200	3000

Электроэрозионные «супердрели»

CHMER CNC/ZNC/Conventional

Серия CNC. Компактная серия с ЧПУ-контроллером оснащена автоматическим сменщиком инструмента и устройством автоматической перезагрузки трубки электрода, благодаря чему существенно повышается производительность. Возможна установка поворотного стола и наклонной головы $\pm 30^\circ$ (опционально).

Серия ZNC. Программируемая ось Z. Перемещение по осям X,Y осуществляется вручную с помощью маховичка.

Серия Conventional. Станки традиционной серии, предназначенные для сверления глубоких отверстий малого диаметра под подготовку для проволочно-вырезной обработки.



ПАРАМЕТРЫ	CNC				ZNC	CONVENTIONAL		
	H32C/H32CA	AH53C	AH64C	H86C		CM H30A	CM H32A	CM H86A
Перемещ-я стола (XxY), мм	350x250	300x500	400x600	600x800	350x250	300x200	350x250	600x800
Макс.размеры заготовки, мм	800x400x300	440x900x270	540x750x270	700x950x310	800x460x350	600x400x205	800x460x350	700x950x310
Максимальный вес заготовки, кг	180	700	800	1500	180	100	180	1500
Перемещ-е ползуна (Z1), мм	340							
Диаметр трубки электрода, мм	0,2-0,3							
Макс длина трубки электрода, мм	400							
Вес станка, кг	800/820	2500	1500	2000	800	550	600	2000

Металлорежущее оборудование

Плоскошлифовальные станки E-TECH серии EASY



Тайвань



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- PLC контроллер или система ЧПУ и цветной LCD дисплей.
- ШВП с сервоприводом для вертикальной подачи.
- шлифовальный круг с фланцем.
- освещение рабочей зоны.
- установочные элементы.
- балансировочный стенд с оправкой.
- устройство для смены шлифовального круга.
- ящик с инструментами.
- алмазный карандаш для правки круга.
- ограждение рабочей зоны.
- система подачи СОЖ.

ПАРАМЕТР	EASY-1224NC	EASY-1632NC	EASY-2040NC	EASY-2448NC	EASY-2460NC	EASY-2480NC	EASY-24100NC
Макс. длина шлифовки, мм	600	850	1050	1250	1550	2050	2550
Макс. ширина шлифовки, мм	300	400	500	610	510		610
Расстояние от стола до центра шпинделя, мм	550			700			

ПАРАМЕТР	EASY-24120NC	EASY-3248	EASY-3280	EASY-3260	EASY-32100	EASY-32120
Макс. длина шлифовки, мм	3050	1250	2050	1550	2550	3050
Макс. ширина шлифовки, мм	610			810		
Расстояние от стола до центра шпинделя, мм	700			800 (1000 опц.)		

Универсальные круглошлифовальные станки E-TECH серии EGP



Тайвань



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Программируемый логический контроллер с сенсорным ЖК дисплеем (NC контроллер – опция).
- Шлифовальная бабка с шлифовальным кругом.
- Разгрузочное колесо.
- Шпиндель передней бабки с конусом.
- Задняя бабка.
- Ограждение рабочей зоны.
- Балансировочное приспособление с балансировочной оправкой.
- Алмазное правящее устройство.
- Система подачи СОЖ; Бак СОЖ.
- Электрический шкаф.
- Лампа освещения рабочей зоны.
- Ящик с набором инструментом для обслуживания станка.
- Техническая документация.



ПАРАМЕТР	EGP-2050 M/NC	EGP-2550 H/NC	EGP-3260 H/NC	EGP-32100 H/NC	EGP-32150 H/NC	EGP-32200 H/NC	EGP-3860 H/NC
Расстояние м/у центрами, мм	500		600	1000	1500	2000	600
Макс. диаметр заготовки, мм	220	260			320		380
Макс. диаметр шлифовки, мм	200	250			300		360
Макс. вес заготовки установленной м/у центрами, кг	80			150			

ПАРАМЕТР	EGP-38100 H/NC	EGP-38150 H/NC	EGP-38200 H/NC	EGP-4560 H/NC	EGP-45100 H/NC	EGP-45150 H/NC	EGP-3860 H/NC
Расстояние м/у центрами, мм	1000	1500	600	600	1000	1500	2000
Макс. диаметр заготовки, мм		380				450	
Макс. диаметр шлифовки, мм		360				430	
Макс. вес заготовки установленной м/у центрами, кг	150						

Металлорежущее оборудование

Бесцентрово-шлифовальные станки E-TECH серии ECG-S/ECG-NC

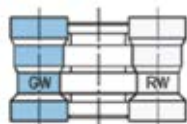
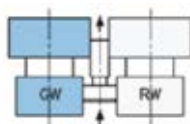
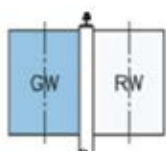


 Тайвань



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Панель управления - для станков серии ECG-S с ручным управлением
- Программируемый контроллер Mitsubishi FX5U, сенсорный экран - для станков серии ECG-NC
- Шлифовальный круг, фланец круга;
- Ведущий круг, фланец круга;
- Алмаз для правки круга, 2 шт.
- Съёмник круга
- Держатель опорного ножа, со стандартным опорным ножом, для продольного шлифования
- Держатель опорного ножа, со стандартным опорным ножом, для врезного шлифования
- Гидравлическая станция с вентилятором для охлаждения
- Инструменты для обслуживания станка
- Регулируемые опоры станка
- Теплообменник электрошкафа
- Балансировочная стойка с оправкой
- Бак для СОЖ



ПАРАМЕТР	ECG-S / ECG-NC 1206	ECG-S / ECG-NC 1808/1810/1812	ECG-S / ECG-NC 2008/2010/2012	ECG-S / ECG-NC 2408/2410/2412
Рабочие параметры				
Диаметр шлифования (стандартный опорный нож), мм	Ø1-30	Ø1-60	Ø1-60	Ø1-80
Диаметр шлифования (специальный опорный нож), мм	Ø30-50	Ø60-100	Ø60-120	Ø80-150
Приращение автоподачи, мм	0.001 (только для ECG-NC)			
Шлифовальный круг				
Размеры круга, мм				
типоразмер станка 06/08	Ø305 x 150 x Ø120	Ø455 x 205 x Ø228.6	Ø510 x 205 x Ø304.8	Ø610 x 205 x Ø304.8
типоразмер станка 10	-	Ø455 x 255 x Ø228.6	Ø510 x 255 x Ø304.8	Ø610 x 255 x Ø304.8
типоразмер станка 12	-	Ø455 x 305 x Ø228.6	Ø510 x 305 x Ø304.8	Ø610 x 305 x Ø304.8
Мощность привода, кВт	5.5 (7.5 – опция)	11 (15 – опция)	15 (18.75 – опция)	15 (22.5 – опция)
Окружная скорость, м/мин	2000	2000	2000	2000
Ведущий круг				
Размеры круга, мм				
типоразмер станка 06/08	Ø205 x 150 x Ø90	Ø305 x 205 x Ø127	Ø305 x 205 x Ø127	Ø355 x 205 x Ø152.4
типоразмер станка 10	-	Ø305 x 255 x Ø127	Ø305 x 255 x Ø127	Ø355 x 255 x Ø152.4
типоразмер станка 12	-	Ø305 x 305 x Ø127	Ø305 x 305 x Ø127	Ø355 x 305 x Ø152.4
Частота вращения, об/мин	10-300	10-300	10-300	10-300
Угол наклона (влево/вправо), град	±5°	±5°	±5°	±5°
Угол разворота (вперед/назад), град	+5°...-3°	+5°...-3°	+5°...-3°	+5°...-3°
Мощность привода ведущего круга, кВт	2	3	4	5
Прочие параметры				
Мощность мотора гидравлического привода, кВт	0.75	0.75	0.75	0.75
Размеры станка в упаковке (Д x Ш x В), мм	2260 x 1950 x 1820	2700 x 2240 x 1850	2700 x 2240 x 1850	3580 x 2240 x 2070
Масса станка, кг	1800	3150	3400	6600

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии POWER BEND PRO



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ CYBELEC CYBTOUCH 12 PS 2D Тактильный дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осью X, оснащенный винтовой шариковой парой и двигателем типа AC.
- Ручное перемещение заднего упора по осям R и Z1+Z2.
- Ручная система компенсации прогиба начиная с моделей усилием 260-320 тонн.
- Автоматическая система компенсации прогиба начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi musure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный, составной (835мм) пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручьевая V-образная.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с T – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	мм	т	мм	мм/с	мм/с	мм/с	мм	мм/с	шт.	кВт	мм	мм	мм	мм	мм
POWER BEND PRO 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	800	230	2	5,5	170	387	350	850	90
POWER BEND PRO 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	800	230	2	5,5	170	387	350	850	90
POWER BEND PRO 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 100	2600	100	2200	200	9,5	155	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 100	3100	100	2600	200	9,5	155	800	230	2	7,5	275	530	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 175	3100	175	2600	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	200
POWER BEND PRO 3100 - 260	3100	260	2600	140	10	135	800	230	2	22	275	550	410	900	220
POWER BEND PRO 3100 - 320	3100	320	2600	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	240
POWER BEND PRO 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 3760 - 175	3760	175	3250	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 3760 - 320	3760	320	3250	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	220
POWER BEND PRO 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4100 - 175	4100	175	3600	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 4100 - 260	4100	260	3600	140	10	135	800	230	2	22	275	550	410	900	200
POWER BEND PRO 4100 - 320	4100	320	3600	140	10	150	800	230	2	30	375	650	410	900	220
POWER BEND PRO 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 4270 - 135	4270	135	3780	200	10	120	800	230	2	11	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4270 - 175	4270	175	3780	180	10	135	800	230	2	15	275	550	410	900	90
POWER BEND PRO 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	160	800	230	2	18,5	275	550	410	900	160
POWER BEND PRO 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	1000	230	2	30	375	650	510	1000	240
POWER BEND PRO 6100 - 220	6100	220	5100	130	10	125	800	230	4	18,5	275	550	410	1100	180
POWER BEND PRO 6100 - 320	6100	320	5100	80	10	75	800	230	4	30	375	650	410	1100	180
POWER BEND PRO 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	1000	230	4	30	375	650	510	1100	200

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии POWER BEND FALCON



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi musure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный пуансон производства Rollerli.
- Матрица 4-х ручьева V-образная производства Rollerli.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Передняя лазерная система защиты рук оператора.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

- Система ЧПУ DELEM DA 58T 2D Такчскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	Т	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ШТ.	КВТ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
FALCON 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	500	500	250	350	2	5,5	170	387	350	850	90
FALCON 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	500	500	250	350	2	5,5	170	387	350	850	90
FALCON 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	500	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 100	2600	100	2200	200	9,5	155	800	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 100	3100	100	2600	200	9,5	155	800	500	250	350	2	7,5	275	530	410	900	90
FALCON 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 175	3100	175	2600	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	200
FALCON 3100 - 260	3100	260	2600	140	10	135	800	500	250	350	2	22	275	550	410	900	220
FALCON 3100 - 320	3100	320	2600	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	240
FALCON 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 3760 - 175	3760	175	3250	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 3760 - 320	3760	320	3250	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	220
FALCON 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 4100 - 175	4100	175	3600	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 4100 - 260	4100	260	3600	140	10	135	800	500	250	350	2	22	275	550	410	900	200
FALCON 4100 - 320	4100	320	3600	140	10	150	800	500	250	350	2	30	375	650	410	900	220
FALCON 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 4270 - 135	4270	135	3780	200	10	120	800	500	250	350	2	11	275	550	410	900	90
FALCON 4270 - 175	4270	175	3780	180	10	135	800	500	250	350	2	15	275	550	410	900	90
FALCON 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	160	800	500	250	350	2	18,5	275	550	410	900	160
FALCON 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	800	500	250	350	2	30	375	650	510	1000	240
FALCON 6100 - 220	6100	220	5100	130	10	125	800	500	250	350	4	18,5	275	550	410	1100	180
FALCON 6100 - 320	6100	320	5100	80	10	75	800	500	250	350	4	30	375	650	410	1100	180
FALCON 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	800	500	250	350	4	30	375	650	510	1100	200

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии SPEED BEND PRO



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологий пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Высокочувствительные линейные энкодеры марки Heidenhain-Givi mesure.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручьевая V-образная производства Rolleri.
- Система охлаждения масла начиная с моделей усилием 400 тонн.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с Т – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ Z1,Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	ММ	Т	ММ	ММ/С	ММ/С	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ	ММ/С	ММ/С	ШТ.	КВТ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ
SPEED BEND 1270 - 40	1270	40	1050	140	10	170	500	500	250	350	1000	2	5,5	170	387	350	850	90
SPEED BEND 1270 - 60	1270	60	1000	160	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2100 - 40	2100	40	1700	140	10	170	500	500	250	350	1000	2	5,5	170	387	350	850	90
SPEED BEND 2100 - 60	2100	60	1700	160	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 60	2600	60	2200	200	10	165	500	500	250	350	1000	2	7,5	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 100	2600	100	2200	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	11	275	530	410	900	90
SPEED BEND 2600 - 135	2600	135	2200	160	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 100	3100	100	2600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	11	275	530	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 135	3100	135	2600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 175	3100	175	2600	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3100 - 220	3100	220	2600	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	200
SPEED BEND 3100 - 260	3100	260	2600	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	220
SPEED BEND 3100 - 320	3100	320	2600	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	240
SPEED BEND 3100 - 400	3100	400	2550	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 3100 - 500	3100	500	2450	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	2	30	375	675	510	1020	240
SPEED BEND 3760 - 175	3760	175	3250	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 3760 - 220	3760	220	3250	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 3760 - 260	3760	260	3250	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	200
SPEED BEND 3760 - 320	3760	320	3250	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4100 - 135	4100	135	3600	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4100 - 175	4100	175	3600	180	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4100 - 220	4100	220	3600	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 4100 - 260	4100	260	3600	140	11	135	800	500	250	350	1000	2	22	275	550	410	900	200
SPEED BEND 4100 - 320	4100	320	3600	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4100 - 400	4100	400	3550	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 4100 - 500	4100	500	3400	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	2	30	375	675	510	1100	240
SPEED BEND 4100 - 600	4100	600	3400	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	2	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 4270 - 135	4270	135	3780	200	12	190	800	500	250	350	1000	2	15	275	550	410	900	90
SPEED BEND 4270 - 220	4270	220	3780	180	10	185	800	500	250	350	1000	2	18,5	275	550	410	900	160
SPEED BEND 4270 - 320	4270	320	3780	140	10,5	150	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	410	900	220
SPEED BEND 4270 - 400	4270	400	3780	110	8,4	130	800	500	250	350	1000	2	30	375	650	510	1000	240
SPEED BEND 4270 - 600	4270	600	3600	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	2	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 220	6100	220	5100	130	11	125	800	500	250	350	1000	4	18,5	275	550	410	1100	180
SPEED BEND 6100 - 320	6100	320	5100	80	10,5	75	800	500	250	350	1000	4	30	375	650	410	1100	180
SPEED BEND 6100 - 400	6100	400	5100	80	8,4	65	800	500	250	350	1000	4	30	375	650	510	1100	200
SPEED BEND 6100 - 500	6100	500	5100	80	7,4	65	800	500	250	350	1000	4	30	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 600	6100	600	5100	80	8,3	75	800	500	250	350	1000	4	37	375	675	510	900	240
SPEED BEND 6100 - 800	6100	800	5100	80	6	65	1000	500	250	350	1000	4	37	410	710	610	900	240

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Гибридные листогибочные прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии EVOLUTION III



Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- На выбор заказчика:
 - - Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
 - - Система ЧПУ CYBELEC VISIOTOUCH 19 2D Тачскрин дисплей,
- Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Линейные энкодеры, обеспечивающие синхронизацию осей Y1 и Y2 траверсы с остью ± 0.01 мм.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Автоматическая система компенсации прогиба.
- Оригинальная гидравлическая система с технологией пропорционального клапана марки Hoerbiger-HAWE.
- Сервопривода с оптическими линейками EPRAX CONTROL.
- Электрическая система с охлаждением марки Siemens, в соответствии с нормами безопасности CE.
- Закаленный, отшлифованный, пуансон производства Rolleri.
- Матрица 4-х ручьевая V-образная производства Rolleri.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задний защитный световой экран.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорта с T – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО Осям Z1,Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИТ	ГЛУБИНА ЗЕВА	ВЫСОТА СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	мм	тонн	мм	мм/с	мм/с	мм/с	мм	мм/с	мм	мм/с	мм/с	шт.	кВт	мм	мм	мм	мм	мм
EVO 2600 - 100	2600	100	2200	200	10	200	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	530	410	900	90
EVO 2600 - 135	2600	135	2200	160	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 100	3100	100	2600	200	10	200	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	530	410	900	90
EVO 3100 - 135	3100	135	2600	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 175	3100	175	2600	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 3100 - 220	3100	220	2600	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200
EVO 3100 - 260	3100	260	2600	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	220
EVO 3760 - 135	3760	135	3250	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 3760 - 175	3760	175	3250	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 3760 - 220	3760	220	3250	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	160
EVO 3760 - 260	3760	260	3250	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200
EVO 4100 - 135	4100	135	3600	200	10	180	800	500	250	350	1000	2	2x10,4	275	550	410	900	90
EVO 4100 - 175	4100	175	3600	200	10	192	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	90
EVO 4100 - 220	4100	220	3600	197	10	174	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	160
EVO 4100 - 260	4100	260	3600	165	9,5	129	800	500	250	350	1000	2	2x15,3	275	550	410	900	200

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование

Листогибочные серво-прессы с ЧПУ ERMAKSAN серии GREEN PRESS FX SERVO



 Турция

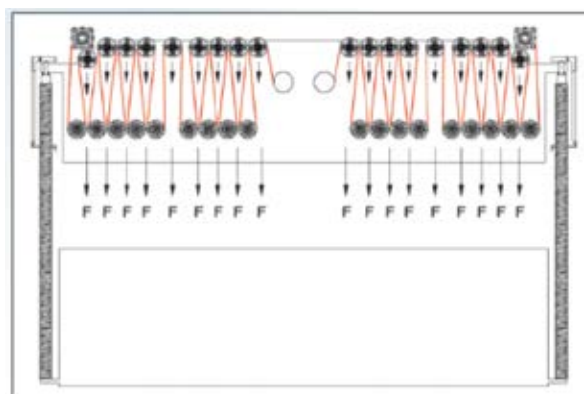
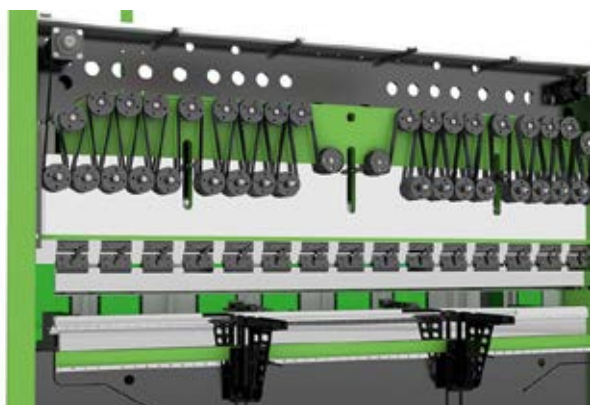


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- На выбор заказчика:
- - Система ЧПУ DELEM DA 66T 2D Тачскрин дисплей + опция 3D визуализации,
- - Система ЧПУ CYBELEC VISIOTOUCH 19 2D Тачскрин дисплей, Управляемые от ЧПУ оси Y1+Y2+X+R+Z1+Z2.
- Задний упор с осями X+R+Z1+Z2.
- Сервопривода с линейками HEIDENHAIN.
- Закаленный, отшлифованный, пуансон производства Rolleri.
- Матрица 50 мм V-образная производства Rolleri.
- Быстродействующая механическая система зажима пуансона типа Amada Promecam.
- Эргономичная и подвижная панель управления со всеми смонтированными кнопками.
- Задняя кабинетная защита рабочей зоны с датчиком закрытия-открытия.
- Балка заднего упора с точной настройкой параллельности по многим точкам.
- Пальцы заднего упора, регулируемые с точностью 0.01 мм.
- Перемещаемые передние суппорты с T – образным пазом и миллиметровой линейкой.
- Электрокомпоненты производства SIEMENS.
- Светодиодная подсветка рабочей зоны.
- Соответствие нормам безопасности CE.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	УСИЛИЕ	СТАНДАРТНОЕ РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	СКОРОСТЬ ОПУСКАНИЯ БАЛКИ ПО ОСИ Y	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ ПО ОСИ Y	ВОЗВРАТ БАЛКИ ПО ОСИ Y	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ X	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСИ R	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ Z1,Z2	КОЛ-ВО ПАЛЬЦЕВ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ ПЕРЕМЕЩАЕМЫХ СУПОРТОВ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧИЙ ХОД	ПРОСВЕТ МЕЖДУ СТОЛАМИ	ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА	ШИРИНА СТОЛА
	мм	т	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с	мм	мм/с	мм	мм/с	мм/с	шт.	шт.	кВт	мм	мм	мм	мм
FX Servo 1003	3100	100	50	3360	75	10	75	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 8026	2600	80	50	2860	90	10	90	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 6521	2100	65	50	2360	110	10	110	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60
FX Servo 4016	1600	40	50	1860	110	10	110	800	500	250	350	1000	2	2	2x5.5	300	590	1050	60

*Указаны неполные характеристики. Габариты и вес – уточняйте у менеджера.



Листообрабатывающее оборудование



Турция



Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMC

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 750 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 120 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 7, 10, 15 и 25 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMC 2025	FMC 2550	FMC 3215
Длина гига, мм	2050	2550	3200
Максимальная толщина гибки черной стали, мм	2.5	2	1.5
Максимальная толщина гибки нержавеющей стали, мм	1.5	1.2	1
Максимальная толщина гибки алюминия, мм	3.5	3	2
Раскрытие, мм	120	120	120
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	75	75	75
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	70	70	70
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2.2	2.2	2.2
Мощность привода прижимной балки, кВт	1.1	1.1	1.1
Мощность привода заднего упора, кВт	0.4	0.4	0.4
Габариты ДхШхВ, мм	3300×1900×1850	3800×1900×1850	4450×1900×1850
Вес, кг	2550	2700	3000

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMB



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 1000 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 160 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 7, 10, 15 и 25 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMB 2030	FMB 2525	FMB 3220	FMB 4215
Длина гига, мм	2050	2550	3200	4200
Максимальная толщина гибки черной стали, мм	3	2.5	2	1.5
Максимальная толщина гибки нержавеющей стали, мм	2	1.5	1.2	1
Максимальная толщина гибки алюминия, мм	4	3.5	3	2
Раскрытие, мм	160	160	160	160
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	65	65	65	65
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	3	3	3	3
Мощность привода прижимной балки, кВт	1.5	1.5	1.5	1.5
Мощность привода заднего упора, кВт	0.4	0.4	0.4	0.4
Габариты ДхШхВ, мм	3250×2300×2100	3800×2300×2100	4450×2300×2100	5750×2300×2100
Вес, кг	3500	4350	4700	5250

Листообрабатывающее оборудование



Турция

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMD

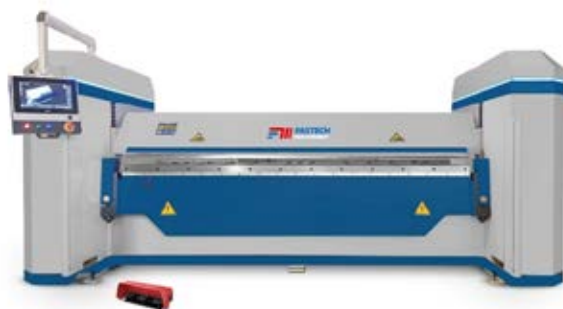


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- Поворотная верхняя прижимная балка с двумя комплектами инструмента.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 1000 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 160 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 7, 10, 15 и 25 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMD 2525	FMD 3220	FMD 4215
Длина гига, мм	2550	3200	4200
Максимальная толщина гибки черной стали, мм	2.5	2	1.5
Максимальная толщина гибки нержавеющей стали, мм	1.5	1.2	1
Максимальная толщина гибки алюминия, мм	3.5	3	2
Раскрытие, мм	160	160	160
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	65	65	65
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	3	3	3
Мощность привода прижимной балки, кВт	1.5	1.5	1.5
Мощность привода заднего упора, кВт	0.4	0.4	0.4
Габариты ДхШхВ, мм	3850×2300×1900	4450×2300×1900	5450×2300×1900
Вес, кг	4100	4600	5500

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FME



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD BASIC.
- Двойные привода на подвижных балках.
- Вертикальная прижимная балка.
- Задний упор 1000 мм с сервоприводом (ось X).
- Раскрытие балки - 160 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 15/35 мм или 25/45 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FME 2050	FME 2550	FME 3240	FME 4230
Длина гига, мм	2050	2550	3200	4200
Максимальная толщина гибки черной стали, мм	5	4.5	4	3
Максимальная толщина гибки нержавеющей стали, мм	3.5	2.5	2.5	2
Максимальная толщина гибки алюминия, мм	6.5	6	6	4
Раскрытие, мм	160	160	160	160
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	75	75	75	75
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода прижимной балки, кВт	2x5.5	2x5.5	2x5.5	2x5.5
Мощность привода заднего упора, кВт	0.7	0.7	0.7	0.7
Габариты ДхШхВ, мм	3600×2300×2100	4100×2300×2100	4750×2300×2100	5750×2300×2100
Вес, кг	5900	6600	7400	8100

Листообрабатывающее оборудование

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FMA

FASTECH
MACHINERY

 Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD BASIC.
- Сервоприводы прижимной балки (ось Z) и заднего упора (ось X).
- Поворотная прижимная балка с двумя комплектами гибочного инструмента (сегменты высотой 120 мм + сплошная остроугольная губа).
- Ход заднего упора до 1500 мм.
- Раскрытие балки - 250 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 10, 15, 25 и 35 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FMA 2040	FMA 2535	FMA 3230	FMA 4225
Длинагиба, мм	2050	2550	3200	4200
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	4	3.5	3	2.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	3	2.5	2	1.5
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	6	5	4	3.5
Раскрытие, мм	250	250	250	250
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	85	85	85	85
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода прижимной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода заднего упора, кВт	0.75	0.75	0.75	0.75
Габариты ДхШхВ, мм	3550×2300×2100	6300×2300×2100	4750×2300×2100	5750×2300×2100
Вес, кг	5700	6300	7100	8050

Листогибы с поворотной балкой FASTFOLD серии FSA



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Сварная станина выполнена в компактном дизайне.
- CNC контроллер с цветным сенсорным экраном диагональю 15.6 дюймов, позволяющий управлять осями X, Y и Z.
- ПО FASTFOLD BASIC.
- Сервоприводы прижимной балки (ось Z) и заднего упора (ось X).
- Поворотная прижимная балка с двумя комплектами гибочного инструмента (сегменты высотой до 170 мм + сплошная остроугольная губа).
- Ход заднего упора до 1500 мм.
- Раскрытие балки - 350 мм.
- Сменные губы поворотной балки шириной 10, 15, 25 и 35 мм (2 варианта на выбор заказчика).
- Инструмент изготовлен из стали 42CrMo4, 60HRC (лазерная закалка).
- Тройная ножная педаль управления.

ПАРАМЕТР	FSA 2040	FSA 2535	FSA 3230	FSA 4225
Длинагиба, мм	2050	2550	3200	4225
Максимальная толщинагибки черной стали, мм	5	4.5	4	2.5
Максимальная толщинагибки нержавеющей стали, мм	3.5	3	3	1.5
Максимальная толщинагибки алюминия, мм	7	6.5	6	3
Раскрытие, мм	350	350	350	350
Скорость перемещения поворотной балки, град/сек	85	85	85	85
Скорость перемещения прижимной балки, мм/сек	60	60	60	60
Скорость перемещения заднего упора, мм/сек	200	200	200	200
Мощность привода поворотной балки, кВт	2x5.5	2x5.5	2x5.5	2x5.5
Мощность привода прижимной балки, кВт	2x3	2x3	2x3	2x3
Мощность привода заднего упора, кВт	0.75	0.75	0.75	0.75
Габариты ДхШхВ, мм	3750×2300×2100	4250×2300×2100	4950×2300×2100	5950×2300×2100
Вес, кг	5950	6650	7200	8150

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ ERMAKSAN серии CNC HGS



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.
- - Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОЛЩИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ НОЖАМИ	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛ-ВО ПЕРЕДНИХ СУППОРТОВ	ДЛИНА СТОЛА	ШИРИНА СТАНКА В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ	ВЫСОТА СТОЛА
	мм	мм	мм	град.	1/мин.	шт.	тонн	кВт	кВт	мм	мм	мм/сек	шт.	мм	мм	мм
CNC HGS 2100-6	2100	6	4	1,2	28	11	9	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	2415	3010	800
CNC HGS 2600-6	2600	6	4	1,2	24	12	10	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	2900	3010	800
CNC HGS 3100-6	3100	6	4	1,2	20	14	12	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	2	3400	3010	800
CNC HGS 3600-6	3600	6	4	1,2	17	16	13	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	3	3930	3010	800
CNC HGS 4100-6	4100	6	4	1,2	15	18	15	11	0,75	0,05-0,8	1000	110	3	4430	3010	800
CNC HGS 2100-8	2100	8	5	1,5	20	11	12	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	2435	3040	800
CNC HGS 2600-8	2600	8	5	1,5	18	12	14	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	2935	3040	800
CNC HGS 3100-8	3100	8	5	1,5	16	14	18	15	0,75	0,05-1	1000	110	2	3435	3040	800
CNC HGS 4100-8	4100	8	5	1,5	8	18	23	15	0,75	0,05-1	1000	110	3	4435	3295	950

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - CYBELEC CYBTOUCH-8 W,
 - ESA 625,
 - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.
- ...и другие опции по желанию заказчика.



Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY

ERMAKSAN серии **CNC HGD**



Турция



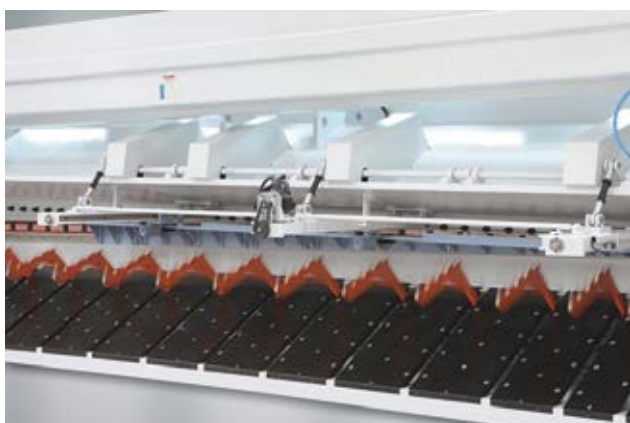
- Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОЛЩИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	ЗАЗОР МЕЖДУ НОЖАМИ	КОЛИЧЕСТВО ПЕРЕДНИХ ОПОР	ДЛИНА СТОЛА	ГЛУБИНА ЗЕВА (ГОРЛОВИНЫ)	РАБОЧАЯ ШИРИНА СТАНКА	ВЫСОТА СТОЛА
	мм	мм	мм	град.	1/мин.	шт.	тонн	кВт	кВт	мм	мм/с	мм	шт.	мм	мм	мм	мм
HGD 3100-6	3100	6	4	1,5	16	14	12	11	0,75	1000	110	0,05-0,8	2	3430	350	2900	900
HGD 3100-8	3100	8	5	1,5	14	14	24	18,5	0,75	1000	110	0,05-1,0	2	3480	350	2970	900
HGD 3100-10	3100	10	6	2	13	14	24	22	0,75	1000	110	0,05-1,3	2	3480	350	3075	900
HGD 3100-13	3100	13	8	2	11	14	31	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	2	3530	350	3150	900
HGD 3100-16	3100	16	10	2,5	10	14	42	30	1,1	1000	110	0,05-1,9	2	3620	350	3150	900
HGD 3100-20	3100	20	13	2,5	8	14	54	37	1,1	1000	110	0,05-2,3	2	3690	350	3250	900
HGD 4100-6	4100	6	4	1,5	14	18	15	11	0,75	1000	110	0,05-0,8	3	4430	350	2900	950
HGD 4100-8	4100	8	5	1,5	12	18	28	18,5	0,75	1000	110	0,05-1,0	3	4480	350	2960	950
HGD 4100-10	4100	10	6	2	10	18	28	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	3	4480	350	3125	1000
HGD 4100-13	4100	13	8	2	9	18	40	22	0,75	1000	110	0,05-1,5	3	4530	350	3130	1000
HGD 4100-16	4100	16	10	2,5	8	18	52	30	1,1	1000	110	0,05-1,9	3	4620	350	3150	1000
HGD 4100-20	4100	20	13	2,5	7	18	67	37	1,1	1000	110	0,05-2,3	3	4690	350	3200	1000

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - - CYBELEC CYBTOUCH-8 W,
 - - ESA 625,
 - - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.
- ...и другие опции по желанию заказчика.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические гильотинные ножницы с ЧПУ



ERMAKSAN
METAL FABRICATING MACHINERY

ERMAKSAN серии CNC HVR

Турция



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Контроллер ERMAKSAN ERCUT-7.
- Гидравлическая система настройки зазора между ножами.
- Автоматический, складывающийся задний упор 1000 мм с точностью 0.1 мм.
- Износостойкие ножи (верхний нож - 2 режущие кромки, нижний нож - 4 кромки).
- Ручная настройка зазора ножей в зависимости от толщины материала.
- 1000 мм боковая направляющая с миллиметровой линейкой.
- Передние опоры поддержки листа с Т-образным пазом.
- Система автоматической централизованной смазки.
- Метрическая и дюймовая шкала.
- Передние и задние защитные панели оператора, соответствующие нормам ЕС.
- Роликовый стол для скольжения листа.
- Электрическая система Siemens.
- Гидравлическая система Hoerbiger-HAWE.
- Гидравлические прижимы листа в зоне резки.
- Теневая подсветка линии реза.
- Переносная ножная педаль.
- Кнопка аварийной остановки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ НОЖИЦ:

- Системы ЧПУ на выбор заказчика:
 - CYBELEC CYBTOUCH-8 W,
 - ESA 625,
 - ESA 630.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Пневматическая система разгрузки листа.
- Система антискручивания листа.
- Оси заднего упора X1-X2.
- Автоматическая система складирования готовых изделий.
- Лазерная линия резки.
- Система подогрева или охлаждения масла.
- Удлиненные передние опоры.
- Дополнительные комплекты ножей для черной или нержавеющей стали.
- ...и другие опции по желанию заказчика.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РЕЗА	ТОЛЩИНА РЕЗКИ ЧЕРНОЙ СТАЛИ	ТОЛЩИНА РЕЗКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ	УГОЛ РЕЗА	КОЛ-ВО РЕЗОВ В МИНУТУ	КОЛ-ВО ПРИЖИМОВ ЛИСТА	УСИЛИЕ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ЗАДНЕГО УПОРА	РАБОЧИЙ ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	ЗАЗОР МЕЖДУ НОЖАМИ	СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЗАДНЕГО УПОРА	КОЛИЧЕСТВО ПЕРЕДНИХ ОПОР	ДЛИНА СТОЛА	ГЛУБИНА ЗЕВА (ГОРЛОВИНЫ)	РАБОЧАЯ ШИРИНА СТАНКА
	ММ	ММ	ММ													
CNC HVR 3100-6	3100	6	4	0.5 - 1.5	16 - 24	14	12	11	0,75	1000	0.05 - 0.8	110	2	3500	350	2900
CNC HVR 3100-10	3100	10	6	0.5 - 2	12 - 22	14	24	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	2	3640	350	3000
CNC HVR 3100-13	3100	13	8	0.5 - 2	11 - 20	14	31	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	2	3680	350	3100
CNC HVR 3100-16	3100	16	10	0.5 - 2.5	9 - 16	14	42	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	2	3760	350	3240
CNC HVR 3100-20	3100	20	13	0.5 - 2.5	7 - 13	14	54	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	2	3800	350	3240
CNC HVR 3100-25	3100	25	15	0.5 - 2.5	6 - 10	20	76	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	2	3880	350	3240
CNC HVR 3100-30	3100	30	18	0.5 - 3	4 - 7	20	100	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	2	3835	350	3760
CNC HVR 3100-35	3100	35	20	0.5 - 3	4 - 7	25	125	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	2	4000	350	3850
CNC HVR 3100-40	3100	40	25	0.5 - 3	2 - 4	20	150	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	2	4030	350	4180
CNC HVR 4100-6	4100	6	4	0.5 - 1.5	14 - 22	18	15	11	0,75	1000	0.05 - 0.8	110	3	4500	350	2900
CNC HVR 4100-10	4100	10	6	0.5 - 2	10 - 17	18	28	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	3	4640	350	3150
CNC HVR 4100-13	4100	13	8	0.5 - 2	9 - 15	18	40	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	3	4680	350	3240
CNC HVR 4100-16	4100	16	10	0.5 - 2.5	7 - 13	18	52	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	3	4760	350	3240
CNC HVR 4100-20	4100	20	13	0.5 - 2.5	6 - 11	18	67	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	3	4800	350	3270
CNC HVR 4100-25	4100	25	15	0.5 - 2.5	5 - 9	25	88	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	3	4880	350	3240
CNC HVR 4100-30	4100	30	18	0.5 - 3	3 - 5	25	120	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	3	4920	350	3450
CNC HVR 4100-35	4100	35	20	0.5 - 3	3 - 5	30	145	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	3	5050	350	3450
CNC HVR 4100-40	4100	40	25	0.5 - 3	2,5 - 4	25	170	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	3	5200	350	3500
CNC HVR 6100-6	6100	6	4	0.5 - 1.5	9 - 15	26	20	22	1,1	1000	0.05 - 0.8	110	5	6660	350	3175
CNC HVR 6100-10	6100	10	6	0.5 - 2	8 - 13	26	44	22	1,1	1000	0.05 - 1.3	110	5	6680	350	3150
CNC HVR 6100-13	6100	13	8	0.5 - 2	6 - 11	26	60	22	1,1	1000	0.05 - 1.5	110	5	6720	350	3050
CNC HVR 6100-16	6100	16	10	0.5 - 2.5	5 - 9	26	76	30	1,1	1000	0.05 - 1.9	110	5	6820	350	3240
CNC HVR 6100-20	6100	20	13	0.5 - 2.5	4 - 7	26	96	37	1,1	1000	0.05 - 2.3	110	5	6940	350	3210
CNC HVR 6100-25	6100	25	15	0.5 - 2.5	3 - 5	36	123	45	1,1	1000	0.05 - 3.0	110	5	7020	350	3185
CNC HVR 6100-30	6100	30	18	0.5 - 3	2 - 3	36	160	45	1,5	1000	0.05 - 4	110	5	6915	350	3500
CNC HVR 6100-35	6100	35	20	0.5 - 3	2 - 3	40	180	55	2,2	1000	0.05 - 4.5	110	5	7150	350	3550
CNC HVR 6100-40	6100	40	25	0.5 - 3	1 - 2	36	210	75	2,2	1000	0.05 - 5.5	110	5	7030	350	4120

*Указаны неполные характеристики. Объем гидравлического масла, габариты и вес – уточняйте у менеджера.

Листообрабатывающее оборудование



Турция

Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN серии ЕТР



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ ПРЕССОВ СЕРИИ ЕТР:

- Система ЧПУ FANUC 31i-PB на отдельно стоящей панели управления,
- Щеточно-роликовый стол с рабочими габаритами по желанию заказчика:
- 2000x1250 мм,
- 2500x1250 мм,
- 2500x1500 мм,
- 3000x1500 мм.
- Усилие 20 или 30 тонн, в зависимости от размеров обрабатываемого листа,
- 3 перемещаемых зажима листа,
- Ножная педаль управления,
- Программное обеспечение Metalix или Lantek,
- Система автоматической смазки инструмента и продувки воздухом,
- Цифровой индикатор температуры масла в гидравлической системе,
- Контейнер с ловушкой для обрезков,
- Система охлаждения гидравлики,
- Защитное ограждение вокруг станка,
- Револьверный барабан барабана на 33 инструмента:
 - фиксированные 15 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
 - фиксированные 12 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
 - фиксированные 2 х С станций 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
 - фиксированная 1 х D станция 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
 - поворотные 3 х D станций 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм.
- Револьверный барабан на 27 инструментов:
 - фиксированные 11 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
 - фиксированная 1 х С станция 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
 - фиксированные 2 х D станции 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
 - поворотные 2 х В станции 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
 - поворотные 1 х С станции 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм.

ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ПОКАЗАТЕЛЬ			
		ЕТР 1500X2500	ЕТР 1500X3000	ЕТР 1250X2000	ЕТР 1250X2500
Максимальное усилие	тонн	30	30	20	20
Максимальная толщина листа при пробивке фиксированным инструментом					
Черная сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35
Нержавеющая сталь	мм	3	3	3	3
Максимальная толщина листа при пробивке поворотным инструментом					
Черная сталь	мм	4	4	4	4
Нержавеющая сталь	мм	2,5	2,5	2,5	2,5
Размер рабочего стола	мм	2500x1500	3000x1500	2000x1250	2500x1250
Количество инструмента в барабане	ед.	33	33	27	27
Максимальный диаметр пробиваемого отверстия при толщине материала 1 мм (один инструмент)	мм	88,9	88,9	88,9	88,9
Ход по оси X	мм	2500 + R (перехват)	3000 + R (перехват)	2000 + R (перехват)	2500 + R (перехват)
Скорость перемещения по оси X	м/мин	80	80	100	100
Ход по оси Y	мм	1500	1500	1250	1250
Скорость перемещения по оси Y	м/мин	80	80	100	100
Суммарная скорость перемещения по осям X+Y	м/мин	114	114	141	141
Скорость вращения инструментального барабана	об/мин	20	20	27	27
Автоматическая индексная скорость вращения инструмента	об/мин	65	65	65	65
Максимальный рабочий ход с шагом 1 мм по оси X и Y при пробивке черной стали толщиной 1 мм	уд/мин	900	900	900	900
Точность повторения	мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Точность позиционирования	мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Точность позиционирования поворотного инструмента	град.	0,01	0,01	0,01	0,01
Скорость смены поворотного инструмента MULTITOOL	сек.	3	3	3	3
Максимальный вес листа (нагрузка на стол)	кг	200	200	125	125
Мощность главного привода	кВт	11	11	7,5	7,5
Объем гидравлического бака	л	300	300	180	180
Давление воздуха	Бар	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7
Количество прижимов листа	ед.	3	4	3	3
Усилие зажима листа	тонн	1,2	1,2	1,2	1,2
Расход воздуха	л/мин	2,5	2,5	2,5	2,5
Приводы осей и направляющие по осям X и Y	тип	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП
Привод инструмента	тип	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор
Высота стола над уровнем пола	мм	950	950	950	950
Длина станка	мм	5520	5520	5140	5140
Ширина станка	мм	5000	6660	4290	5000
Высота станка	мм	2220	2220	2220	2220
Вес станка	мм	18500	20000	14000	15000

Листообрабатывающее оборудование



Турция



Координатно-пробивные прессы ERMAKSAN серии ETP SERVO

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПРЕССОВ:

- Система ЧПУ FANUC 31i-PB на отдельно стоящей панели управления,
- Щеточно-роликовый стол с рабочими габаритами по желанию заказчика:
- 2000x1250 мм,
- 2500x1250 мм,
- 2500x1500 мм,
- 3000x1500 мм.
- Усилие 20 или 30 тонн, в зависимости от размеров обрабатываемого листа,
- 3 перемещаемых зажима листа,
- Ножная педаль управления,
- Программное обеспечение Metalix или Lantek,
- Система автоматической смазки инструмента и продувки воздухом,
- Контейнер с ловушкой для обрезков,
- Защитное ограждение вокруг станка,
- Револьверный барабан барабана на 33 инструмента:
- фиксированные 15 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированные 12 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- фиксированные 2 х С станций 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированная 1 х D станция 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 3 х D станций 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм.
- Револьверный барабан на 27 инструментов:
- фиксированные 11 х А станций 1/2" под инструмент Ø 1,6-12,7 мм,
- фиксированные 10 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- фиксированная 1 х С станция 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм,
- фиксированные 2 х D станций 3-1/2" под инструмент Ø 50,9-88,9 мм,
- поворотные 2 х В станций 1-1/4" под инструмент Ø 12,8-31,7 мм,
- поворотные 1 х С станций 2" под инструмент Ø 31,8-50,8 мм.

ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ПОКАЗАТЕЛЬ			
		ETP SERVO 1500X2500	ETP SERVO 1500X3000	ETP SERVO 1250X2000	ETP SERVO 1250X2500
Максимальное усилие	тонн	30	30	20	20
Максимальная толщина листа при пробивке фиксированным инструментом					
Черная сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35
Нержавеющая сталь	мм	3	3	3	3
Максимальная толщина листа при пробивке поворотным инструментом					
Черная сталь	мм	4	4	4	4
Нержавеющая сталь	мм	2,5	2,5	2,5	2,5
Размер рабочего стола	мм	2500x1500	3000x1500	2000x1250	2500x1250
Количество инструмента в барабане	ед.	33	33	27	27
Максимальный диаметр пробиваемого отверстия при толщине материала 1 мм (один инструмент)	мм	88,9	88,9	88,9	88,9
Ход по оси X	мм	2500 + R (перехват)	3000 + R (перехват)	2000 + R (перехват)	2500 + R (перехват)
Скорость перемещения по оси X	м/мин	80	80	100	100
Ход по оси Y	мм	1500	1500	1250	1250
Скорость перемещения по оси Y	м/мин	80	80	100	100
Суммарная скорость перемещения по осям X+Y	м/мин	114	114	141	141
Скорость вращения инструментального барабана	об/мин	20	20	27	27
Автоматическая индексная скорость вращения инструмента	об/мин	65	65	65	65
Максимальный рабочий ход с шагом 1 мм по оси X и Y при пробивке черной стали толщиной 1 мм	уд/мин	900	900	900	900
Точность повторения	мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Точность позиционирования	мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Точность позиционирования поворотного инструмента	град.	0,01	0,01	0,01	0,01
Скорость смены поворотного инструмента MULTITOOL	сек.	3	3	3	3
Максимальный вес листа (нагрузка на стол)	кг	200	200	125	125
Мощность главного привода	кВт	11	11	7,5	7,5
Давление воздуха	Бар	6 - 7	6 - 7	6 - 7	6 - 7
Количество прижимов листа	ед.	3	4	3	3
Усилие зажима листа	тонн	1,2	1,2	1,2	1,2
Расход воздуха	л/мин	2,5	2,5	2,5	2,5
Приводы осей и направляющие по осям X и Y	тип	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП	Сервомоторы FANUC и ШВП
Привод инструмента	тип	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор	Сервомоторы FANUC и волновой редуктор
Высота стола над уровнем пола	мм	950	950	950	950
Длина станка	мм	5520	5520	5140	5140
Ширина станка	мм	5000	6660	4290	5000
Высота станка	мм	2220	2220	2220	2220
Вес станка	мм	18500	20000	14000	15000

Листообрабатывающее оборудование

Установки оптоволоконной лазерной резки ERMAKSAN серии FIBERMAK G FORCE с источником IPG (Россия)



УСТАНОВКИ ОПТОВОЛОКОННОЙ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ERMAKSAN FIBERMAK G FORCE ВЫПУСКАЮТСЯ С РАБОЧИМИ ГАБАРИТАМИ СТОЛА:

- 2500x1250 мм,
- 3000x1500 мм,
- 4000x2000 мм,
- 6000x2000 мм,
- 6000x2600 мм,
- 8000x2000 мм,
- 8000x2600 мм,
- и другими в зависимости от потребностей заказчика.

Также в качестве источника установки лазерной резки ERMAKSAN FIBERMAK G FORCE могут быть использованы резонаторы IPG (Россия) различной мощности от 500 до 10 000 Ватт.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 4 независимые оси перемещения X, Y, U, Z (U – ось сменного стола, параллельно оси X).
- Сервопривод – SM BECKHOFF ГЕРМАНИЯ.
- Ускорение – 2,5 G.
- Система ЧПУ BECKHOFF Германия.
- Режущая голова с автофокусом PRECITEC ProCutter (Германия).
- От 2 кВт включительно и больше – автофокус.
- Оптоволоконный источник лазерного излучения IPG Россия.
- Чиллер вода-воздух IPG LC.
- Сменные столы челночного типа с гидравлическим подъёмом.
- Сенсорный датчик на защитном стекле.
- Контроллер с сенсорным экраном и диагональю 15 дюймов.
- Конвейер для сбора мелких деталей и отходов резки.
- Индикаторы сигнальные.
- Очистка сопла и калибровка стола по высоте.
- Редукторы распределения газов.
- Программное обеспечение CAD/CAM Lantek.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Линейные привода – LM BECKHOFF ГЕРМАНИЯ.
- До 2 кВт – автофокус опция.
- Ускорение – 4 G - только для стола 3x1,5м.
- Исполнение с боковой загрузкой.
- Световая защита периметра.
- Пневматическая система поддержки листа.
- Охлаждающая система для панели автоматизации.
- Программное обеспечение CAD/CAM (Metalix, Almasati т.д.).
- Автоматическая замена сопла.
- LCM датчик для контроля прокола и резки (световой датчик – контролирует прорезал ли луч металл насквозь).
- Система для резки труб и профилей.
- Полностью автоматическая система загрузки/выгрузки листов (TOWER).
- 2-х осевая режущая голова или ZOOM голова.
- Комплект ЗИП.

МАТЕРИАЛ	МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА РЕЗКИ, ММ						
	500 ВТ	1000 ВТ	2000 ВТ	3000 ВТ	4000 ВТ	6000 ВТ	8000 ВТ
Черная сталь	4	8	16	18	20	25	25
Нержавеющая сталь	2	4	8	10	12	15	15
Алюминий	2	3	6	8	10	12	15
Медь	1	2	4	5	6	8	8
Латунь	1	2	4	5	6	8	8

LantekExpertCut - CAD/CAM программа созданная специально для решения задач автоматизации операций раскроя листа. Эта система стала результатом сотрудничества с производителями и с пользователями установок для раскроя листа. LantekExpertCut исполнена так, что оператору необходимо просто выполнить шаг за шагом инструкции системы.

Линейные направляющие BECKHOFF ГЕРМАНИЯ (LM) – ОПЦИЯ. Линейный двигатель обеспечивает лучшую позиционную повторяемость и точность при неограниченном движении на более высоких скоростях.

Листообрабатывающее оборудование

Установки оптоволоконной лазерной резки ERMAKSAN серии FIBERMAK G FORCE с источником IPG (Россия)



УСТАНОВКИ ОПТОВОЛОКОННОЙ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ERMAKSAN FIBERMAK RAPTOR ВЫПУСКАЮТСЯ С РАБОЧИМИ ГАБАРИТАМИ СТОЛА:

- 2500x1250 мм,
- 3000x1500 мм,
- и другими в зависимости от потребностей заказчика.

Также в качестве источника установки лазерной резки ERMAKSAN FIBERMAK RAPTOR могут быть использованы резонаторы IPG YLR или YLS различной мощности - от 500 до 4 000 Ватт.

ОСОБЕННОСТИ УСТАНОВОК FIBERMAK RAPTOR:

- Компактный дизайн, позволяющий значительно сэкономить производственные площади.
- Ускорение по осям 0,5G.
- Скоростью перемещений 50 м/мин.
- Один режущий стол с автоматическим перемещением в зону загрузки/выгрузки.
- Из-за отсутствия системы линз и зеркал, есть возможность работы с высокорефлективными материалами (нержавеяка, алюминий, медь, полированная сталь, латунь).
- Экономия электропотребления до 70%.
- Отсутствие оптической системы передачи лазерного луча - существенное снижение затрат и времени на обслуживание, расходные материалы, а также повышенная надежность всей системы.
- Отсутствие расхода лазерного CO2 газа.
- Режущая головка PRECITEC LIGHTCUTTER с ручной фокусировкой лазерного пучка.
- Оптоволоконные лазерные источники IPG YLR или YLS мощностью от 500 до 4 000 Вт, с гарантированной работой до ревизии в 50 000 часов.
- Система ЧПУ с 15 дюймовым сенсорным экраном.
- Кабинетная защита рабочей зоны, соответствующая протоколу "EU Laser Protection Class 1", защищающая рабочий персонал от излучения.

Установки оптоволоконной лазерной резки ERMAKSAN серии FIBERMAK HAWK



ОСОБЕННОСТИ УСТАНОВОК FIBERMAK HAWK:

- Компактный дизайн, позволяющий значительно сэкономить производственные площади.
- Ускорение по осям 1G.
- Скоростью перемещений 106 м/мин.
- Один режущий стол.
- Из-за отсутствия системы линз и зеркал, есть возможность работы с высокорефлективными материалами (нержавеяка, алюминий, медь, полированная сталь, латунь).
- Экономия электропотребления до 70%.
- Отсутствие оптической системы передачи лазерного луча - существенное снижение затрат и времени на обслуживание, расходные материалы, а также повышенная надежность всей системы.
- Отсутствие расхода лазерного CO2 газа.
- Режущая головка PRECITEC LIGHTCUTTER с ручной фокусировкой лазерного пучка.
- Оптоволоконные лазерные источники ERMAKSAN EON YRL или YGL мощностью от 500 до 4 000 Вт, с гарантированной работой до ревизии в 50 000 часов.
- Система ЧПУ BECKHOFF 2215 с 15 дюймовым сенсорным экраном.

Установки оптоволоконной лазерной резки ERMAKSAN FIBERMAK HAWK выпускаются с рабочими габаритами стола 3000x1500 мм.

Листообрабатывающее оборудование

Установки оптоволоконной лазерной резки

BODOR серии A

bodor



Китай



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Оптоволоконный лазерный источник Maxphotonics или IPG.
- Цельно сварная фрезерованная станина.
- Лазерная головка Bodor Genius с автофокусом.
- Радар 360 для автоматического обнаружения препятствий.
- Программное обеспечение Bodor Pro 2.0 на русском языке.
- Эргономичный пульт управления MANGO.
- Серводвигатели Schneider, Франция.
- Электрокомпоненты Schneider, Франция.
- Косозубая рейка Leitesen, Германия.
- Направляющие Lapping, Тайвань.
- Пропорциональный клапан кислорода и азота SMC, Япония.
- Автоматическая смазка.
- Тройная система защиты привода.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.

- Wi-Fi передача данных.
- Водяной чиллер S&A.
- Система вытяжки.
- Подкатные тележки.

МОДЕЛЬ	A6 PLUS	A6	A4 PLUS	A4	A3
Рабочее поле, мм	6100x2500	6100x1524	4000x2000	4000x1524	3048x1524
Перемещение по оси Z, мм			100		
Мощность лазера, Вт			3000 / 2000 / 1500 / 1000		
Точность позиционирования, мм			0,05		
Точность повторного позиционирования, мм			0,03		
Максимальная скорость, м/мин			100		
Ускорение			1,5G		
Углеродистая сталь			до 20 мм		
Нержавеющая сталь			до 10 мм		
Алюминий			до 10 мм		
Латунь			до 6 мм		

Комбинированный лазер с двумя сменными столами для резки труб и листового металла

BODOR серия СТ



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Оптоволоконный лазерный источник Maxphotonics или IPG.
- Стол для листа 3048x1524 мм.
- Автоматическая смена дюз (сопел) – опционально.
- Автоматическая смена рабочих столов.
- Кабинетная защита.
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом.
- Серводвигатели Schneider Electric, Франция.
- Моторедуктор YUC PMI, Тайвань.
- Пневматика SMC, Япония.
- Направляющие HIWIN, Тайвань или PMI, Тайвань.
- Ось Z ШВП.
- Ось X,Y рейка шестерня.
- Интерфейс Bodor PRO 2.0.

- Система вытяжки в комплекте.
- Чиллер (водяной) в комплекте.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.
- Функция автоматической смазки.
- Интеллектуальная система сигнализации.
- Дистанционная интеллектуальная помощь.
- Wi-Fi передача данных.
- Цельносварная фрезерованная станина.

НАЗНАЧЕНИЕ	ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
Рабочее поле, мм	3048x1524
Мощность лазера, Вт	6000/3000/2000/1500
Максимальная скорость перемещения, м/мин	100
Точность позиционирования, мм	0,05
Точность повторного позиционирования, мм	0,03
Ускорение	1G
Труборезный модуль, мм	6000
Диаметр трубы, мм	20-230
Сечение профильных труб, мм	20x20 – 160x160
Размеры машины (Д x Ш x В), мм	9500 x 4500 x 2300
Форматы импортируемых файлов	G file, DXF, DWG, PLT, ENG

Листообрабатывающее оборудование

Лазер с кабинетной защитой и двумя сменными столами

bodor



Китай

для резки листового металла

BODOR серия C



- Чиллер (водяной) в комплекте.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.
- Функция автоматической смазки.
- Интеллектуальная система сигнализации.
- Дистанционная интеллектуальная помощь.
- Wi-Fi передача данных.
- Цельносварная фрезерованная станина.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник MAXPHOTONICS (базовая комплектация) или IPG (опция).
- Стол для листа 3048x1524 мм или 4000x2000 мм, или 6100x2500 мм, или 8000x2500 мм, или 12500x2500 мм.
- Автоматическая смена дюз (сопел) – опционально.
- Автоматическая смена рабочих столов.
- Кабинетная защита.
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом.
- Серводвигатели Schneider Electric, Франция.
- Моторедуктор YUC PMI, Тайвань.
- Пневматика SMC, Япония.
- Направляющие HIWIN, Тайвань или PMI, Тайвань.
- Ось Z ШВП.
- Ось X, Y рейка шестерня.
- Интерфейс Bodor PRO 2.0.
- Система вытяжки в комплекте.

МОДЕЛЬ	C12	C8	C6	C4	C3
Назначение	Для резки листового металла				
Рабочая зона, мм	12500x2600	8000x2500	6100x2500	4000x2000	3048x1524
Мощность источника, кВт	40 / 30 / 20 / 12 / 6 / 3				
Точность позиционирования, мм	0,05				
Точность повторного позиционирования, мм	0,03				
Максимальная скорость, м/мин	110				
Максимальное ускорение	1G				

Лазер с кабинетной защитой и двумя сменными столами

для резки листового металла

BODOR серия P



- Новое поколение модулей безопасного следования.
- Интеллектуальная защита хода.
- Функция аварийного сигнала низкого давления.
- Интеллектуальная система сигнализации.
- Дистанционная интеллектуальная помощь.
- Wi-Fi передача данных.
- Литая станина.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Источник MAXPHOTONICS (базовая комплектация) или IPG (опция).
- Стол для листа 3000x1500 мм или 4000x2000 мм, или 6100x2000 мм, или 6100x2500 мм, 8100x2500 мм.
- Автоматическая смена дюз (сопел).
- Автоматическая смена рабочих столов.
- Кабинетная защита.
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом.
- Сервомоторы YASKAWA, Япония.
- Моторедуктор YUC PMI, Тайвань.
- Электрокомпоненты Omron, Япония.
- Направляющие HIWIN, Тайвань или PMI, Тайвань.
- Ось Z ШВП.
- Ось X, Y рейка шестерня.
- Интерфейс Bodor PRO 2.0.
- Система вытяжки в комплекте.
- Чиллер (водяной) в комплекте.
- Система автоматической смазки.

МОДЕЛЬ	P8	P6	P6 LEAN	P4	P3
Назначение	Для резки листового металла				
Рабочее поле, мм	8100x2500	6100x2500	6100x2000	4000x2000	3000x1500
Мощность лазера, Вт	40 000/30 000/20 000/15 000/12 000/8 000/6 000/4 000/3 000/2 000/1 500/1 000				
Точность позиционирования, мм	0,05				
Точность повторного позиционирования, мм	0,03				
Максимальная скорость, м/мин	169				
Максимальное ускорение	2G				
Толщина разрезаемого листового металла, мм:	2,5G				
Углеродистая сталь	до 70				
Нержавеющая сталь	до 110				
Алюминий	до 65				
Латунь	до 35				

Листообрабатывающее оборудование

Лазер для резки труб BODOR серия K



МОДЕЛЬ	K110	K230	K360
Назначение	Для резки труб		
Рабочее поле, мм	8649x1398x1811	10000x3200x2100	10000x3500x2100
Длина обрабатываемых труб, м	6,5	6,3	6,3
Мощность лазера, Вт	3000/2000/1500/1000 (K1, K2)		
Максимальная скорость, м/мин	60		
Точность позиционирования, мм	0,03		0,05
Точность повторного позиционирования, мм	0,02		0,03
Диаметр обрабатываемых труб, мм	10-110	20-230	20-360
Сечение квадратных труб, мм	10-110	20-160	20-254
Длина стороны прямоугольной трубы, мм	10-110	20-170	20-300

- Источник лазерного излучения (резонатор) MAXPHOTONICS или IPG на выбор.
- Сварная станина станина.
- Лазерная головка Bodor Genius T с игольчатым носиком и автофокусом.
- Контроль положения патрона, функция контроля крутящего момента.
- Длина хвоста уменьшена до 70 мм.
- Электрокомпоненты Omron, Япония.
- Система Bodor Thinker 3.0.
- Автоматическая система смазки.
- Чиллер (водяной) S&A.

Лазер для резки труб с выгрузкой BODOR серия T



МОДЕЛЬ	T360	T230
Назначение	Для резки труб	
Длина обрабатываемых труб, мм	6500	6500/9200
Мощность источника, Вт	6000/4000/3000/2000/1500	
Максимальная скорость по оси X, м/мин	100	
Максимальная скорость по оси Y, м/мин	95	
Точность позиционирования, мм	0,05	
Точность повторного позиционирования, мм	0,03	
Диаметр обрабатываемых труб, мм	20 – 360	20 – 230
Сечение квадратных труб, мм	20 – 254	20 – 160
Длина стороны прямоугольной трубы, мм	20 – 300	20 – 170

- Источник лазерного излучения (резонатор) MAXPHOTONICS или IPG на выбор.
- Литая чугунная станина.
- Лазерная головка Bodor Genius T с игольчатым носиком и автофокусом.
- Контроль положения патрона, функция контроля крутящего момента.
- Функция поиска края и центра
- Система Bodor Thinker 3.0.
- Автоматическая система смазки.
- Чиллер (водяной) S&A.

Лазер для резки рулонов с автоматическим размотчиком BODOR серия R



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощность 1500 – 3000 W,
- Стол 3048x1524 мм
- Режущая голова BODOR GENIUS с автофокусом,

МОДЕЛЬ	R1500
Назначение	Для резки рулонов
Рабочее поле, мм	3048x1524
Мощность лазера, Вт	3000/2000/1500
Вес бобины, тонны	≤20
Толщина металла, мм	0,8 – 3
Максимальная скорость, м/мин	140
Точность позиционирования, мм	0,03
Точность повторного позиционирования, мм	0,02

- Источник MAXPHOTONICS или IPG (опция),
- Ось Z ШВП,
- Ось X, Y рейка шестерня,
- Интерфейс Bodor PRO 2.0,
- Система вытяжки,
- Чиллер (водяной) – CWFL1000,
- Наружный диаметр рулона: 1200 – 1600 мм,
- Внутренний диаметр рулона: 508 – 610 мм,
- Вес рулона ≤10 тонн,
- Точность выравнивания – ≤3 мм/кв.м.

Листообрабатывающее оборудование

Установки плазменной резки ERMAKSAN серии EPL



 Турция



Установки плазменной резки ERMAKSAN серии EPL это высокоточные, производительные и надежные станки для термической резки листового проката и профиля. Эти станки могут использоваться для обработки широкого диапазона материалов из мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия. Они сконструированы с использованием надежных компонентов ведущих европейских производителей. Высокая скорость позиционирования, высокое ускорение и автоматический контроль высоты плазменной горелки обеспечивают оптимальную высококачественную резку. Источники плазменной резки от известного мирового производителя HYPER THERM, с использованием технологии X-Definition позволяют производить раскрой металла с высочайшим качеством, которое не уступает качеству лазерной технологии на толщинах от 10 мм. Размеры (длина и ширина) области резания могут быть как стандартными, так и изготовленными по индивидуальному запросу заказчика.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ УСТАНОВОК:

- Портал установки плазменной резки EPL с различными габаритами и 3 осями (X,Y,Z).
- Рабочий вытяжной стол.
- Система ЧПУ HYPER THERM EDGE Pro.
- Источник плазмы HYPER THERM.
- Автоматическая система контроля высоты горелки HYPER THERM Arc Glide THC.
- CAD-CAM ПО HYPER THERM ProNest®.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ УСТАНОВОК:

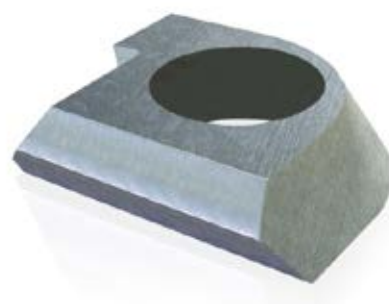
- Источник плазмы HYPER THERM серий MaxPRO, HPR и XPR различной мощности.
- Рабочий вытяжной стол с различными размерами рабочей зоны:
- 1500x3000 мм, 2000x4000 мм, 2000x6000 мм, 2000x8000 мм, 2500x4000 мм, 2500x6000 мм, 2500x8000 мм, 2500x12000 мм, 2500x15000 мм, 2500x18000 мм, 3000x6000 мм, 3000x8000 мм, 3000x12000 мм, 3000x15000 мм, 3000x18000 мм, 3000x24000 мм, 4000x6000 мм, 4000x12000 мм, 4000x15000 мм, 4000x18000 мм, 4000x24000 мм, 6000x12000 мм, 6000x15000 мм, 6000x18000 мм, 6000x24000 мм, 6000x27000 мм, 6000x32000 мм, 6000x36000 мм.
- Газовая горелка.
- Вытяжной вентилятор в столе.
- Система фильтровентиляции.
- Дополнительная плазменная горелка.
- Автоматическая газовая консоль.
- Консоль управления газами VWI для источников XPR.
- Консоль управления газами OPTIMIX для источников XPR.
- Система охлаждения электрошита.



- Пакет технологии для резки отверстий для источников HPR - HYPER THERM TRUE-HOLE (идет в стандарте с источниками XPR).
- Пакет технологии для резки фасок HYPER THERM TRUE-BEVEL.
- Система для резки труб Ø50-400 мм (2 оси).
- Система для резки труб Ø50-400 мм (5 осей) + пакет технологии для резки фасок HYPER THERM TRUE-BEVEL.
- Система для резки профилей 70x50 - 150x100 мм (5 осей).
- Воздушный компрессор.
- ...и другие опции по желанию заказчика.

ПЯТИОСЕВАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВА.

Разработанная 5-ти осевая режущая головка является одним из самых современных устройств фирмы Ermaksan и позволяет изготавливать скошенные грани. Это способствует изготовлению кромки под сварку непосредственно во время вырезания элементов из металлического листа. При этом головка обеспечивает высокую точность измерения расстояния до материала и быструю смену угла резки. Благодаря CNC управлению, гарантирована точность позиционирования 0,1 мм.



Листообрабатывающее оборудование

Установки гидроабразивной резки HEAD консольного типа серии ВВ



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕТАЦИЯ:

- Алюминиевый портал консольного типа.
- Ванна с рабочим столом с габаритами (на выбор):
- 1000x2000 мм,
- 1500x2000 мм,
- 1500x3000 мм.
- Режущая голова.
- Система ЧПУ HEAD.
- Программное обеспечение WEIHONG (NCSTUDIO).
- Мультипликаторный насос высокого давления HEAD мощностью (на выбор):
- 30 кВт (380 МПа),
- 37 кВт (420 МПа).
- Система автоматической подачи абразива.
- Бункер для абразива.
- Система водоподготовки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Консольное исполнение портала с ванной из стали толщиной 5 мм.
- Высокоточные серводвигатели Yaskawa обладают высокой скоростью и точностью, а также ШВП и линейные направляющие с автоматической системой смазки.
- Мультипликаторный насос высокого давления оснащен дополнительной системой фильтрации воды, защитой по уровню воды и давлению.
- Система ЧПУ с графическим интерфейсом и отображением процесса резки в режиме реального времени.
- Система непрерывной подачи абразива к резервуару на станке, служит для транспортировки абразива к режущей головке станка. Передача абразивной смеси осуществляется с помощью цифрового устройства, которое способно значительно увеличить эффективность.

ОПЦИИ:

- Лазерный датчик контроля высоты режущей головы.
- Система воздушного охлаждения.
- Система масляного охлаждения (чиллер).
- Система удаления шлама 120 л.
- Беспроводной пульт управления.
- Система автоматического изменения уровня воды (до 50 мм от поверхности решетки).
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя мультипликаторами.
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя гидроаккумуляторами по 1,2 л - обеспечивает устойчивое давление резки и сглаживает пульсации давления воды, обеспечивая ее непрерывный поток.

МОДЕЛЬ СТАНКА	1020 ВВ	1520 ВВ	1530 ВВ
Тип исполнения		консольный	
Размер рабочего поля, мм	1000*2000	1500*2000	1500*3000
Ход по оси X, мм	1000	1500	1500
Ход по оси Y, мм	2000	2000	3000
Ход по оси Z, мм		от 150	
Точность позиционирования оси X / Y, мм		0,05	
Точность повтора оси X / Y, мм		0,03	
Точность реза, мм		0,01	
Толщина линии реза, мм		1,0 – 1,2	
Минимальный диаметр отверстия, мм		1,02	
Внутренний диаметр сопла, мм		0,33	
Скорость перемещения оси X / Y, мм/мин		10000	
Станина		сварная с бетонным наполнением	
Защита от брызг воды и абразива		гофра	
Интерфейс подключения (USB, LAN, WIFI)		USB	
Максимальная грузоподъемность стола, кг/м2		от 500	
Количество независимых управляемых осей		3	
Серводвигатель оси X (мощность и марка), Вт		750 YASKAWA/Panasonic	
Серводвигатель оси Y (мощность и марка), Вт			
Серводвигатель оси Z (мощность и марка), Вт		400 WISE	
Направляющая ось X (марка)		IRSO (Тайвань)	
Тип передачи для оси Y (модель и ширина)		ШВП ABBA 25 мм	
Тип смазки		Автоматическая	
Электрические элементы (марка);		Schneider Electric	
Электрическое потребление, кВт		40-50	
Электропитание;		380 В/50-60 Гц	
Программное обеспечение		Shanghai Weihong (Ncstudio)	
Вес, кг	2663	2752	4011
Высота, мм	2200	2200	2200
Длина, мм	2830	2810	4206
Ширина, мм	2580	3191	3191

Листообрабатывающее оборудование

Установки гидроабразивной резки HEAD консольного типа серии ВА



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕТАЦИЯ:

- Алюминиевый портал консольного типа.
- Ванна с рабочим столом с габаритами (на выбор):
- 2000x3000 мм,
- 2000x4000 мм,
- 3000x2000 мм,
- 4000x2000 мм,
- 3000x4000 мм,
- 2000x6000 мм,
- 3000x6000 мм.
- Режущая голова.
- Система ЧПУ HEAD.
- Программное обеспечение WEIHONG (NCSTUDIO).
- Мультипликаторный насос высокого давления HEAD мощностью (на выбор):
- 30 кВт (380 МПа),
- 37 кВт (420 МПа).
- Система автоматической подачи абразива.
- Бункер для абразива.
- Система водоподготовки.

ОСОБЕННОСТИ:

- Портальное исполнение портала с ванной из стали толщиной 5 мм.
- Высокоточные серводвигатели Yaskawa обладают высокой скоростью и точностью, а также ШВП и линейные направляющие с автоматической системой смазки.
- Мультипликаторный насос высокого давления оснащен дополнительной системой фильтрации воды, защитой по уровню воды и давлению.
- Возможность установки 3-х осевых поворотных режущих голов.
- Возможность установки 2-х порталов и несколько режущих голов.
- Система ЧПУ с графическим интерфейсом и отображением процесса резки в режиме реального времени.
- Система непрерывной подачи абразива к резервуару на станке.

ОПЦИИ:

- Режущая голова HD5X-AB с компенсацией конусности реза (угол от 0° до 8°).
- Режущая голова HD5X-AC для резки до 45 градусов:
- Угол поворота режущей головки вокруг оси А: ±70°,
- Угол поворота режущей головки вокруг оси С: ±540°,
- Диапазон рабочего угла резки: 0° - 45°.
- Лазерный датчик контроля высоты режущей головы.
- Гидравлический стол для загрузки хрупких широкоформатных материалов.
- Система воздушного охлаждения.
- Система масляного охлаждения (чиллер).
- Система удаления шлама 120 л.
- Беспроводной пульт управления.
- Система автоматического изменения уровня воды (до 50 мм от поверхности решетки).
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя мультипликаторами.
- Мультипликаторный насос высокого давления с двумя гидроаккумуляторами по 1,2 л - обеспечивает устойчивое давление резки и сглаживает пульсации давления воды, обеспечивая ее непрерывный поток.

МОДЕЛЬ СТАНКА	2030 ВА	2040 ВА	3020 ВА	4020 ВА	3040 ВА	2060 ВА	3060 ВА
Тип исполнения				портальный			
Размер рабочего поля, мм	2000*3000	2000*4000	3000*2000	4000*2000	3000*4000	2000*6000	3000*6000
Ход по оси X, мм	2000	2000	3000	4000	3000	2000	3000
Ход по оси Y, мм	3000	4000	2000	2000	4000	6000	6000
Ход по оси Z, мм				от 150			
Точность позиционирования оси X / Y, мм				0,05			
Точность повтора оси X / Y, мм				0,03			
Точность реза, мм				0,01			
Толщина линии реза, мм				1,0 – 1,2			
Минимальный диаметр отверстия, мм				1,02			
Внутренний диаметр сопла, мм				0,33			
Скорость перемещения оси X / Y, мм/мин				10000			
Станина				сварная с бетонным наполнением			
Защита от брызг воды и абразива				гофра			
Интерфейс подключения (USB, LAN, WIFI)				USB			
Максимальная грузоподъемность стола, кг/м2				от 500			
Количество независимых управляемых осей			3 или 5 (угол поворота головы от 0 до 45 град)				
Серводвигатель оси X (мощность и марка), Вт				750 YASKAWA/Panasonic			
Серводвигатель оси Y (мощность и марка), Вт					400 WISE		
Серводвигатель оси Z (мощность и марка), Вт					IRSO (Тайвань)		
Направляющая ось X (марка)							
Тип передачи для оси Y (модель и ширина)			ШВП АВВА 25 мм				Рейка/шестерня YM-VII(Тайвань)
Тип смазки				Автоматическая			
Электрические элементы (марка)				Schneider Electric			
Электрическое потребление, кВт				40-50			
Электропитание				380 В/50-60 Гц			
Программное обеспечение				Shanghai Weihong (Ncstudio)			
Вес, кг	3309	4038	3174	3856	4560	5731	6872
Высота, мм	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Длина, мм	4375	5360	3375	3375	5360	7865	7865
Ширина, мм	3188	3188	4158	5283	4158	3291	4356

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические С-образные прессы простого действия



Турция

HIDROLIKSAN серии CFS

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама;
- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Панель управления с двух рук;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens;
- Световая защита (световые барьеры) – Sick German
- Электрический мотор - WAT (Турция)
- Инструкция пользователя на русском языке.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи заготовки;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	CFS 30	CFS 60	CFS 100	CFS 150	CFS 200	CFS 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	400	400	400	400	400	400
Мощность главного привода (кВт)	4	3	4	5,5	11	11
Объем насоса (л)	9	12+6	20+9	33+9	32+16	44+16
Скорость опускания (мм/сек)	10	12	12	12	9	9
Скорость возврата (мм/сек)	17	21	18	21	18	18
Рабочая скорость (мм/сек)	10	4	4	3	3	3
Длина (мм)	1500	1500	1700	1700	1900	2000
Ширина (мм)	1400	1400	1500	1600	1700	1600
Высота (мм)	2300	2300	2700	2900	2900	2900
Вес (кг)	2000	2400	5000	10000	13000	14000

Гидравлические С-образные прессы простого действия

HIDROLIKSAN серии CFSS



ПАРАМЕТРЫ	CFSS 30	CFSS 60	CFSS 100	CFSS 150	CFSS 200	CFSS 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	500	500	500	600	500	600
Мощность главного привода (кВт)	7,5	7,5	11	11	15	15
Объем насоса (л)	22	22	26	40	64	64
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	110	125	125
Скорость возврата (мм/сек)	150	150	160	150	180	180
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	8	10	8
Длина (мм)	1500	1500	1600	2100	2100	2100
Ширина (мм)	1400	1400	1700	1800	1800	1900
Высота (мм)	2600	2600	2930	3400	3400	3600
Вес (кг)	2500	3500	5500	12000	13000	14000

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10";
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические С-образные прессы двойного действия



Турция

HIDROLIKSAN серии CFDD.

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10";
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;

- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	CFDD 30	CFDD 60	CFDD 100	CFDD 150	CFDD 200	CFDD 250
Усилие (тонн)	30	60	100	150	200	250
Размер стола (мм)	500x500	500x500	800x500	900x600	900x600	1000x600
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	600	600	600	600	600	600
Мощность главного привода (кВт)	7,5	7,5	11	11	15	15
Объем насоса (л)	22	22	26	40	64	64
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	110	125	125
Скорость возврата (мм/сек)	150	150	160	150	180	180
Рабочая скорость (мм/сек)	10	10	10	8	10	8
Усилие подушки (тонн)	10	20	30	50	60	80
Ход подушки (мм)	150	150	150	150	150	150
Длина (мм)	1500	1500	1600	2100	2100	2100
Ширина (мм)	1400	1400	1700	1800	1800	1900
Высота (мм)	2600	2600	2930	3400	3400	3600
Вес (кг)	2500	3500	5500	12000	13000	14000

Гидравлические прессы простого действия

HIDROLIKSAN серии HSA

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Weijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;

- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.



ПАРАМЕТРЫ	HSA 100	HSA 200	HSA 300	HSA 400	HSA 500	HSA 600
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500	600
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500	1500x1700
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30	37
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116	210
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140	110
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8	15
Габариты (ДхШхВ) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900	3000x2800x5500
Вес (кг)	8000	10000	15000	20000	23000	30000

Листообрабатывающее оборудование

Четырехколонные гидравлические прессы



Турция

HIDROLIKSAN серии HCFP

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Weijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;

- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	HCFP 100	HCFP 200	HCFP 300	HCFP 400	HCFP 500
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8
Нижняя подушка (опция) (тонн)	40	65	130	150	200
Скорость возврата подушки (мм/сек)	30-50	30-50	30-50	30-50	30-50
Габариты (ДxШxВ) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900
Вес (кг)	8000	10000	15000	20000	23000

Гидравлические прессы двойного действия

HIDROLIKSAN серии HDD



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Хромированные шлифованные цилиндры;
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE;
- Система управления HMI с сенсорным экраном 10" Weijer X2 pro;
- Ручное управление с помощью кнопок для работы в ручном режиме;
- Регулировка усилия на контроллере;
- Регулировка хода контроллере посредством линейного энкодера;
- Регулировка скорости прессования и время задержки на контроллере;
- Линейные направляющие – 8 шт.;
- Система автоматической смазки направляющих;
- Система воздушного охлаждения гидростанции;
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth;
- Электрические комплектующие – Siemens.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Комплект оснастки (штампы);
- Система автоматической подачи;
- Системы автоматической и механической смены штампов;
- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
 - рабочий ход,
 - усилие,
 - просвет между столами,
 - размеры столов.

ПАРАМЕТРЫ	HDD 100	HDD 200	HDD 300	HDD 400	HDD 500	HDD 600
Усилие (тонн)	100	200	300	400	500	600
Размеры столов (мм)	800x1000	800x1000	1000x1200	1200x1400	1200x1500	1500x1700
Рабочий ход (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Просвет между столами (мм)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность главного привода (кВт)	22	22	22	30	30	37
Рабочий объем насоса (л)	48	48	87	116	116	210
Скорость опускания (мм/сек)	100	100	100	100	100	100
Скорость возврата (мм/сек)	140	140	140	140	140	110
Рабочая скорость (мм/сек)	15	8	10	10	8	15
Усилие подушки (тонн)	40	65	130	150	200	250
Ход подушки (мм)	300	300	300	300	300	300
Скорость опускания (мм/сек)	58	50	48	39	50	43
Скорость возврата (мм/сек)	30	28	24	47	39	39
Габариты (ДxШxВ) (мм)	2200x2100x4200	2200x2100x4200	2400x2300x4500	2600x2500x4700	2600x2500x4900	3000x2800x5500
Вес (кг)	9000	12000	17000	23000	26000	33000

Листообрабатывающее оборудование

Гидравлические порталные правильные прессы



Турция

HIDROLIKSAN серии HSPS

EXCLUSIVE



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама.
- Хромированные цилиндры.
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE.
- Система управления с пульта оператора.
- Автоматическое перемещение по осям X,Y,Z.
- Регулировка хода ползуна в любом положении с пульта оператора.
- Регулировка усилия.
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth.
- Электрические комплектующие – Siemens.
- Световая защита (световые барьеры) – Sick German.
- Электрический мотор - WAT (Турция).
- Дополнительная комплектация:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов

ПАРАМЕТРЫ	HSPS 100	HSPS 200	HSPS 300	HSPS 400
Усилие (тонн)	100	200	300	400
Размеры столов (мм)	1000x2000	1000x2500	1500x3000	1500x3500
Рабочий ход (мм)	400	400	400	400
Просвет между столами (мм)	600	600	600	600
Мощность главного привода (кВт)	4	7,5	15	18
Скорость опускания (мм/сек)	7	7	9	9
Скорость возврата (мм/сек)	13	10	17	19

Гидравлические прессы гаражного типа

HIDROLIKSAN серии HD



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Стальная сварная рама.
- Хромированные цилиндры.
- Защитный кожух и световые барьеры согласно нормам CE.
- Система управления с пульта оператора.
- Автоматическое перемещение по осям X,Y,Z.
- Регулировка хода ползуна в любом положении с пульта оператора.
- Регулировка усилия.
- Гидравлические комплектующие – Bosch-Rexroth.
- Электрические комплектующие – Siemens.

- Световая защита (световые барьеры) – Sick German.
- Электрический мотор - WAT (Турция).

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Система подогрева масла;
- Система охлаждения масла;
- Специальное исполнение:
- рабочий ход,
- усилие,
- просвет между столами,
- размеры столов.

МОДЕЛЬ	HD20	HD30	HD60	HD80	HD100	HD120	HD160
Усилие (тонн)	20	30	60	80	100	120	160
Рабочий размер	600x200	720x300	820x300	920x300	1010x300	1200x400	1100x350
Ход ползуна (мм)	300	400	400	400	400	400	400
Просвет (мм)	900	900	900	900	900	900	900
Мощность двигателя (кВт)	2,2	3	3	3	4	4	5,5
Насос (л)	6	6,5	6,5	6,5	11	11	15
Скорость опускания (мм/с)	7	7,5	6,1	5,4	7,12	5,8	6,2
Скорость возврата (мм/с)	12	12,5	10	8,3	13,42	9,5	9,8
Глубина (мм)	850	850	850	850	850	950	950
Ширина (мм)	1350	1110	1200	1350	1460	1550	1580
Высота (мм)	2200	2250	2250	2350	2400	2400	2550
Вес (кг)	500	600	675	725	900	1250	1300

МОДЕЛЬ	HD180	HD200	HD250	HD300	HD400	HD500	HD600
Усилие (тонн)	180	200	250	300	400	500	600
Рабочий размер	1550x550	1300x450	1300x450	1400x550	1400x550	1400x550	1400x550
Ход ползуна (мм)	400	400	400	400	400	400	400
Просвет (мм)	900	900	900	900	900	900	900
Мощность двигателя (кВт)	7,5	7,5	15	15	30	30	40
Насос (л)	22	22	34,5	48	60	67	100
Скорость опускания (мм/с)	8	6,4	8,58	9,94	9,8	8,62	7
Скорость возврата (мм/с)	13,3	11,04	13,03	20	27	19,2	19
Глубина (мм)	1200	1200	1200	1300	1300	1300	1300
Ширина (мм)	2150	2000	2020	2450	2500	2500	2500
Высота (мм)	2750	2800	2550	3000	3100	3300	3300
Вес (кг)	1600	2300	2600	4000	6000	6500	7000

Листообрабатывающее оборудование

Кривошипные прессы с С-образной станиной

KINGLAN серии ALP



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- Ручная централизованная система смазки для прессов усилием 60 тонн и ниже,
- Автоматическая централизованная система смазки для прессов усилием 80 тонн и выше,
- Инвертер,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Подсветка рабочей зоны,
- Комплект инструмента для обслуживания пресса,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания пресса.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.

МОДЕЛЬ		ALP-25		ALP-35		ALP-45		ALP-60	
Вариант исполнения		V	H	V	H	V	H	V	H
Усилие	тонн	25		35		45		60	
Нижняя мертвая точка	мм	3.2	1.6	3.2	1.6	3.2	1.6	4	2
Регулировка скорости	уд/мин	60-140	130-200	40-120	110-180	40-100	100-150	35-90	80-120
Рабочая скорость	уд/мин	110		85		75		65	
Ход	мм	60	30	70	40	80	50	120	60
Просвет между столами	мм	200	215	220	235	250	265	310	340
Регулировка ползуна	мм	50		55		60		75	
Размер ползуна	мм	300×220×50		360×250×50		400×300×60		500×360×70	
Размер стола	мм	680×300×70		800×400×70		850×440×80		900×500×80	
Диам. отверстия в ползуне	мм	38		38		38		50	
Мощность привода	кВт	2.2×4		2.2×4		3.7×4		3.7×4	
Тип регулировки ползуна		Ручное							
Давление воздуха	кг/см ²	5-6		5-6		5-6		5-6	
Точность пресса		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1	
Габариты	мм	1390		1450		1650		1670	
		x		x		x		x	
		920		990		1040		1090	
		x		x		x		x	
Усилие подушки	тонн	—		2.3		2.3		3.6	
		—		50		50		70	
Ход подушки	мм	—		300×230		300×230		350×300	
Рабочая площадь подушки	мм ²	—		300×230		300×230		350×300	
Вес	тонн	2.1		3		3.8		5.6	

МОДЕЛЬ		ALP-80		ALP-110		ALP-160		ALP-200		ALP-260		ALP-260		ALP-315	
Вариант исполнения		V	H	V	H	V	H	V	H	V	H	V	H	V	H
Усилие	тонн	80		110		160		200		260		200		200	
Нижняя мертвая точка	мм	4	2	6	3	6	3	6	3	7	3.5	7	3.5	7	3.5
Регулировка скорости	уд/мин	35-80	80-120	30-60	60-90	20-50	40-70	20-50	50-70	20-40	40-50	20-40	40-50	20-40	40-50
Рабочая скорость	уд/мин	65		50		35		35		30		30		30	
Ход	мм	150	70	180	80	200	90	200	100	250	150	250	150	250	150
Просвет между столами	мм	340	380	360	410	460	510	460	510	500	550	500	550	500	550
Регулировка ползуна	мм	80		80		100		110		120		120		120	
Размер ползуна	мм	560×420×70		650×470×80		700×550×90		850×630×90		950×700×100		950×700×100		1400×800×100	
Размер стола	мм	1000×550×90		1150×600×110		1250×800×140		1400×820×160		1500×840×180		1500×840×180		1800×950×180	
Диам. отверстия в ползуне	мм	50		50		65		65		65		65		65	
Мощность привода	кВт	5.5×4		7.5×4		11×4		15×4		18.5×4		18.5×4		22×4	
Тип регулировки ползуна		Электрическое													
Давление воздуха	кг/см ²	5-6		5-6		5-6		5-6		5-6		5-6		5-6	
Точность пресса		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1		JIS GRADE 1	
Габариты	мм	1820		1970		2390		2690		2865		2865		2900	
		x		x		x		x		x		x			
		1328		1458		1560		1790		1945		1945		1950	
		x		x		x		x		x		x		x	
Усилие подушки	тонн	2980		3133		3610		4058		4433		4433		4600	
		3.6		6.3		10		14		14		14		14	
Ход подушки	мм	70		80		80		100		100		100		100	
Рабочая площадь подушки	мм ²	450×310		500×350		650×420		710×480		810×480		810×480		810×480	
Вес	тонн	6.5		9.6		16		23		32		23		23	

Листообрабатывающее оборудование

Двухкривошипные прессы с С-образной станиной

KINGLAN серии ALC



Китай



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания пресса,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания пресса.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,
- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.

МОДЕЛЬ	ALC-110		ALC-160		ALC-200		ALC-250		ALC-315		
	V	H	V	H	V	H	V	H	V	H	
Вариант исполнения											
Усилие	тонн	110		160		200		250		315	
Нижняя мертвая точка	мм	5	3	6	3	6	3	7	3.5	7	3.5
Ход	мм	180	110	200	130	250	150	280	170	280	170
Регулировка скорости	уд/мин	35-65	50-100	30-55	40-85	25-45	35-70	20-35	30-60	20-35	30-50
Просвет между столами	мм	400	435	450	485	500	550	550	605	550	605
Регулировка ползуна	мм	100		100		120		120		120	
Размеры ползуна	мм	1400×500×70		1600×550×70		1850×650×95		2100×700×95		2100×700×95	
Размеры стола	мм	1800×650×130		2000×760×150		2400×840×170		2700×900×170		2800×950×170	
Главный привод	кВт	7.5×4		11×4		15×4		18.5×4		22×4	
Давление воздуха	кг/см ²	5-6		5-6		5-6		5-6		5-6	
Точность пресса	класс	JAPAN JIS CLASS 1									
Нижний выталкиватель	тип	Две пластины и два цилиндра									
Усилие выталкивателя	тонн	3.6×2		6.3×2		10×2		14×2		14×2	
Ход выталкивателя	мм	70		70		80		100		120	
Рабочая площадь выталкивателя	мм	350×235×2		410×260×2		540×350×2		640×470×2		640×470×2	

Кривошипные прессы с Н-образной станиной

KINGLAN серии ALD



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Электрическая регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания пресса,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания пресса.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,

- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне, Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Возможность подключения пресса в полностью автоматическую линию,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.

МОДЕЛЬ	ALD-80		ALD-110		ALD-160		ALD-200		
	V	H	V	H	V	H	V	H	
Вариант исполнения									
Усилие	тонн	80		110		160		200	
Нижняя мертвая точка	мм	4	2	6	3	6	3	6	3
Ход	мм	150	70	180	80	200	90	200	100
Расстояние между столами	мм	340	380	360	410	460	510	460	510
Регулировка скорости	уд/мин	35-80	80-120	30-60	60-90	20-50	40-70	20-50	50-70
Регулировка ползуна	мм	80		80		100		110	
Размеры ползуна	мм	560×420×70		650×470×80		700×550×90		850×630×90	
Размеры стола	мм	740×550×90		880×600×110		960×800×140		1120×820×160	
Главный привод	кВт	5.5×4		7.5×4		11×4		15×4	
Регулировка ползуна	тип	Электрическая							
Давление воздуха	кг/см ²	5-6		5-6		5-6		5-6	
Габариты пресса	мм	1300×1890×3000		1420×1985×3200		1600×2200×3500		1750×2500×3900	
Точность пресса	класс	CNS(JIS)1 class							
Усилие выталкивателя	тонн	3.6		6.3		10		14	
Ход выталкивателя	мм	70		80		80		100	
Рабочая площадь выталкивателя	мм	450×310		500×350		650×420		710×480	

Листообрабатывающее оборудование

Двухкривошипные прессы с Н-образной станиной



Китай

KINGLAN серии ALE

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания пресса,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания пресса.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,
- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Возможность подключения пресса в полностью автоматическую линию,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.



МОДЕЛЬ		ALE-200		ALE-250		ALE-300		ALE-400		ALE-500
Вариант исполнения		S	H	S	H	S	H	Уменьшенный стол	Увеличенный стол	S
Усилие	тонн	200		250		300		400		500
Нижняя мертвая точка	мм	6	3	7	3	7	3	7	7	7
Регулировка скорости	уд/мин	20-50	35-70	20-40	30-60	20-40	30-50	20-40	20-30	20-40
Ход	мм	250	150	280	170	300	170	300	300	300
Просвет между столами	мм	500	450	550	450	550	450	550	550	600
Регулировка ползуна	мм	120		120		120		120		150
Размер ползуна	мм	2090×750×95		2500×900×95		2500×900×95		2700×1000×95	3100×1000×95	2700×1300×95
Размер стола	мм	2200×940×170		2500×1000×170		2500×1000×190		2700×1000×190	3100×1000×190	2700×1000×190
Главный привод	кВт	15×4		18.5×4		30×4		30×4		45×4
Регулировка ползуна	тип	Электрический								
Давление воздуха	кг/см ²	5-6		5-6		5-6		5-6		5-6
Точность пресса	класс	CNS (JIS) 1class								

Кривошипные прессы с Н-образной станиной

KINGLAN серии ALF

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- PLC контроллер,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания пресса,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания пресса.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,
- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Возможность подключения пресса в полностью автоматическую линию,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.



МОДЕЛЬ		ALF-150	ALF-200	ALF-250	ALF-315	ALF-400	ALF-500
Усилие	тонн	150	200	250	315	400	500
Нижняя мертвая точка	мм	6.5	7	7	9	9	9
Ход	мм	200	250	250	300	300	350
Рабочая скорость	уд/мин	20-40	20-40	20-40	20-35	15-30	15-25
Просвет между столами	мм	500	550	550	600	600	700
Регулировка ползуна	мм	120	150	150	150	150	150
Размер ползуна	мм	700×700	900×800	1000×900	1000×900	1000×900	1100×1000
Размер стола	мм	800×700	1000×900	1100×1000	1100×1000	1100×1000	1200×1100
Толщина стола	мм	150	170	180	200	200	220
Высота стола	мм	840	850	850	850	850	900
Мощность главного привода	кВт	15	18.5	22	30	37	45
Мощность привода регулировки ползуна	кВт	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	2.2

Листообрабатывающее оборудование

Двухкривошипные прессы с Н-образной станиной

KINGLAN серии ALT



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- PLC контроллер,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания прессы,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания прессы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,
- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Возможность подключения прессы в полностью автоматическую линию,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.

МОДЕЛЬ		ALT-250	ALT-300	ALT-400	ALT-500	ALT-630
Усилие	тонн	250	300	400	500	630
Нижняя мертвая точка	мм	7	7	9	9	9
Рабочий ход	мм	280	300	300	300	320
Рабочая скорость	уд/мин	20-40	20-40	20-30	20-30	20-30
Просвет между столами	мм	550	550	600	600	600
Регулировка ползуна	мм	150	150	150	150	150
Размеры ползуна	мм	2300×1100	2300×1100	2600×1100	3000×1100	3100×1200
Размеры стола	мм	2500×1200	2500×1200	2700×1200	3100×1200	3200×1300
Толщина стола	мм	170	180	190	190	190
Высота стола	мм	950	950	950	950	950
Мощность главного привода	кВт	22	30	37	45	55
Мощность привода регулировки ползуна	кВт	2.2	2.2	3.7	3.7	4

Кривошипные прессы с Н-образной станиной

KINGLAN серии T4



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлическая система защиты от перегрузки,
- Система ЧПУ,
- Ручная централизованная система смазки,
- Инвертер,
- Система балансировки кривошипного механизма,
- Регулировка высоты ползуна,
- Счетчик ходов,
- Индикатор положения ползуна,
- Индикатор высоты ползуна,
- Комплект инструмента для обслуживания прессы,
- Инструкция по эксплуатации и обслуживания прессы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматическая централизованная система смазки,
- Механический или пневматический выталкиватель в ползуне,
- Пневматическая нижняя подушка,
- Система быстрой смены штампов,
- Ножная педаль,
- Виброопоры,
- Возможность подключения прессы в полностью автоматическую линию,
- Автоматический податчик,
- Автоматический размотчик,
- Автоматическое правильное устройство,
- Подсветка рабочей зоны,
- Фотооптическая система защиты рабочей зоны согласно нормам CE.

МОДЕЛЬ		T4-630	T4-800	T4-1000	T4-1300	T4-1600
Усилие	тонн	630	800	1000	1300	1600
Нижняя мертвая точка	мм	13	13	13	13	13
Ход	мм	500	500	600	600	600
Рабочая скорость	уд/мин	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20
Просвет между столами	мм	1000	1000	1000	1000	1000
Регулировка ползуна	мм	400	400	400	400	500
Размер ползуна	мм	4000×2200	4000×2200	4000×2400	4000×2400	4000×2400
Размер стола	мм	4000×2200	4000×2200	4000×2400	4000×2400	4000×2400
Усилие подушки	мм	120	150	150	200	300
Ход подушки	мм	200	250	250	250	250

Листообрабатывающее оборудование

Четырехвалковые гидравлические листогибы



SAHINLER



Турция

SAHINLER серии 4R HSS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого диаметра.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого диаметра.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки (для диаметров верхнего вала 280-320-350-380-400-460 мм).

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Перемещение боковых валов осуществляется линейно-пирамидально, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала и боковые валов, происходит посредством планетарного редуктора (3 независимых привода).
- Три цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованные, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (СК 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Гидравлическая система балансировки (для диаметров верхнего вала 280-320-350-380-400-460 мм).
- Электронная система балансировки (для диаметров верхнего вала 500-550-580-620-680 мм).
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ ММ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ДИАМЕТР ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ ММ	ДИАМЕТР БОКОВЫХ ВАЛОВ ММ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ М/МИН	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ) ММ	ВЕС КГ
		МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5 ММ	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 ММ	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5 ММ	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 ММ					
		ММ	ММ	ММ	ММ					
4R HSS 20-280	2050	20	16	16	12	280	220	1,5-5	4850x1700x1850	8550
4R HSS 20-320	2050	25	20	20	16	320	240	1,5-5	4900x1800x1950	10750
4R HSS 20-350	2050	30	25	25	20	350	260	1,5-5	4900x1900x1950	11500
4R HSS 20-380	2050	40	30	30	25	380	300	1,5-5	4900x2250x2350	15800
4R HSS 20-400	2050	45	35	35	30	400	300	1,5-5	4900x2250x2350	16500
4R HSS 20-460	2050	50	40	40	35	460	380	1,5-5	4900x2300x2350	19600
4R HSS 20-500	2050	55	45	45	40	500	400	1-4	5550x2800x2900	33500
4R HSS 20-550	2050	60	50	50	45	550	450	1-4	5700x2900x2950	40000
4R HSS 25-280	2550	16	12	12	10	280	220	1,5-5	5300x1700x1850	9200
4R HSS 25-320	2550	20	16	16	12	320	240	1,5-5	5400x1800x1950	11750
4R HSS 25-350	2550	25	20	20	16	350	260	1,5-5	5400x1900x1950	13000
4R HSS 25-380	2550	30	25	25	20	380	300	1,5-5	5400x2250x2350	17300
4R HSS 25-400	2550	40	30	30	25	400	300	1,5-5	5400x2250x2350	18000
4R HSS 25-460	2550	45	35	35	30	460	380	1,5-5	5400x2300x2350	22500
4R HSS 25-500	2550	50	40	40	35	500	400	1-4	6050x2800x2900	36000
4R HSS 25-550	2550	55	45	45	40	550	450	1-4	6200x2900x2950	43500
4R HSS 30-280	3100	12	10	10	8	280	220	1,5-5	5850x1700x1850	10000
4R HSS 30-320	3100	16	12	12	10	320	240	1,5-5	5850x1800x1950	12750
4R HSS 30-350	3100	20	16	16	12	350	260	1,5-5	5850x1900x1950	15000
4R HSS 30-380	3100	25	20	20	16	380	300	1,5-5	5850x2250x2350	18800
4R HSS 30-400	3100	30	25	25	20	400	300	1,5-5	5850x2250x2350	20000
4R HSS 30-460	3100	40	30	30	25	460	380	1,5-5	5950x2300x2350	24660
4R HSS 30-500	3100	45	35	35	30	500	400	1-4	6600x2800x2900	38500
4R HSS 30-550	3100	50	40	40	35	550	450	1-4	6750x2900x2950	47000
4R HSS 30-580	3100	60	45	45	40	580	480	1-4	6750x2950x2950	50000
4R HSS 30-620	3100	70	60	60	50	620	520	1-4	7200x3250x3250	62000
4R HSS 30-680	3100	85	70	70	60	680	580	1-4	7700x3500x3600	82500
4R HSS 40-280	4100	8	6	6	4	280	220	1,5-5	6850x1700x1850	13000
4R HSS 40-320	4100	10	8	8	6	320	240	1,5-5	6950x1800x1950	14750
4R HSS 40-350	4100	12	10	10	8	350	260	1,5-5	6950x1900x1950	19000
4R HSS 40-380	4100	16	12	12	10	380	300	1,5-5	6950x2250x2350	22000
4R HSS 40-400	4100	20	16	16	12	400	300	1,5-5	6950x2250x2350	23500
4R HSS 40-460	4100	25	20	20	16	460	380	1,5-5	6950x2300x2350	30000
4R HSS 40-500	4100	35	25	25	20	500	400	1-4	7600x2800x2900	42000
4R HSS 40-550	4100	40	30	30	25	550	450	1-4	7750x2900x2950	54000
4R HSS 60-350	6100	8	6	6	4	350	260	1,5-5	8950x1900x1950	24000
4R HSS 60-380	6100	10	8	8	6	380	300	1,5-5	8950x2250x2350	28250
4R HSS 60-400	6100	13	10	10	8	400	300	1,5-5	8950x2250x2350	30000
4R HSS 60-460	6100	15	12	12	10	460	380	1,5-5	8950x2300x2350	40000
4R HSS 60-500	6100	20	16	16	12	500	400	1-4	9600x2550x2350	67500
4R HSS 60-550	6100	25	20	20	16	550	450	1-4	9750x2900x2900	70000
4R HSS 60-620	6100	30	25	25	20	620	520	1-4	10200x3250x3250	88500

Листообрабатывающее оборудование

Четырехвалковые гидравлические листогибы



SAHINLER серии 4R HS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого диаметра.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого диаметра.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Перемещение боковых валов осуществляется линейно или планетарно (в зависимости от модели), благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Три цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованые, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (СК 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ДИАМЕТР ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ	ДИАМЕТР БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
		МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5					
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М/МИН	ММ	КГ
4R HS 10-150	1050	8	6	6	4	150	130	1,5-6	3250x880x1100	2150
4R HS 10-170	1050	9	7	7	5	170/160	150	1,5-6	3250x880x1100	2300
4R HS 15-150	1550	6	4.5	4.5	3.5	150	130	1,5-6	3750x880x1100	2400
4R HS 15-170	1550	8	6	6	4	170/160	150	1,5-6	3750x880x1100	2600
4R HS 20-150	2050	6	4	4	3	150	130	1,5-6	4250x850x1100	2650
4R HS 20-170	2050	6.5	4.5	4.5	3.5	170/160	150	1,5-6	4250x850x1100	2900
4R HS 20-190	2050	8	6	6	4	190	150	1,5-6	4400x1050x1250	3500
4R HS 20-220	2050	10	8	8	6	220	160	1,5-6	4400x1050x1250	4050
4R HS 20-245	2050	13	10	10	8	245	180	1,5-6	4300x1425x1470	5150
4R HS 20-260	2050	16	13	13	10	260	200	1,5-6	4300x1460x1550	6000
4R HS 25-190	2550	6	4	4	3	190	150	1,5-6	4900x1050x1250	3900
4R HS 25-220	2550	8	6	6	4	220	160	1,5-6	4900x1050x1250	4500
4R HS 25-245	2550	10	8	8	6	245	180	1,5-6	4800x1425x1470	5700
4R HS 25-260	2550	13	10	10	8	260	200	1,5-6	4800x1460x1550	6700
4R HS 30-190	3100	5	3	3	2	190	150	1,5-6	5150x1050x1250	4300
4R HS 30-220	3100	7	5	5	3	220	160	1,5-6	5150x1050x1250	5000
4R HS 30-245	3100	8	6	6	4	245	180	1,5-6	5350x1425x1470	6350
4R HS 30-260	3100	10	8	8	6	260	200	1,5-6	5350x1460x1550	7400
4R HS 40-260	4100	6	4	4	3	260	200	1,5-6	6350x1460x1550	8900

Листообрабатывающее оборудование



Четырехвалковые гидравлические листогибы

Турция

SAHINLER серии 4RH

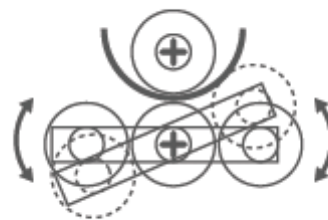


СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 4 закаленных вала.
- Компактное и удобное в обслуживании исполнение.
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия, оцинкованной или нержавеющей стали.
- Легкое изготовление обечаек полной окружности с различным радиусом.
- Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем сквозь раму кассетного типа.
- Защита от перегрузки.
- Верхний вал приводится в действие посредством планетарной передачи.
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия.
- Мобильный пульт управления с индикацией положения валов.
- Стальная сварная станина.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- NC контроллер, позволяющей проводить гибку листа в автоматическом режиме.
- Кран для поддержки листов большого диаметра;
- Гидравлическая боковая поддержка для листов большого диаметра;
- Шлифование и полирование валов;
- Вариатор: 2-х скоростная система;
- Система моторных приводов 4-х валков



МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ДИАМЕТР ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ	ДИАМЕТР БОКОВЫХ ВАЛОВ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
		МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5					
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М/МИН	ММ	КГ
4RH 10-60	1050	1,5	1	1	0,8	60	60	4,5	2050x875x1060	720
4RH 10-75	1050	2	1,5	1,5	1	75	75	4,5	2050x875x1060	750
4RH 10-90	1050	2,5	2	2	1,5	90	100	4,5	2250x1000x1500	900
4RH 10-130	1050	5	4	4	3	130	110	4,5	2250x1000x1500	1560
4RH 13-115	1350	4	3	3	2	115	115	4,5	2550x1000x1500	1685
4RH 15-90	1550	2	1,5	1,5	1	90	100	4,5	2750x1000x1500	1100
4RH 15-130	1550	4	3	3	2	130	110	5	2750x1000x1500	1760

Четырехвалковые гидравлические листогибы

SAHINLER серии 4R HC



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 4 закаленных вала.
- Компактное и удобное в обслуживании исполнение.
- Подходят для легких листов, для листов из алюминия, оцинкованной или нержавеющей стали.
- Нажимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем.
- Защита от перегрузки.
- Все 4 вала вращаются за счет электропривода и блок-редуктора.
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия.
- Мобильный пульт управления с индикацией положения валов.
- Стальная сварная станина.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Шлифование и полирование валов.
- Вариатор: 2-х скоростная система.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	МАКС. ТОЛЩИНА МАТЕРИАЛА	НАИБОЛЬШИЙ ДИАМЕТР ВАЛОВ	НАИМЕНЬШИЙ ДИАМЕТР ВАЛОВ	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ГИБКИ	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	кВт	М/МИН	ММ	КГ
4R HC 10-115	1050	3	115	40	63	2,2 + 1,5	5	2800x1150x1100	2000
4R HC 10-185	1050	4	185	70	105	4,2 + 1,5	5	2800x1250x1170	2500

Листообрабатывающее оборудование

Трехвалковые гидравлические листогибы



SAHINLER серии 3R HS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого диаметра.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого диаметра.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Ролики для гибки профиля и трубы.
- Шлифованные и полированные валки.

- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).
- Электронная система балансировки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ ВАЛЬЦЕВ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Орбитальное перемещение боковых валов, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Два цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Мобильная панель управления поможет оператору выбрать лучшее место для работы.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки.
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ мм	БЕЗ ПОДГИБА		С ПОДГИБОМ		ДИАМЕТР ЦЕНТРАЛЬНЫХ ВАЛОВ мм	ДИАМЕТР БОКОВЫХ ВАЛОВ мм	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ м/мин	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ) мм	ВЕС кг
		МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 - 2	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 5	МИН. ДИАМЕТР = ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО ВАЛА X 1.5 - 2					
		мм	мм	мм	мм					
3R HS 20-210	2050	12	10	10	8	210	190	5	3400x1200x1300	4200
3R HS 20-240	2050	15	13	13	10	240	220	5	3400x1300x1450	5060
3R HS 20-280	2050	18	16	16	12	280	260	5	4100x1400x1550	7600
3R HS 20-300	2050	22	20	20	16	300	280	5	4100x1500x1550	8100
3R HS 25-210	2550	10	8	8	6	210	190	5	3900x1200x1300	4570
3R HS 25-240	2550	12	10	10	8	240	220	5	3900x1300x1450	5670
3R HS 25-280	2550	15	13	13	10	280	260	5	4600x1400x1550	7720
3R HS 25-300	2550	18	16	16	12	300	280	5	4600x1500x1550	9100
3R HS 30-210	3100	7	6	6	4	210	190	5	4450x1200x1300	5205
3R HS 30-240	3100	10	8	8	6	240	220	5	4450x1300x1450	6600
3R HS 30-280	3100	12	10	10	8	280	260	5	5150x1400x1550	8370
3R HS 30-300	3100	15	13	13	10	300	280	5	5150x1500x1550	9900

Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER

серии 3R UHS



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Автоматизация станка NC или CNC контроллерами.
- Поддерживающий кран 3000 мм и более, для прокатки деталей большого диаметра.
- Гидравлические боковые опоры для прокатки деталей большого диаметра.
- Авторазгрузка листов с гидравлическим приводом.
- Ролики для гибки профиля и трубы.
- Шлифованные и полированные валки.
- Система бесступенчатого изменения скорости (вариатор).

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Мощная сварная стальная станина.
- Отдельно стоящая панель управления с цифровой индикацией положения валов.
- Перемещение верхнего прижимного вала осуществляется благодаря гидравлической системе.
- Горизонтальное перемещение боковых валов, благодаря гидравлическим поршням.
- Вращение верхнего вала происходит посредством гидропривода и планетарного редуктора.
- Два цифровых индикатора помогут позиционировать валы для обеспечения точности размеров конечного изделия.
- Для удобства снятия готового изделия, на станке предусмотрен откидной торец с гидравлическим приводом.
- Большой ход верхнего вала позволяет гнуть листы минимальных и максимальных толщин.
- Рабочие валы изготовлены из стали, прошедшей упрочнение путем индукционной закалки. Валы кованые, катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (CK 50).
- Станок оснащен устройством для конической гибки.
- Система централизованной смазки.
- Система с 2-мя скоростями.
- Защита от перегрузки.

Листообрабатывающее оборудование

Трехвалковые механические листогибы

SAHINLER серии MRM-S



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Два валка приводятся в действие цепным или ременным силовым агрегатом с одним червячным приводом и системой ведущих колес.
- Стальные валки повышенной прочности на растяжение с сертификатом качества SAE 1050.
- Сварная стальная несущая рама.
- Портативная переносная панель управления.
- Приспособление для конической гибки.
- Централизованная система смазки.
- Возможность прецизионногогиба с помощью двигателя с торможением.
- Двигатель регулировки заднего валка.
- Доступность используемых компонентов по всему миру (электрические компоненты Telemechanique, Siemens).

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Цифровой дисплей положения заднего валка.
- Валки с индукционной закалкой;
- Удлиненные оси для установки роликов для гибки профиля и труб.
- Ролики для гибки профиля и труб.

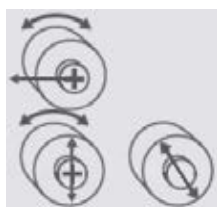


Схема перемещения валов

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА БЕЗ ПОДГИБА	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА С ПОДГИБОМ	ДИАМЕТР ВАЛОВ	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ГИБКИ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	
MRM-S 1050x130	1050	7	6	130	195	2750x650x1020	1200
MRM-S 1050x150	1050	8	7	150	225	2750x680x1040	1450
MRM-S 1050x170	1050	9	8	170	225	2850x720x1050	1600
MRM-S 1050x190	1050	10	9	190	285	3200x950x1300	2450
MRM-S 1550x130	1550	6	5	130	195	3250x650x1020	1400
MRM-S 1550x150	1550	7	6	150	225	3250x680x1040	1650
MRM-S 1550x170	1550	8	7	170	225	3350x720x1050	1850
MRM-S 1550x190	1550	9	8	190	285	3700x950x1300	2750
MRM-S 2050x130	2050	4	3	130	195	3750x650x1020	1600
MRM-S 2050x150	2050	5	4	150	225	3750x680x1040	1885
MRM-S 2050x170	2050	6	5	170	225	3850x720x1050	2100
MRM-S 2050x190	2050	7	6	190	285	4200x950x1300	3100
MRM-S 2550x150	2550	4	3	150	225	4250x650x1020	2150
MRM-S 2550x180	2550	5	4	180	270	4350x950x1300	3050
MRM-S 2550x190	2550	6	5	190	285	4700x950x1300	3400
MRM-S 2550x220	2550	7	6	220	330	4700x1150x1400	5000
MRM-S 3050x160	3050	3	2	160	240	4850x720x1050	2650
MRM-S 3050x190	3050	4	3	190	285	5200x950x1300	3750
MRM-S 3050x200	3050	5	4	200	300	5200x950x1300	4000
MRM-S 3050x220	3050	6	5	220	330	5200x1150x1400	6000

Листообрабатывающее оборудование

Трехвалковые гидравлические листогибы SAHINLER серии MRM-H

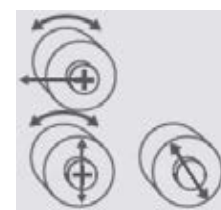


Схема перемещения валов

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Откидной торец с гидравлическим открытием.
- Центральные валы с электроприводом.
- Боковой вал с гидроприводом.
- Двигатель главного привода с тормозной системой.
- Коническая гибка, предподгиб.
- Редуктор с планетарной передачей.
- Система защиты от перегрузки.
- Стальные валки повышенной прочности на растяжение с сертификатом качества SAE 1050.
- Сварная стальная несущая рама.
- Портативная переносная панель управления.
- Приспособление для конической гибки.
- Возможность прецизионногогиба с помощью двигателя с торможением.
- Двигатель регулировки заднего вала.
- Доступность используемых компонентов по всему миру (электрические компоненты Telemecanique, Siemens).
- Станок изготовлена в соответствии с директивами по технике безопасности ЕС (маркировка "CE").

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Цифровой дисплей положения заднего вала.
- Валки с индукционной закалкой.
- Фаски на валах для гибки проволоки.
- Кран для поддержки обечайки при гибке больших диаметров.
- Боковая поддержка с одной или двух сторон при гибке больших диаметров.

МОДЕЛЬ	ДЛИНА ВАЛОВ	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА БЕЗ ПОДГИБА	ТОЛЩИНА МЕТАЛЛА С ПОДГИБОМ	ДИАМЕТР ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВАЛА	ДИАМЕТР БОКОВОГО ВАЛА	МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ГИБКИ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ГАБАРИТЫ (ДХШХВ)	ВЕС
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М/МИН	ММ	КГ
MRM-H 650x80	650	2,5	3,5	80	80	120 / 400	5	1950x750x960	800
MRM-H 1050x80	1050	1,5	2,5	80	80	120 / 400	5	2350x750x960	920
MRM-H 1050x100	1050	2	3	100	90	150 / 500	6,5	2350x750x960	1120
MRM-H 1050x130	1050	2,5	5	130	130	195 / 650	5	2350x950x1110	1720
MRM-H 1270x80	1270	1	2	80	80	120 / 400	5	2570x750x960	950
MRM-H 1270x100	1270	1,5	3	100	90	150 / 450	6,5	2570x750x960	1150
MRM-H 1270x130	1270	3	5	130	130	195 / 650	5	3020x950x1110	1750
MRM-H 1270x150	1270	4	7	150	130	225 / 750	6	3020x950x1110	1875
MRM-H 1270x180	1270	5,5	10	180	150	270 / 900	5	3070x1100x1290	2100
MRM-H 1270x200	1270	8	12	200	180	300 / 1000	6	3070x1100x1290	2200
MRM-H 1550x80	1550	0,5	1,5	80	80	120 / 400	5	2850x750x960	1100
MRM-H 1550x100	1550	1	2	100	90	150 / 450	6,5	2850x750x960	1200
MRM-H 1550x130	1550	2,5	4,5	130	130	195 / 650	5	3300x950x1110	1850
MRM-H 1550x150	1550	3,5	6,5	150	130	225 / 750	6	3300x950x1110	2000
MRM-H 1550x180	1550	5	9	180	150	270 / 900	5	3350x1100x1290	2310
MRM-H 1550x200	1550	7	11	200	180	300 / 1000	6	3350x1100x1290	2450
MRM-H 1550x220	1550	8	12	220	180	330 / 1100	5	3500x1200x1370	3250
MRM-H 1550x250	1550	10	15	250	200	375 / 1250	5	3500x1200x1370	3600
MRM-H 2050x130	2050	2	4	130	130	195 / 650	5	3800x950x1110	2050
MRM-H 2050x150	2050	3	6	150	130	225 / 750	6	3800x950x1110	2250
MRM-H 2050x180	2050	4	8	180	150	270 / 900	5	3850x1100x1290	2690
MRM-H 2050x200	2050	6	10	200	180	300 / 1000	6	3850x1100x1290	2950
MRM-H 2050x220	2050	7	11	220	180	330 / 1100	5	4000x1200x1370	3750
MRM-H 2050x250	2050	8	12	250	200	375 / 1250	5	4000x1200x1370	4200
MRM-H 2550x150	2550	2	4	150	130	225 / 750	6	4300x950x1110	2500
MRM-H 2550x180	2550	3	6	180	150	270 / 900	5	4350x1100x1290	3070
MRM-H 2550x200	2550	4	8	200	180	300 / 1000	6	4350x1100x1290	3450
MRM-H 2550x220	2550	5	9	220	180	330 / 1100	5	4500x1200x1370	4250
MRM-H 2550x250	2550	6	10	250	200	375 / 1250	5	4500x1200x1370	4800
MRM-H 3100x180	3050	2	4	180	150	270 / 900	5	4850x1100x1290	3450
MRM-H 3100x200	3050	3	6	200	180	300 / 1000	6	4850x1100x1290	3950
MRM-H 3100x220	3050	4	8	220	180	330 / 1100	5	5000x1200x1370	4750
MRM-H 3100x250	3050	5	9	250	200	375 / 1250	5	5000x1200x1370	5400

Профилегибочные станки

SAHINLER Серия PK



МОДЕЛЬ	PK 30		PK 40	
Профиль	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр
	50x10	800	50x10	600
	20x6	300	20x10	200
	80x15	700	60x20	600
	30x6	400	40x5	200
	30x30	900	30x30	1200
	10x10	200	25x25	400
	30	900	30	500
	10	200	20	300
	60x1.5	1000	60x2	1200
	25x1.5	600	50x2	1000
	50x30x3	1200	50x25x2.5	1000
	40x20x2	800	40x20x2.5	800
	40x3	1200	45x2.5	1200
	30x2	800	40x2	800
	40x40x5	600	40x40x5	800
	30x30x4	300	30x30x3	250
	35x35x5	600	40x40x5	800
	30x30x4	400	30x30x3	300
	50x6	600	80x9	800
	20x3	400	30x4	300
	50x6	600	70x8	1000
	20x3	400	30x4	300
	50x6	600	80x9	800
	20x3	400	30x4	300
	-	-	UPN 60	800
	-	-	UPN 60	800



МОДЕЛЬ	PK 30	PK 35	PK 40
Диаметр вала, мм	30	50	50
Диаметр валка (ниж/верх), мм	118/148	155/155	138/148
Скорость вращения роликов, м/мин	3-6	4,5	5
Мощность привода, кВт	0,7-0,85	1,5	2,2
Габариты, мм	650x500x1400	660x900x1355	880x1000x1400
Масса, кг	220	350	580





Турция

Гидравлические профилегибочные станки

SAHINLER Серия НРК 50/60/65

Профилегибочные станки НРК 50 - НРК65 с 3-я приводными роликами предназначены для гибки различного вида профиля, позволяют производить изгиб с любыми углами за один прокат. Станок работает в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель. По желанию заказчика станок может быть оснащен дополнительными комплектами валков, УЦИ и устройством выставления оптимального угла. УЦИ позволяет записывать в память и затем воспроизводить на следующих изделиях "эталонную" последовательность действий оператора для каждого изделия. Станки с CNC-контроллером позволяют осуществлять гибку с заданными параметрами изделия на основании имеющейся в памяти библиотеки профилей и свойств материала.

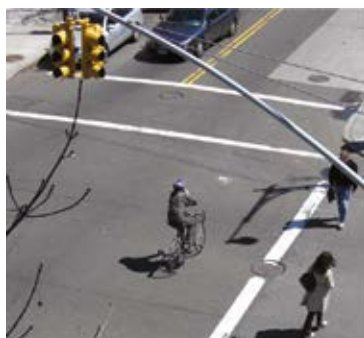


МОДЕЛЬ	НРК 50		НРК 60		НРК 65	
	Профиль	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер
	60x10	600	80x15	800	60x10	500
	20x10	300	40x10	400	20x5	250
	100x15	600	120x25	600	80x20	500
	50x10	300	50x10	400	50x5	250
	35x35	600	50x50	800	32x32	400
	15x15	300	20x20	400	12x12	250
	35	600	50	800	35	350
	20	300	20	400	10	250
	70x2	1200	100x2	1600	60x2	600
	25x1.5	400	60x2	500	15x1.5	200
	70x30x3	1500	80x40x3	1400	50x25x3	450
	30x15x2	400	40x20x2	500	20x15x2	250
	50x3	1600	70x3	1600	45x3	600
	20x2	400	40x2	500	20x2	300
	50x50x6	600	70x70x7	1000	60x60x6	600
	30x30x3	400	40x40x5	500	30x30x4	350
	50x50x6	900	70x70x7	1200	50x50x5	550
	30x30x3	600	40x40x5	600	30x30x4	350
	60x7	800	80x9	1000	60x7	550
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	50x6	800	80x9	1000	50x6	500
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	60x7	800	80x9	1000	60x7	500
	30x4	500	40x5	400	20x3	250
	UPN 80	800	UPN 120	800	UPN 80	600
	UPN 80	1200	UPN 120	1200	UPN 65	600

МОДЕЛЬ	НРК 50	НРК 60	НРК 65
Диаметр вала, мм	50	50	50
Диаметр валка (ниж/верх), мм	162/152	155/155	138/148
Скорость вращения роликов, м/мин	4,5	4	5
Гидропривод, тонн	8	16	24
Мощность привода, кВт	0,75	1,5	3
Габариты, мм	810x950x1500	830x1140x1650	820x645x1045
Масса, кг	510	860	1000

Оборудование для обработки профиля и труб

SAHINLER Серия НРК 80/100/120



Профилегибочные машины с 3-мя приводными роликами предназначены для гибки различного вида профиля, позволяют производить изгиб с любыми углами за один прокат. Станки работают в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станками осуществляется через мобильную контрольную панель. В стандартную комплектацию входят УЦИ и 3-х осевое механическое устройство выставления оптимального угла.

По желанию заказчика могут быть оснащены дополнительными комплектами валков и 2-х осевым гидравлическим устройством выставления оптимального угла.

МОДЕЛЬ	НРК 80		НРК 100		НРК 120	
Профиль	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр
	80x15 30x10	700 250	100x20 30x10	1000 400	125x20 30x10	1200 500
	125x25 60x5	600 300	160x35 80x5	800 400	180x40 100x10	1000 500
	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	65x65 20x20	750 400
	50 15	500 380	75 15	800 450	80 20	850 500
	100x2.5 15x1	1200 380	125x2.5 15x1	1400 450	140x3 20x1	1500 500
	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	120x40x4 30x20x3	1800 500
	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	90x15 30x3	1800 500
	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x10 40x40x4	1000 700	100x100x10 40x40x4	1200 600
	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 450	100x100x10 40x40x4	1200 600
	80x9 25x3.5	800 280	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500
	70x8 25x3.5	800 280	90x10 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500
	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500
	UPN 100	600	UPN 160	800	UPN 180	800
	UPN 100	500	UPN 160	800	UPN 180	800

МОДЕЛЬ	НРК 80	НРК 100	НРК 120
Диаметр вала, мм	80	100	120
Диаметр валка, мм	245	315	390
Скорость вращения роликов, м/мин	6	7	2-7,5
Мощность привода, кВт	4	7,5	15
Масса станка, кг	1700	3800	4770
Габариты станка, мм	950x1400x1300	1465x2000x1700	1400x1400x1700



Оборудование для обработки профиля и труб

Гидравлические профилегибы

SAHINLER Серия НРК 160/200/240



Турция

Профилегибочная машина с 3-мя приводными роликами предназначена для гибки различного вида профиля, позволяет производить изгиб с любыми углами за один прокат. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель.

В стандартную комплектацию входят УЦИ и 3-х осевое гидравлическое устройство выставления оптимального угла.

По желанию заказчика может быть оснащен дополнительными комплектами валков.



МОДЕЛЬ	НРК 200		НРК 240	
	Профиль	Размер	Внутр. диаметр	Размер
	20x50	3500	200x70	3800
	350x80	2500	380x80	2500
	120x120	3000	130x130	2500
	120	3000	150	3000
	273x5,6	10000	300x5,9	9000
	9x6,3	4000	10x9,27	5000
	220x80x7	7000	300x100x10	8000
	180x10	5500	200x10	6000
	200x200x20	3000	200x200x24	4000
	120x120x18	5000	200x200x18	4000
	200x20	3500	200x28	3000
	200x20	3500	200x20	3500
	200x20	4000	200x28	3000
	UPN 380	3000	UPN 450	3000
	UPN 380	3500	UPN 450	3000
	IPN 360	3500	IPN 450	3500

МОДЕЛЬ	НРК 160	НРК 200	НРК 240
Диаметр вала, мм	160	200	240
Диаметр валка, мм	470	650	700
Скорость вращения роликов, м/мин	2-6	2-5	2-4
Мощность привода, кВт	22	30	44
Масса станка, кг	9000	16000	26000
Габариты станка, мм	2500x2150x2150	3500x2500x2700	4200x2950x3200



Оборудование для обработки профиля и труб

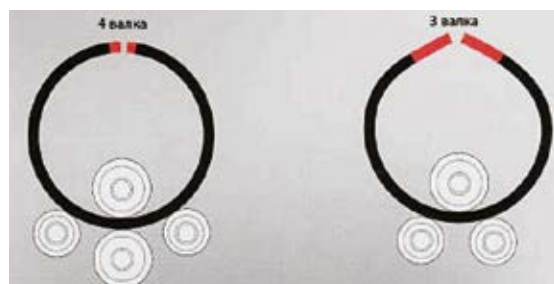
Гидравлические профилегибы

SAHINLER 4 R НПК



4-х роликовый профилегибочный станок, оснащенный 3-мя приводными роликами предназначен для гибки различного вида профиля. Позволяет производить изгиб с любыми углами за один прокат. Станок работает в горизонтальном и вертикальном положениях. Управление станком осуществляется через мобильную контрольную панель.

По желанию заказчика может быть оснащен дополнительными комплектами валков, 3-х осевым гидравлическим устройством выставления оптимального угла, системой ЧПУ.



МОДЕЛЬ	4 R НПК 80
Диаметр оси верхнего вала, мм	80
Диаметр оси нижних валков, мм	80
Диаметр валков, мм	290
Длина оси валков, мм	160
Приводные валки	3 (верхний и два нижних боковых)
Скорость вращения валков, м/мин	6
Мощность привода, кВт	5,5
Масса, кг	2000
Габариты, мм	1700x1450x1200

МОДЕЛЬ	4 R НПК 80		
Профиль	Размер	Внутр. диаметр	Ролики
	80x20	800	Стандартные
	30x10	300	
	125x25	600	Стандартные
	60x5	300	
	45x45	500	Стандартные
	15x15	380	
	50 / 15	500	Дополнительные
		380	
	100x2,5	1200	Дополнительные
	15x1	380	
	3'x5,48	800	Дополнительные
	1,2'x2,77	380	
	80x25x3	800	Дополнительные
	25x15x2	350	
	70x3	1300	Дополнительные
	25x2	400	
	80x80x8	800	Дополнительные
	30x30x3	450	
	70x70x7	700	Дополнительные
	30x30x3	450	
	80x9	800	Стандартные
	25x3,5	280	
	70x8	800	Стандартные
	25x3,5	280	
	80x9	800	Стандартные
	30x4	300	
	UPN 120	900	Стандартные
	UPN 100	600	
	UPN 140	1600	Стандартные
	UPN 140	1000	
	UPN 100	800	
	IPN 120	600	Стандартные
	IPN 80	400	







Оборудование для обработки профиля и труб

Пресс-ножницы комбинированные

SAHINLER Серия НКМ

Предназначены для резки полосового, сортового и фасонного проката, пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, вырубке открытых пазов.



МОДЕЛЬ	НКМ 40	НКМ 45	НКМ 60	НКМ 65	НКМ 85	НКМ 115	НКМ 175
 Пробивка отверстий	Диаметр х макс. толщина, мм. 20 x 15 / 38 x 8 / 30 x 10 Длина пуансона, мм - 50 Частота ударов в мин. - 20 Глубина зева, мм - 175	Диаметр х макс. толщина, мм. 22 x 15 / 38 x 8 / 100 x 3 Длина пуансона, мм - 50 Частота ударов в мин. - 20 Глубина зева, мм - 175	Диаметр х макс. толщина, мм. 28 x 15 / 38 x 11 / 110 x 3 Длина пуансона, мм - 55 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 220	Диаметр х макс. толщина, мм. 26 x 20 / 57 x 10 / 110 x 3 Длина пуансона, мм - 55 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 305	Диаметр х макс. толщина, мм. 33 x 20 / 57 x 12 / 110 x 4 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 355	Диаметр х макс. толщина, мм. 34 x 12 / 55 x 16 / 110 x 5 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 25 Глубина зева, мм - 625	Диаметр х макс. толщина, мм. 40 x 32 / 57 x 22 / 125 x 5 Длина пуансона, мм - 80 Частота ударов в мин. - 22 Глубина зева, мм - 625
 Рубка проката	Круг, мм - 30 Квадрат, мм - 25 x 25 Рубка уголка под углом 90°, мм 80 x 80 x 8 Рубка уголка под углом 45°, мм - 50 x 6	Круг, мм - 30 Квадрат, мм - 25 x 25 Рубка уголка под углом 90°, мм 100 x 100 x 10 Рубка уголка под углом 45°, мм - 70 x 6	Круг, мм - 40 Квадрат, мм - 35 x 35 Рубка уголка под углом 90°, мм 120 x 120 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 8	Круг, мм - 45 Квадрат, мм - 45 x 45 Рубка уголка под углом 90°, мм 120 x 120 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 70 x 10	Круг, мм - 50 Квадрат, мм - 50 x 50 Рубка уголка под углом 90°, мм 150 x 150 x 15 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 8	Круг, мм - 55 Квадрат, мм - 50 x 50 Рубка уголка под углом 90°, мм 150 x 150 x 16 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 6	Круг, мм - 65 Квадрат, мм - 55 x 55 Рубка уголка под углом 90°, мм 200 x 200 x 12 Рубка уголка под углом 45°, мм - 80 x 10
 Резка листовой стали	Макс. толщина листа, мм 200 x 12 / 300 x 6 Ширина ножа, мм - 356 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 200 x 15 / 300 x 12 Ширина ножа, мм - 316 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 200 x 20 / 300 x 15 Ширина ножа, мм - 317 Резка под углом, мм - 80 x 10	Макс. толщина листа, мм 300 x 20 / 375 x 15 Ширина ножа, мм - 380 Резка под углом, мм - 100 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 20 / 480 x 15 Ширина ножа, мм - 482 Резка под углом, мм - 120 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 25 / 600 x 15 Ширина ножа, мм - 610 Резка под углом, мм - 120 x 15	Макс. толщина листа, мм 380 x 30 / 600 x 20 Ширина ножа, мм - 610 Резка под углом, мм - 120 x 15
 Вырубка		Макс. толщина листа, мм - 8 Макс. ширина вырубki, мм - 35 Макс. глубина вырубki, мм - 75	Макс. толщина листа, мм - 10 Макс. ширина вырубki, мм - 42 Макс. глубина вырубki, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 10 Макс. ширина вырубki, мм - 45 Макс. глубина вырубki, мм - 90	Макс. толщина листа, мм - 13 Макс. ширина вырубki, мм - 52 Макс. глубина вырубki, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 13 Макс. ширина вырубki, мм - 60 Макс. глубина вырубki, мм - 100	Макс. толщина листа, мм - 16 Макс. ширина вырубki, мм - 60 Макс. глубина вырубki, мм - 100
 Дополнительная оснастка	Резка швеллера, мм - 76 x 38 Резка тавра и двутавра, мм - 38 x 6	Резка швеллера, мм - 80 x 45 Резка тавра и двутавра, мм - 40 x 5	Резка швеллера, мм - 80 x 45 Резка тавра и двутавра, мм - 80 x 9	Резка швеллера, мм - 120 x 58 Резка тавра и двутавра, мм - 90 x 11	Резка швеллера, мм - 160 x 74 Резка тавра и двутавра, мм - 100 x 11	Резка швеллера, мм - 200 x 90 Резка тавра и двутавра, мм - 120 x 13	Резка швеллера, мм - 300 x 125 Резка тавра и двутавра, мм - 150 x 15
 Высечка V формы		мм - 100 x 100 x 8	мм - 100 x 100 x 10	мм - 100 x 100 x 10	мм - 100 x 100 x 13	мм - 100 x 100 x 13	мм - 100 x 100 x 16
Усилие, тонн	40	45	60	65	85	115	175
Усилие, тонн	40	45	60	65	85	115	175
Мощность, кВт	3	4	4	5,5	7,5	11	11
Габариты, мм	1100x800x1350	1450x900x1450	1550x900x1550	1700x900x1670	1930x900x1830	2200x900x1940	2700x1070x2070
Масса, кг	580	1215	1425	1600	2360	2970	6000

Оборудование для обработки профиля и труб

Автоматические дисковые пилы ВЕКА-МАК Серия BMDO

BEKAMAK
sawing machines



Автоматические дисковые отрезные станки Века-Мак серии позволяют в автоматическом режиме резать профиль прутки диаметрами от 10 до 153 мм. Благодаря сервоприводу позиционирования заготовки вы можете нарезать несколько изделий заданной длины за короткий промежуток времени с высокой точностью и скоростью. Станок оснащён системой ЧПУ для контроля скорости резания. А также количества изготовленных деталей и подачу заготовки в область резания.

МОДЕЛЬ	РЕЗКА КРУГА, ММ	РЕЗКА КВАДРАТА, ММ	РАСКРЫТИЕ ТИСКОВ, ММ	СКОРОСТЬ ДИСКА, М/МИН	ОБЩЕЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ, КВТ	РАБОЧИЙ ХОД, ММ	ДЛИНА ПОДАЧИ, ММ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ, М/МИН	ГАБАРИТЫ, ММ	ВЕС, КГ
BMDO 75XS	10-80	10-50	80	40-280	14,64	800	10 - 9999	0-750	3070x 2675x 2575	3070
BMDO 100XS	20-105	20-70	105	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x 2660x 2680	3600
BMDO 130XS	20-130	20-90	135	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x 2660x 2680	3635
BMDO 150XS	45-153	45-110	155	40-200	22,14	800	10 - 9999	0-750	3400x2660x2680	3680
BMDO 80CS	20-80	X	85	22-130	X	500	X	X	1600x1700x2100	1425
BMDO 100CS	20-100	X	110	22-130	X	1000	X	X	2150x2000x2100	1800

Ручные ленточнопильные станки ВЕКА-МАК Серия BMS

BEKAMAK
sawing machines



Ленточнопильные станки маятникового типа разработаны для резки черных металлов и других материалов с целым, полым или профильным сечением и предназначены для использования на малых и средних предприятиях. Автоматическая распиловка заготовки, ручное поднятие пильной рамы, ручная подача заготовки в тиски.

РУЧНЫЕ СТАНКИ	230 DG	280	280 DG	320	320 G	320 GL
Распил под углом 90°	230/230/320x130	280/280/350x200	280/280/350x260	320/320/400x220	320/320/350x320	320/320/610x320
Распил под углом -45°	180/150/230x100	-	-	-	-	-
Распил под углом 30°	-	-	160/150/150x150	-	160/150/150x150	260/225/280x200
Распил под углом 45°	210/180/230x160	240/210/240x180	220/220/220x220	280/260/280x200	260/180/250x180	320/320/355x320
Распил под углом 60°	120/100/120x100	-	280/260/280x260	-	300/250/300x200	320/320/510x320
Распил под углом 75°	-	-	280/280/320x260	-	320/300/350x200	320/320/580x320
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2,2
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2720x27x0,9	3400x27x0,9	3400x27x0,9	3660x27x0,9	3660x27x0,9	4160x34x1,1
Габариты, мм	1350x900x1300	2130x2150x1650	1850x1000x1300	1900x850x1300	1900x1200x1350	2100x1200x1350
Масса, кг	415	580	850	570	995	1000

Оборудование для обработки профиля и труб

Полуавтоматические ленточнопильные станки колонного и маятникового типа

BEKAMAK
sawing machines

БЕКА-МАК Серия BMSY

 Турция



КОЛОННЫЙ ТИП	325 C	560 C	810 C	1100	440 CGH	540 CGH	650 DG
Распил под углом 90°	325/325/450x325	560/560/750x560	810/810/810x850	1100/1100/1100x1300	440/440/700x440	540/540/750x540	650/600/1000x610
Распил под углом 30°	–	–	–	–	440/440/590x440	540/540/600x540	650/600/840x610
Распил под углом 45°	250/250/250x325	480/480/480x800	480/480/480x810	–	440/440/460x440	510/455/455x540	650/600/660x110
Распил под углом 60°	–	–	–	–	305/305/305x440	270/240/240x540	–
Распил под углом -30°	–	–	–	–	–	–	650/600/840x610
Распил под углом -45°	–	–	–	–	–	–	650/600/660x610
Распил под углом -60°	–	–	–	–	–	–	440/440/440x600
Двигатель, кВт	1,1	4	4	11	4	4	7,5
Скорость резки, м/мин	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	4160x34x1,1	6000x41x1,3	8200x41x1,3	12000x67x1,6	5200x41x1,3	6000x41x1,3	8400x54x1,6
Габариты, мм	2150x860x1500	3400x1000x2050	3900x1200x2350	6100x1400x3400	2850x750x2125	2900x1100x2130	4750x1940x2630
Масса, кг	690	2050	2300	6800	1630	2100	6000

МАЯТНИКОВЫЙ ТИП	230 DGH	280 G	320	320 GL	320 L	360 DGH	440 DGH
Распил под углом 90°	230/230/320x130	280/280/350x130	320/320/440x220	320/320/610x320	330/330/610x310	360/360/610x360	440/440/440x610
Распил под углом 30°	–	–	–	260/225/280x200	–	360/360/610x360	440/440/440x500
Распил под углом 45°	210/180/320x160	220/220/220x220	280/260/280x200	320/320/355x320	320/320/460x180	360/360/490x360	410/410/440x410
Распил под углом 60°	120/100/120x100	180/260/280x260	–	320/320/510x320	–	340/300/300x360	320/250/440x250
Распил под углом 75°	–	280/280/320x260	–	320/320/580x320	–	–	–
Распил под углом -30°	–	–	–	–	–	360/360/610x360	440/440/440x550
Распил под углом -45°	180/150/230x100	–	–	–	–	360/360/490x360	410/410/440x410
Распил под углом -60°	–	–	–	–	–	360/360/360x360	320/285/440x290
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	2,2	3	3	3
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2730x27x0,9	3400x27x0,9	3660x27x0,9	4160x34x1,1	4160x34x1,1	5000x34x1,1	5200x34x1,1
Габариты, мм	1350x900x1300	1850x1000x1300	1900x850x1300	2100x1200x1350	2100x850x1300	2750x1210x1870	2800x1210x1870
Масса, кг	465	850	660	1090	690	1300	1500

Оборудование для обработки профиля и труб

Автоматические ленточнопильные станки

маятникового и колонного типа

ВЕКА-МАК Серия BMSO

BEKAMAK
sawing machines



КОЛОННЫЙ ТИП	325 C	325 CGH	360 C	360 CH PLS	440 CGH	460 C	560 CH PLS
Распил под углом 90°	325/325/350x325	325/315/380x315	380/380/430x380	360/360x485x360	440/440/610x440	460/460/470x440	560/560/610x560
Распил под углом 30°	–	325/315/380x315	–	–	440/440/590x440	–	–
Распил под углом 45°	–	300/300/300x315	–	–	440/440/460x440	–	–
Распил под углом 60°	–	200/200/200x315	–	–	305/305/305x440	–	–
Двигатель, кВт	2,2	2,2	3	3	4	3	4
Скорость резки, м/мин	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	4160x34x1,1	4160x34x1,1	4800x34x1,1	4800x34x1,1	5200x41x1,3	5200x41x1,3	6000x41x1,3
Габариты, мм	2450x900x1500	2130x2150x1650	2900x950x1950	2850x2200x1740	2850x2100x1950	3100x1000x1800	3200x2200x2150
Масса, кг	880	1860	1250	1950	2380	1500	2500

МАЯТНИКОВЫЙ ТИП	230	320	320 L	320 GH	320 GLH	320 H	440
Распил под углом 90°	320/320/240x230	320/300/320x300	330/330/500x320	320/320/350x320	320/320/610x320	320/320/350x320	440/440/580x440
Распил под углом -75°	–	–	–	320/300/350x200	320/320/580x320	–	–
Распил под углом -60°	–	–	–	300/250/300x3200	320/320/510x320	–	–
Распил под углом -45°	–	–	–	260/180/250x180	320/320/355x320	–	–
Распил под углом -30°	–	–	–	160/150/150x150	260/225/280x200	–	–
Двигатель, кВт	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2	2,2	3
Скорость резки, м/мин	35-70	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100	20-100
Размер полотна, мм	2730x27x0,9	3400x27x0,9	4160x34x1,1	3660x27x0,9	4160x34x1,1	3660x27x0,9	5200x34x1,1
Габариты, мм	1700x800x1500	1800x850x1300	2100x850x1300	2100x2200x1500	2370x2400x1500	1850x1850x1250	2630x1110x1710
Масса, кг	500	500	730	1765	2000	1300	1530

Линии обработки рулонного металла



Турция

EXCLUSIVE

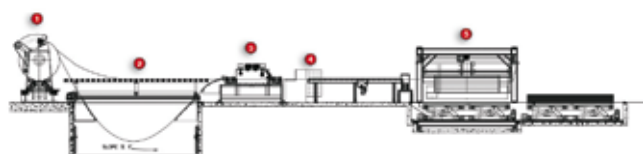
EAE

Линия поперечной резки металла



Линии поперечной резки металла компании EAE предназначены для поперечного раскроя рулонной или листовой стали в автоматическом режиме. Линии резки EAE представлены сериями E-CUT и E-FORMER. Линии позволяют обрабатывать листовую металл толщиной от 0,20 до 6 мм, максимальной шириной штрипса 2000 мм и с максимальным весом рулона 25 тонн.

Линии производятся по индивидуальным требованиям заказчика, в зависимости от типа обрабатываемого материала, требуемой производительности, степени автоматизации и могут быть оснащены дополнительным оборудованием – системами автоматической загрузки рулона на размотчик, автоматического складирования листа, устройством нанесения защитной пленки и др.



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик.
- Петлевая яма.
- Правильно-подающее устройство.
- Устройство резки – гильотинные ножницы.
- Конвейер или накопительный стол

Линия производства дорожных ограждений

EAE



Линия предназначена для производства барьерных дорожных ограждений и элементов их конструкций в автоматическом режиме. В составе линии может использоваться прокатный роликовый стан классического или кассетного типа, который позволяет производить быструю замену кассет с роликами, в зависимости от необходимых размеров изделий.

ЛИНИИ ПОЗВОЛЯЮТ ПРОИЗВОДИТЬ ДОРОЖНЫЕ БАРЬЕРЫ (ОГРАЖДЕНИЯ) И ЭЛЕМЕНТЫ ИХ КОНСТРУКЦИИ:

- Двухволновые барьеры (2W),
- Трехволновые барьеры (3W),
- С-профиль,
- Сигма-профиль,
- Полоса пролета,
- Элементы соединений.



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик, с загрузочной тележкой.
- Петлевая яма.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс.
- Петлевая яма.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Усадочное устройство.
- Конвейер.
- Накопитель для готовых изделий.



ЛИНИЯ ДЛЯ ДВУХ-ТРЕХВОЛНОВЫХ БАРЬЕРОВ (2W-3W):

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Ширина листового металла: 420, 470, 750 мм.
- Толщина листового металла: 3.0 - 3.2 мм.
- Длина резки профиля: до 4300 мм.
- Материал листа: S275JR/S355JR/S420MC.
- Специальное штамповочное устройство и профилегибочный стан.

ЛИНИЯ ДЛЯ «СИГМА-ПРОФИЛЯ»:

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Толщина листового металла: 4.0 - 4.2 мм.
- Интегрированный многофункциональный пресс.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Система укладки готовых изделий.

ЛИНИЯ ДЛЯ «С-ПРОФИЛЬ» (СТОЙКА):

- Полуавтоматический или автоматический режим, с функцией быстрой смены кассет.
- Толщина листового металла: 4.0 - 5.0 мм.
- Многофункциональный пресс.
- Прокатный стан.
- Ножницы.
- Система укладки.

ЛИНИЯ ДЛЯ «ПОЛОСЫ ПРОЛЕТА»:

- Толщина металла: 5.0 мм.
- Ширина полосы: 70 мм.

Линии обработки рулонного металла



Турция

EXCLUSIVE

EAE

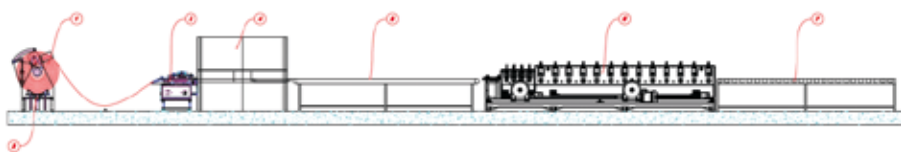
Линия производства С, U, Z профиля



Линия прокатного стана предназначена для производства С, Z и U-образных профилей прокатным способом из холоднокатаного черного и оцинкованного металла. Профиль отличается стойкостью к гибанию и простым монтажом, широко используется в строительной индустрии. Данные формы профилей используется для сборки быстровозводимых конструкций и монтаж профилей для солнечных панелей.

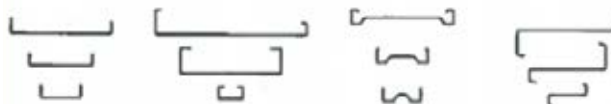
ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик.
- Загрузочная тележка.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс.
- Конвейер.
- Прокатный стан.
- Накопитель для готовых изделий.



ПРОФИЛЕГИБОЧНАЯ ЛИНИЯ С, U, Z И СИГМА ПРОФИЛЕЙ:

- Полуавтоматический или автоматический режим.
- Быстрая регулировка ширины и высоты профиля.
- Ширина полосы: 70 - 400 мм.
- Высота полосы: 45 - 100 мм.
- Толщина листа: до 4.0 мм.
- Материал: S235JR, S255JR.
- Один или два прокатных стана.
- Ножницы.
- Многопозиционный пробивной пресс.
- Система укладки готовых изделий.



Линия производства стеллажей и металлической мебели

EAE

ГИБКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛИНИЯ СО СМЕННЫМИ КАССЕТАМИ ПРОКАТНОГО СТАНА ПОЗВОЛЯЕТ ПРОИЗВОДИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ МЕБЕЛЬ ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА, ДЛЯ ОФИСОВ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ, СКЛАДОВ, УЧЕБНЫХ УЧРЕЖДЕНИЙ, ТОРГОВЫХ МАГАЗИНОВ.

- Металлические шкафы для одежды.
- Металлические шкафы для документов и архива.
- Инструментальные шкафы, тумбы, столы.
- Стеллажные металлические конструкции, которые используются в качестве напольного торгового оборудования для магазинов, супермаркетов и гипермаркетов.

Линия позволяет производить полный цикл возможных операций - гибку, формовку, пробивку отверстий, высежку и нарезку в размер изделий. На выходе, Вы получаете полностью готовые к покраске и сборке детали.



В ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ПРОГРАММУ ВХОДЯТ:

- Стеллажные конструкции для системы FIFO и FILO.
- Линия производства для легкой стеллажной конструкции, параметры листового металла: 250 мм x 2.5 мм, с интегрированной штамповочной системой.
- Линия производства для тяжелой стеллажной конструкции, параметры листового металла: 500 мм x 2.5 мм
- Линия для H-профиля, параметры листового металла: 500 мм x 3.0 мм

Линии обработки рулонного металла



Турция

EXCLUSIVE

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

- Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
- Правильно-подающее устройство.
- Многопозиционный гидравлический пресс для пробивки и резки.
- Прокатный стан.
- Гибочный пресс.
- Конвейер-накопитель для готовых изделий.

Линия для С-профиля, параметры листового металла: 400 мм x 2.0 мм



Линия производства кабельных лотков и электрощитов

EAE

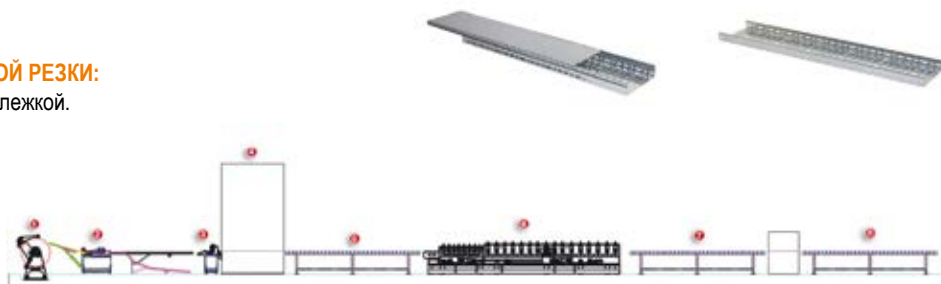
Линии предназначены для автоматического высокопроизводительного процесса изготовления кабельных шин, трапов, лотков, крышек и соединений. Кабельные лотки с соответствующими крышками изготавливаются из рулонного листового металла на автоматических производственных линиях, в составе которых установлены штамповочные прессы для перфорации нижних и боковых частей лотка.

Линия профилирования для производства кабельных лотков изготавливается по техническому заданию заказчика и по эскизам профилей, с указанием необходимых типоразмеров.



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильное устройство
3. Подающее устройство.
4. Пресс для пробивки отверстий.
5. Конвейер.
6. Прокатный стан.
- 7,8. Конвейер-накопитель для готовых изделий.



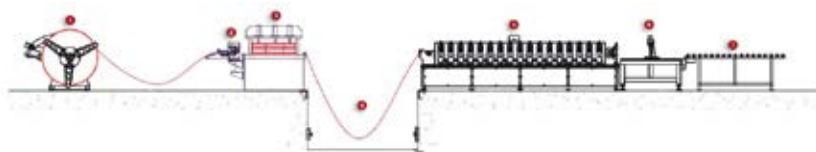
Линия производства корпусов осветительных приборов

EAE

Данная автоматическая линия выполняет последовательные операции по пробивке, формовке и резке листового металла, с последующим выходом изделий готовых для сборки, и монтажа «под ключ».

ЛИНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- Плафонов из исходной полосы. Они дополнены автоматическими участками пробивки и высечки, профилирования и резки профиля в размер.
- Рефлекторов. Обычно изготавливаются из алюминия толщиной от 0.4 до 0.6 мм, с резкой на лету, для изделий длиной от 160 до 600 мм.
- Алюминиевые профили для монтажа линейных модулей LED. Изготавливаются из тонкого листового металла на линии профилирования (прокатный стан).



ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:

1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Подающее устройство.
3. Пресс для пробивки отверстий и высечки.
4. Петлевая яма.
5. Прокатный стан.
6. Ножницы.
7. Конвейер-накопитель для готовых изделий.



Линии обработки рулонного металла

Линия производства дверей

EAE



Турция

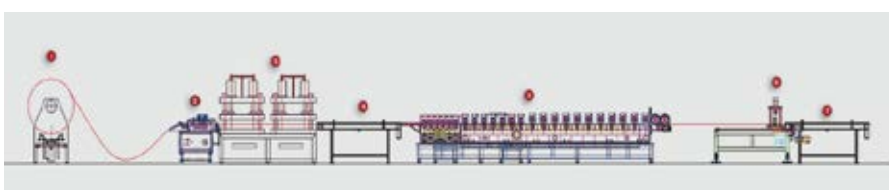
EXCLUSIVE



Автоматическая линия со сменными кассетами предназначена для производства панелей металлических дверей, дверных коробок, подъемно-поворотных и складывающиеся дверей, противопожарных дверей, дверей лифтов и частей их механизмов открывания-закрывания.

Линии для производства дверных коробок включают в себя гидравлический размотчик, правильное устройство, гидравлический пробивной пресс и прокатный стан, на котором производится формование профиля. Эти компоненты являются основными звеньями профилегбочной производственной линии. В зависимости от требований заказчика, возможно производство линии с различной степенью автоматизации и производительности.

ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:



1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильно-подающее устройство.
3. Прессы для пробивки отверстий и высечки.
4. Конвейер.
5. Прокатный стан.
6. Ножницы.
7. Конвейер-накопитель для готовых изделий.

Линия производства стоечного и потолочного профиля

EAE

Автоматическая линия предназначена для производства монтажного профиля для гипсокартона, профиля для потолков, металлических вставок в раму пластиковых окон.

Линия производства профилей для монтажа гипсокартона из стального рулонного листа состоит из размотчика, профилегбочной линии (прокатного стана), штамповочного пресса и ножниц. Линия позволяет производить стоечный профиль всех размеров.

Панельные подвесные потолки из алюминия используются в основном декоративных целях. Обычно они состоят из панелей обшивки, установленной на закрепленные к бетонному потолку профили. Крепежные профили должны быть произведены с очень высокой точностью и требуют большого числа операций по штамповке. В зависимости от требований заказчика, возможно производство линии с различной степенью автоматизации и производительности.



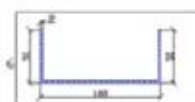
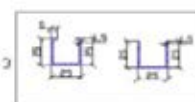
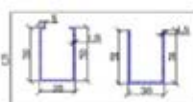
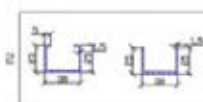
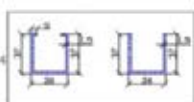
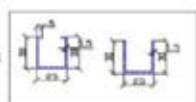
ВАРИАНТ СОСТАВА ЛИНИИ ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ:



1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Прокатный стан.
3. Ножницы.
4. Приемный стол для готовых изделий.

ТИПЫ ПРОИЗВОДИМЫХ НА ЛИНИИ ПРОФИЛЕЙ:

- Профиль стоечный ПС (0,4 мм).
- Профиль направляющий ПН (0,4 мм).
- Профиль перфорированный маячковый (0,3 мм).
- Профиль угловой перфорированный (0,3 мм).
- Подвес прямой (0,7 мм).
- Удлинитель профиля (0,4 мм).
- Уголок крепежный.
- Уголок крепежный усиленный.



Линии обработки рулонного металла

Линия штамповки и перфорации листа

EAE

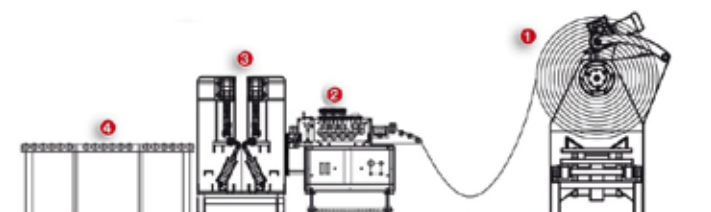


Турция

EXCLUSIVE



Линия предназначена для перфорации и штамповки изделий из рулонного металла толщиной до 3 мм, шириной до 1250 мм и весом рулона до 8000 кг. Линия имеет возможность производить продольную и поперечную резку рулонного металла. Ориентирована на высокопроизводительное поточное производство. Все оборудование, входящее в линию, имеет высокоточную синхронизацию между собой, что позволяет производить штамповку в автоматическом режиме с высокой повторяемостью и точным заданным шагом. Линия позволяет выполнять пробивку, гибку, резку и штамповку на одной рабочей «станции» с несколькими инструментами.



1. Автоматический размотчик с загрузочной тележкой.
2. Правильно-подающее устройство.
3. Многопозиционный пресс.
4. Приемный конвейер для готовых изделий.



Линия широко применяется для поточного производства дверей, шкафов, электрощитов, панелей, сеток и другой продукции.

Листопрямильные машины

Линии продольной и поперечной резки рулонного металла ТІМКО



Турция

EXCLUSIVE



Системы для обработки рулонной стали, шириной до 3000 мм, толщиной до 25 мм, весом до 40 тонн, а также диаметром до 3 000 мм для труб:

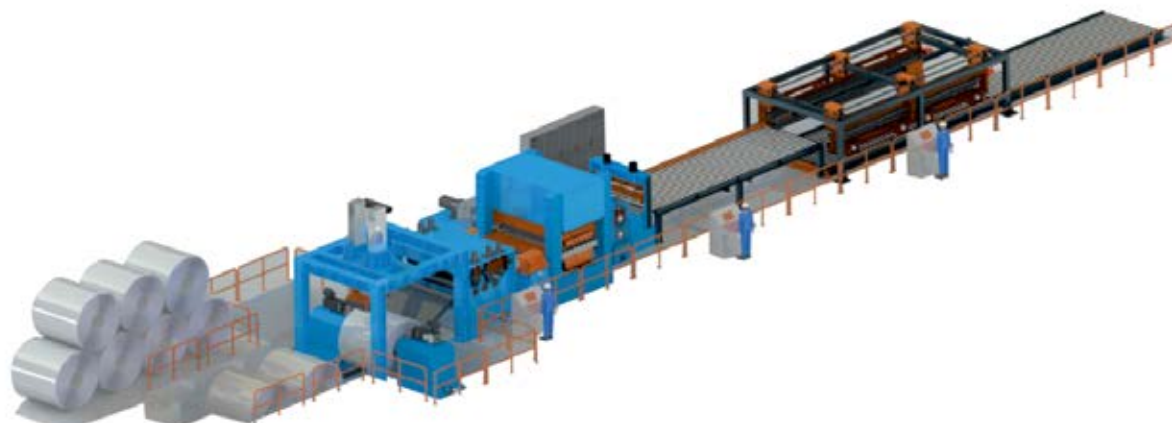
- Линии продольной резки рулонного металла.
- Линии поперечной резки рулонного металла.
- Комбинированные линии резки рулонного металла.
- Автоматические линии сварки труб и покрытия труб.
- Специальные линии по техническому заданию заказчика.



Высокопроизводительные линии раскроя рулонной стали производства турецкой компании ТІМКО, это высокоточные промышленные комплексы, позволяющие производить продольный и поперечный механический раскрой рулонной стали в автоматическом режиме с высокой точностью.

В основу линий входит загрузчик рулона, автоматический размотчик, правильно-подающее устройство и орган раскроя листа. В случае поперечной резки, в составе линии используется механические или гидравлические гильотинные ножницы. В линиях продольной резки используются валы с дисковыми ножами, расстояние между которыми определяет ширину раскраиваемой полосы. Для быстрой переналадки ширины раскроя, используется автоматический сменщик режущих валов с необходимым набором дисковых ножей.

В комбинированных линиях продольно-поперечной резки используются оба режущих блока.



Вакуумные печи Sistem Teknik серии VF



Компания Sistem Teknik предлагает различные конфигурации вакуумных печей, ориентируясь на требования к технологическому процессу заказчика, при этом полностью соответствуя самым жестким отраслевым стандартам.

Вакуумные печи наиболее подходят для специальных процессов и деталей, которые требуют полной автоматизации и хорошей тепловой однородности.

Короткий технологический цикл обеспечивает экономию времени, а высокая автоматизация обеспечивает одинаковые точные результаты для каждой операции. Термообработка в вакуумных печах обеспечивает высокое качество изделия.

Низкие тепловые потери обеспечивают высокую энергоэффективность вакуумных печей. Вакуумные печи Sistem Teknik имеют очень низкий уровень шума.

В качестве газа используются He, Ar, N₂, H₂. Рабочая температура печи может быть до 2300 °C, а уровень вакуума до 10-11 мбар.

Печи могут быть изготовлены как в горизонтальном, так и в вертикальном исполнении.

Операции, производимые в вакуумных печах VF: отжиг, закалка, спекание, отпуск, улучшение, цементация под низким давлением, азотирование.

ОБЩИЕ ПАРАМЕТРЫ:

- Массовая нагрузка: от 50 до 2500 кг.
- Уровень вакуума: до 6 мбар.
- Система нагрева: Электричество.
- Обогреватели: Графит – Молибден.
- Температура: 180 - 2300°C.
- Изоляция: Графит.
- Загрузка: горизонтальная - вертикальная (нижняя загрузка).

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Нагрев с конвекцией.
- Нагревательная камера с графитовой изоляцией.
- Максимальная температура нагрева 1350°C.
- Закалочный газ N₂.
- Давление закалочного газа 6,0 бар. Вертикальный или горизонтальный обратный поток газа.
- Негерметичная система (напр. для пайки).
- ПЛК с ПК.

ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пластины резервуара высокого давления из нержавеющей стали.
- Увеличенная массовая нагрузка.
- Увеличенная нагревательная способность.
- Увеличенное число контрольных зон (2 или 3 контрольных зоны).
- Рабочая температура до 2300°C.
- Исполнение нагревательной камеры и элементов из молибдена.
- Убирающиеся термодары.
- Вертикальный и горизонтальный обратный поток закалочного газа.
- Закалочный газ Ar, He.
- Давление закалочного газа 0,9; 2,0; 10 или 20 бар.
- Уровень вакуума 10-6 мбар или 10-8 мбар.
- Низкотемпературная стадия между закалкой и отпуском (криогенная обработка).
- Система циркуляционного охлаждения воды с замкнутым контуром.
- Буферный бак.
- Системы загрузки с различной степенью автоматизации.
- Модем для ПК/ПЛК для удаленной диагностики.

Технические характеристики печей серии VF-2D-A для закалки

МОДЕЛЬ	РАЗМЕРЫ КАМЕРЫ, ШХДХВ, ММ	ПОЛЕЗНЫЙ ОБЪЕМ КАМЕРЫ, ДМ ³	МАССОВАЯ НАГРУЗКА, КГ	МОЩНОСТЬ НАГРЕВА, КВТ
VF-2D-A-333	300x300x300	27	50	45
VF-2D-A-353	300x500x300	40	80	50
VF-2D-A-464	400x600x400	96	200	72
VF-2D-A-664	600x600x400	144	300	100
VF-2D-A-696	600x900x600	324	600	140
VF-2D-A-996	900x900x600	486	750	180
VF-2D-A-8128	800x1200x800	768	800	180
VF-2D-A-9127	900x1200x700	756	800	180
VF-2D-A-101510	1000x1500x1000	1500	1000	240
VF-2D-A-121510	1200x1500x950	1710	2000	280
VF-2D-A-102012	1000x2000x1200	2400	2500	300

Технические характеристики печей серии VF-TE для отпуска

МОДЕЛЬ	РАЗМЕРЫ КАМЕРЫ, ШХДХВ, ММ	МАССОВАЯ НАГРУЗКА, КГ
VF-TE-464	400x600x400	250
VF-TE-696	600x900x600	600
VF-TE-8128	800x1200x800	1200
VF-TE-101510	1000x1500x1000	2500

Промышленные печи



Печи с шагающим подом Sistem Teknik



Турция



В печах с шагающим подом, заготовка передается подвижной подовой частью со ступенчатым движением со стороны загрузки на сторону выгрузки.

Печи с шагающим подом — печи непрерывного действия, предназначенные для предварительного нагрева проката, прутков и листа для дальнейшей обработки давлением. Может использоваться для различных размеров изделий.

В зависимости от последующей обработки и предполагаемого процесса производственные линии включают множество дополнительных устройств, таких как:

- загрузочно-разгрузочный роликовый конвейер,
- намоточные машины,
- штамповочные машины и прессы,
- закалочные баки.

ПЕЧИ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКАЗЧИКА:

- Специальные размеры и дизайн в соответствии с техническим заданием заказчика.
- Система контроля содержания кислорода.
- Различные диапазоны температур нагрева.
- Высокоэффективные горелки с низким уровнем выбросов NO.
- Низкие эксплуатационные расходы.
- Системы загрузки и выгрузки заготовки с различной степенью автоматизации.
- Автоматическая система смазки для загрузки / выгрузки.
- Удобный, дистанционно доступный, полностью автоматический контроль ПЛК.

Камерные печи

Sistem Teknik серии GKF



Турция



Печи камерного типа для обработки изделий большого и малого размера. Печи совместимы с нормами, требующими высокого уровня надежности, такими как AMS-2750 и CQI-9. Удобство загрузки/выгрузки. Гомогенный нагрев с помощью системы циркуляции при низких температурах.

Рабочая температура в рабочей камере печи может достигать до 1000°C, а минимально допустимая температура 700°C. На базе камерных печей серии GKF могут создаваться технологические линии, в состав которых могут быть включены печи для низкого и высокого отпуска, устройства для мойки детали от остатков масла и сушки перед отпуском.

Загрузка и выгрузка осуществляется механизированным загрузочно-выгрузочным устройством. Система управления обеспечивает проведение цикла термической обработки деталей в автоматическом режиме. Температура, углеродный потенциал, а также время отдельных фаз технологического процесса программируются при помощи микропроцессорного программатора.

В систему управления также включена архивация всех параметров технологии термической обработки деталей, изготовленных из различных марок сталей, что соответствует стандарту ISO 9004. Химико-термическую обработку можно вести до получения поверхностных слоев насыщения в широком диапазоне толщин 0,08–1,5 мм.

Для промышленных печей серии GKF доступны опции различных видов загрузки и выгрузки печи, например передняя загрузка/выгрузка или задняя загрузка и передняя выгрузка.

Процессы, производимые в печах данного типа: отжиг, закалка, нормализация, снятие напряжений, отпуск, сушка, вулканизация, нагрев перед ковкой, нагрев штампов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		МОДЕЛЬ				
		GKF-250	GKF-400	GKF-600	GKF-1000	GKF-1500
Зона нагрева	Рабочая температура, °C	800-960 (Макс.1000)				
	Тип нагрева	газовый, электрический, дизельный				
	Мощность нагрева, кВт	50	72	140	150	190
	Размеры камеры, мм	400x600x300	610x910x460	760x1220x760	910x1120x760	1270x1570x760
Масляная ванна	Вес детали, кг	250	400	600	1000	1500
	Рабочая температура, °C	60-150				
	Мощность нагрева, кВт	20	24	30	48	60
	Объем масла, л	2600	4200	5300	8900	13500

Промышленные печи



Печи с выкатным подом Sistem Teknik



Печи с выкатным подом предназначены для различных изделий, от небольших авиационных деталей до крупногабаритных литых изделий. Наши печи совместимы с нормами, требующими высокого уровня надежности, такими как AMS-2750 и CQI-9. Печи с выкатным подом могут работать от чистых источников энергии, таких как электричество, а также от топлива, такого как природный газ и сжиженный газ, саморекуперативными или беспламенными горелками с низким выбросом NO.

В условиях современной экономики и конкуренции важность экономии энергоресурсов огромна. Компания Sistem Teknik повысила температуру воздуха для сжигания до 550°C путем разработки широко используемой системы рекуператора. Это позволяет снизить расход топлива на 15–20%.

Процессы, производимые в печах данного типа: отжиг, закалка, нормализация, снятие напряжений, отпуск, сушка, вулканизация, нагрев перед ковкой, нагрев штампов.

Диапазон температур: от 100° до 1250°C.

Вес детали: от 2 до 200 тонн.

ПЕЧИ ПРОИЗВОДЯТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ЗАКАЗЧИКА И МОГУТ БЫТЬ ИСПОЛНЕНЫ:

- С газовым или электрическим нагревом.
- Прямой или косвенный нагрев.
- Модульная конструкция для гибкости и легкой транспортировки.
- Самостоятельная или центральная рекуперативная система сжигания и контроль давления в камере для высокой энергоэффективности.
- Сверхмощный пневматический подъемный уплотнительный желоб, расположенный на раме тележки для предотвращения проникновения воздуха в камеру.
- Пневматические захваты, обеспечивающие плотное прилегание двери к корпусу печи.
- Предварительный нагрев воздуха для горения до 450°C.
- Кислородный контроль для низкого окисления и обезуглероживания.
- Автоматическая закалка водой или маслом.
- Защитная среда.



Печи шахтного типа Sistem Teknik



Колпаковые и шахтные печи используются для термообработки изделий в вертикальном положении для предотвращения деформации заготовки. Печи исключают риск обезуглероживания и окисления, а также обеспечивают высокую экономию энергии. Печи совместимы с нормами, требующими высокого уровня надежности, такими как AMS-2750 и CQI-9.

Печи изготавливаются согласно техническим требованиям заказчика.

Печи применяются для таких процессов термообработки, как нормализация, снятие напряжений, отпуск, закалка, цементация.

Масса детали: от 1 до 100 тонн.

Нагрев: электрический или газовый.

Температура: конвекция 180 — 700 °C, излучение 800 — 1150 °C

Стандарты: ASTM, AMS-2750, CQI-9

Защитная среда: H2, N2.



Печи конвейерного типа для непрерывной обработки Sistem Teknik



Конвейерные печи Sistem Teknik разработаны в соответствии с нормами, требующими высокой производительности, такими как AMS-2750 и CQI-9.

Печи предназначены для непрерывных и высокопроизводительных процессов термической обработки, таких как отжиг, светлый отжиг, закалка, нормализация, закалка в средах, спекание, снятие напряжений, вулканизация. Конвейерные агрегаты могут применяться для пайки и обеспечения высокого качества поверхности для специальных деталей в защитной атмосфере. В условиях низких температур агрегаты используются для отпуска, вулканизации и снятия напряжения. С помощью специально разработанного программного обеспечения цикл, предназначенный для каждой детали, может быть полностью автоматизирован.

Производительность: до 10 тонн/час.

Нагрев: электрический, газовый.

Температура: от 180 до 1150°C.

Стандарты: ASTM, AMS-2750, CQI-9.

Центральные рекуперативные, саморекуперативные или беспламенные горелки с низким выбросом NO используются для достижения более эффективной и экологически чистой термической обработки.

В качестве транспортера заготовки, в печах могут быть использованы ролики (валки), сетка или лента.

Уважаемые Партнеры!




ООО «Интервесп-М» выражает благодарность за проявленный интерес к каталогу нашей компании.

Обращаем Ваше внимание на то, что в данном каталоге представлен не весь ассортимент предлагаемого компанией металлообрабатывающего оборудования. Для получения более подробной технической информации об оборудовании, стоимости, наличию оборудования на складе и сроках поставки, просим Вас обращаться к менеджерам нашей компании.




Наши партнеры:



Центральный офис:

-  г. Москва, пр. Зеленый, д. 20
-  +7 (499) 648-87-13
-  info@metal-stanki.ru

Центральный склад:

-  Московская обл., г. Ногинск,
ул. Московская, д. 1
-  +7 (499) 648-87-13
-  info@metal-stanki.ru

Региональные представительства:

г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80
Тел. +7 (499) 648-87-13 доб. 1401

г. Екатеринбург, ул. Блюхера, д. 58
Тел. +7 (499) 648-87-13 доб. 1265

г. Нижний Новгород, ул. Кожевенная, д. 4
Тел. +7 (499) 648-87-13 доб. 1411

г. Санкт-Петербург, пр. Обуховской Обороны, д. 271,
лит. А, офис 704
Тел. +7 (499) 648-87-13 доб. 1421

