JMT

STRONG ON SERVICE

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

jmtint.com

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНОГО ПРЕССА JMT СЕРИИ JM-S

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Жесткий моноблочный стальной каркас из стали ST44
- Синхронизированные сдвоенные цилиндры
- Гидравлическая система Hoerbiger
- Линейная измерительная система Givi Misure
- Вертикально перемещаемая управляемая балка
- Устройство управления Delem 66T или Cybelec Modeva 15T
- Задний упор с двойными направляющими по осям X и R и приводом от серводвигателя
- Механизированная система компенсации прогиба с программным управлением
- Подвижные передние опоры, регулируемые по высоте

ДОПОЛНЕНИЯ

- Европейские, американские инструменты Wila или Wilson
- Лазерное предохранительное устройство
- Специальная глубина горловины и хода пресса
- Тандемная подготовка
- Масляные системы охлаждения и нагрева
- Устройство управления Delem DA69T
- (X,R,Z1-Z2), (X1-X2,R,Z1-Z2), (X1-X2,R1-R2,Z1-Z2)
- Специальные фиксирующие штифты
- Механизированная система смазки
- Место для отвода поддерживающих опор
- Пневматическая или механизированная система позиционирования нижнего инструмента
- Автоматическая загрузка и выгрузка
- Системы отслеживания движения листа

для совершенной работы

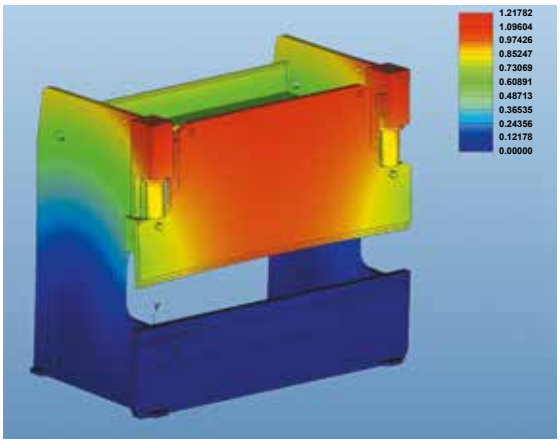
Листоштамповочные прессы серии JM-S разработаны для повышения производительности и снижения затрат на единицу оборудования. Инновационный дизайн, основанный на нашем многолетнем опыте, обеспечивает более высокую скорость подачи, гибки, возврата и срабатывания заднего упора.

Листоштамповочные прессы серии JM-S обладают жестким моноблочным каркасом, обеспечивающим минимальные колебания под нагрузкой. Синхронизированные сдвоенные цилиндры и клапаны обеспечивают плавное и стабильное движение ползуна для получения высококачественного изгиба с точностью до 0,01 мм.

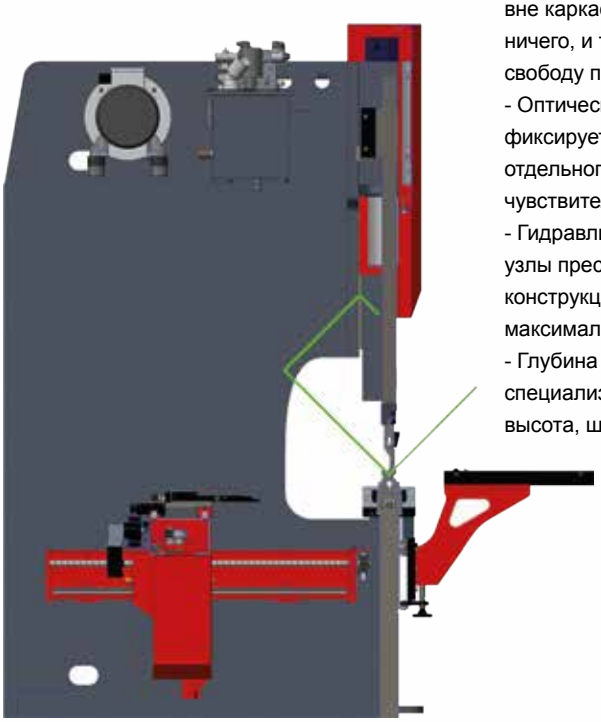
Значения глубины просвета, хода и горловины прессов JM-S специально разработаны для инструментов большой длины.

КАРКАС СТАНКА

Для обеспечения минимальных колебаний под нагрузкой прессы серии JM-S и JM-R имеют жесткий моноблочный каркас. Сталь, из которой изготовлен каркас, выпущена в Германии, прошла ультразвуковой контроль и соответствует марке ST-44. Сварка каркаса осуществляется при помощи сварочных аппаратов и сварочных роботов. Снятие механических напряжений после сварки осуществляется с использованием вибрационного оборудования. После завершения процесса снятия напряжений каркас станка обрабатывается на пятикоординатном обрабатывающем центре с ЧПУ, что обеспечивает высокую точность. Все опорные поверхности и соединительные отверстия проходят механическую обработку. Благодаря всем этим процессам обеспечивается длительное время эксплуатации каркаса.



ВИД СБОКУ

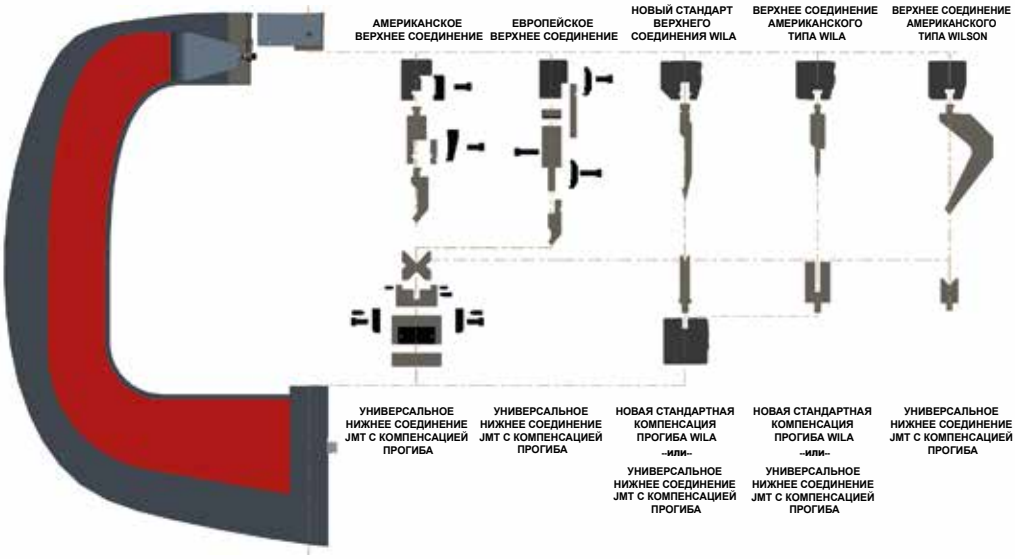


- Ползун гидравлического пресса размещается вне каркаса. Внутри каркаса пресса не находится ничего, и такое решение обеспечивает большую свободу при работе между колоннами.
- Оптическая система линейных направляющих фиксируется на станине пресса при помощи отдельного рычага. Это помогает настраивать чувствительность и повторяемость гибки листа.
- Гидравлический бак, двигатель и гидравлические узлы пресса размещаются в компактной конструкции наверху. Благодаря этой компактной конструкции обеспечивается максимальное пространство для гибки, снижающее возможность столкновений.
- Глубина горловины пресса увеличена до максимума, а конструкция горловины специализирована для выполнения конкретных изгибов. Для этого были увеличены высота, ширина и вес пресса.

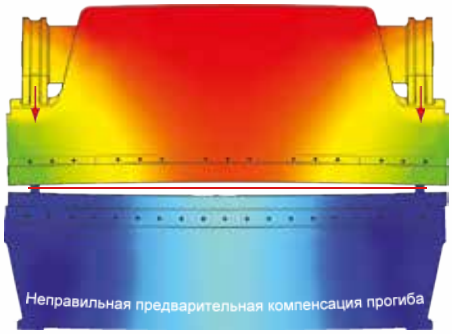
ЦИЛИНДРЫ ПРЕССА

Для обеспечения наклона ползуна без его повреждения используются сферические соединения. Такой тип соединений обеспечивает мягкое поглощение пиковых нагрузок.

СХЕМА ТИПОВ СОЕДИНЕНИЯ JMT (большая часть оснастки является дополнительной)



СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА JMT С ЦИФРОВЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



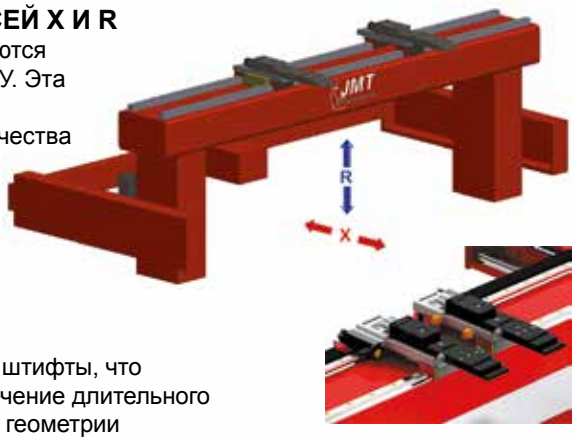
Вогнутая

Выпуклая

Компания JMT предлагает системы компенсации прогиба, как ручной, так и с числовым программным управлением для всех листоштамповочных прессов. В прессах серии JM-S поставляется система компенсации прогиба с ЧПУ. Положение и установки автоматически рассчитываются и задаются на основе программной информации посредством ЧПУ.

JM-R стандартно комплектуется системой ручной компенсации прогиба, либо дополнительно системой компенсации прогиба с числовым управлением
JM-S стандартно комплектуется системой ручной компенсации прогиба

СТАНДАРТНАЯ СИСТЕМА ЗАДНЕГО УПОРА JMT ДЛЯ ОСЕЙ X И R



Наши стандартные штамповочные прессы серии JM-S комплектуются двухкоординатным задним упором, управляемым при помощи ЧПУ. Эта система позволяет настраивать оси X (глубина) и R (высота) для обеспечения точного позиционирования материала и высокого качества получаемых деталей. Движение по осям управляется при помощи серводвигателей переменного тока Mitsubishi и приводов Mitsubishi.
Использование наилучших компонентов, таких как линейные направляющие HIWIN и ШВП позволяет обеспечить быстрое и высокоточное движение заднего упора вдоль оси X со скоростью до 800 мм/с и точностью до 0,01 мм.
На двойных линейных направляющих установлены фиксирующие штифты, что увеличивает жесткость и точность позиционирования деталей в течение длительного периода. В качестве опции для работы с деталями более сложной геометрии предлагаются 4- или 5-координатные задние упоры.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ ЗАДНЕГО УПОРА

4-координатный с ЧПУ

(X,R,Z1-Z2)

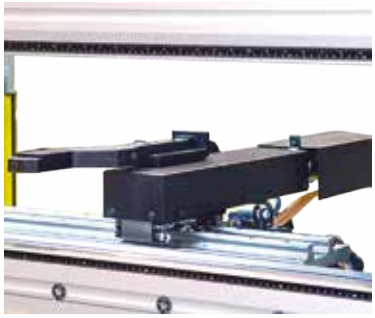
5-координатный с ЧПУ

(X1-X2,R,Z1-Z2)

6-координатный с ЧПУ

(X1-X2,R1-R2,Z1-Z2)

СИСТЕМА DELTA X

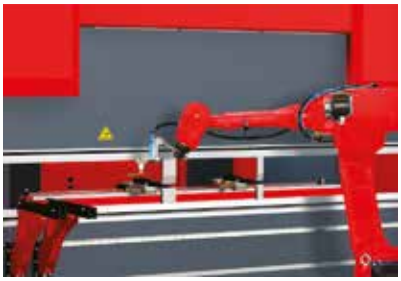


На одном из фиксирующих штифтов может быть дополнительно установлена система Delta X. Это решение позволяет перемещать данный штифт вперед и назад на ± 125 мм. По запросу такая опция будет установлена для реализации ваших будущих проектов.

ОТСЛЕЖИВАНИЕ ДВИЖЕНИЯ ЛИСТА

Эта система предназначена для упрощения большей части процесса формовки и позволяет сократить количество операторов пресса с двух до одного.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РОБОТА



Автономное программирование отделено от производственного процесса. Робот может продолжать работу в то время, когда оператор программирует новую деталь и связанные с ней процессы. Преимущество использования робота в основном связано с сокращением непроизводительного времени при смене заготовок.

ОСНАСТКА ЛИСТОШТАМПОВОЧНОГО ПРЕССА СЕРИИ JM-S

Верхняя и нижняя оснастка европейского типа

Гидравлическая оснастка Wila для крепления штампов

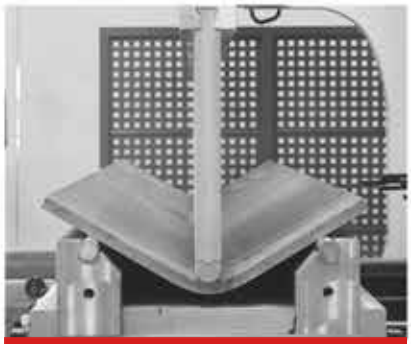
Верхняя оснастка американского типа

Многоцелевой инструмент JMT

Оснастка для ограждения подвижных узлов

Регулируемая вручную матрица для многоугловой гибки

Manual Adjustable Die


Motorized Adjustable Die

Инструмент для круглых мачт освещения

Матрица с пневматическим позиционированием

Матрица с механизированным позиционированием

Гидромеханическая система компенсации прогиба

DELEM DA-66T (стандартная комплектация)

Отличающаяся простотой в использовании система Delem DA-66T с сенсорным экраном обеспечивает непосредственную связь между программированием и производством. Интерфейс пользователя в Delem – это эргономичное размещение функций в тех местах, где они нужны оператору. Система DA-66T предоставляет возможность двухкоординатного программирования с автоматическим выбором последовательности операций гибки и обнаружения столкновений, интегрированным в алгоритмы программы. Оператор получает полную обратную связь с оборудованием по трем координатам относительно применимости и обработки детали. В эту информацию включается многоинструментальная станция, что помогает оптимизировать цикл обработки и время настройки, а также сократить количество ошибок. Система DA-66T позволяет работать с прессом JMT легко и эффективно.

Характеристики устройства управления Delem DA-66T

- 17-дюймовый цветной дисплей высокого разрешения
- Трехмерная визуализация
- Двухкоординатное графическое программирование
- Платформа Windows
- Интерфейс USB для клавиатуры и мыши
- Интегрированная панель OEM
- Поддержка специфических приложений пользователя
- Интерфейс с датчиком сгибания и коррекции
- Многозадачность

Cybelec ModEva 15T (стандартная комплектация)

Устройство числового программного управления ModEva 15T предназначено для работы с листоштамповочными прессами при помощи графического двухмерного и трехмерного вывода. Следовательно, оно может использоваться с простыми и с весьма сложными прессами. Новые детали программируются на одной странице. В результате среднее время, требуемое для настройки трехкоординатной гибки деталей, значительно снижается. При производстве сложных деталей результаты проектирования, выполненного на большинстве существующих систем CAD/CAM, могут быть переданы непосредственно в устройство числового управления. Система ModEva 15T обладает возможностью одновременного моделирования нескольких деталей. Она отображает несколько вариантов решения оптимальной последовательности гибки, выбора инструментов и позиционирования листа между инструментами в соответствии с критериями, определенными оператором. Также могут быть определены и другие критерии моделирования для лучшего управления листом, такие как минимальная длина прохода мимо оператора, минимальный возврат, максимальная точность между определенными поверхностями и минимальные действия оператора.

Характеристики устройства управления Cybelec ModEva15T

- 15-дюймовый цветной монитор высокого разрешения
- Программирование всех операций с деталью на одной странице
- Быстрая настройка оборудования благодаря непосредственному доступу к настройкам
- Устройство числового программного управления поставляется с автономным программным обеспечением PC 1200
- Очень простая и удобная передача данных от большинства систем CAD/CAM
- Полностью оформленная страница корректировки
- Вывод ошибок и предупреждающих сообщений на консольный экран
- Возможность одновременного моделирования нескольких деталей
- Выбор критериев моделирования для улучшения управления листом
- Платформа Windows XP для обеспечения многозадачности и управления файлами
- Безопасное управление циклом производства и сеть Ethernet для упрощения связи

DELEM DA-69T 3D (дополнительная комплектация)
Эргономичный интерфейс пользователя с трехмерной графикой и управлением посредством сенсорного дисплея обеспечивает легкое программирование листоштамповочного пресса при помощи устройства управления DELEM DA-69T. Алгоритмы программы включают в себя автоматическое вычисление последовательности операций гибки и обнаружение столкновений. Трехмерное моделирование четко отражает все настройки оборудования и многоинструментальных станций, позволяя оператору иметь полную обратную связь по применимости и обработке детали.

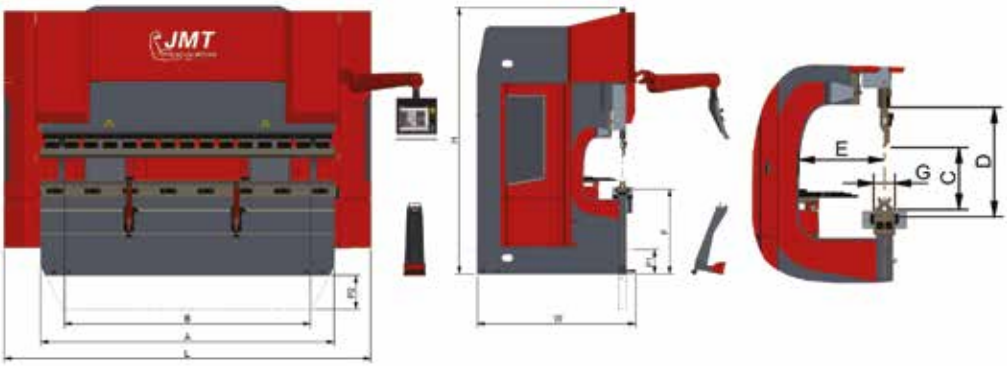
Характеристики устройства управления DELEM DA-69T
- Сенсорный экран для программирования с двухмерной и трехмерной графикой
- Трехмерная визуализация и моделирование
- Трехмерное графическое ускорение
- 17-дюймовый цветной монитор высокого разрешения
- Работа на платформе Windows
- Интерфейс USB для периферийных устройств

АВТОНОМНОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ DELEM VBEND (дополнительная комплектация)
Программное обеспечение VBend CAD/CAM от компании Delem помогает максимизировать эффективность оборудования за счет автономного программирования работы пресса. Все шаги – программирование деталей, постобработка и моделирование фактического процесса штамповки могут быть выполнены в комфортной обстановке вашего офиса.
Программное обеспечение VBend предоставляет возможность программировать детали, используя графический интерфейс или импортируя двухмерные и трехмерные файлы CAD, полученные из внешних систем проектирования. Программное обеспечение VBend упрощает расчет последовательности операций гибки и идентификацию точек столкновения. С ним можно оптимизировать производственный процесс еще до отправки файлов в листоштамповочный пресс при помощи сетевых возможностей Windows.

Характеристики VBend
- Совместимость с Windows XP|Vista|7|8
- Быстрый графический интерфейс для программирования
- Возможность импорта CAD-файлов (2D и 3D) (DXF|SAT|IGES|STEP)
- Автоматический расчет последовательности трехкоординатной гибки
- Обнаружение статических и динамических столкновений
- Импорт и экспорт инструментов
- Специальные операции с инструментами (подгибка кромок, закругление и т.п.)
- Автоматический выбор инструмента (тип, опоры, положение)
- Распечатка программы для ЧПУ и настроек оборудования

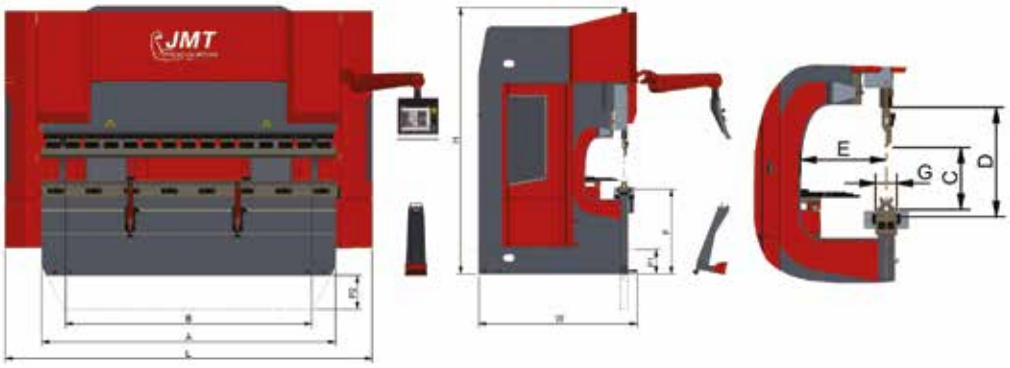
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНОГО ПРЕССА СЕРИИ JM-S

Модель серии JM-S	Стандартные характеристики станка									Ниже уровня земли		Программируемая скорость ползуна		
	Усилие пресса	Длина рабочего стола [A]	Расстояние между стойками [B]	Ход ползуна [C]	Просвет [D]	Глубина горловины [E]	Высота основания [F]	Стандартная ширина основания [G]	Дополнительная (обычная) ширина основания [G+]	Глубина опоры P1	Глубина опоры P2	Скорость подачи по оси Y	Рабочая скорость по оси Y Зависит от применения	Скорость возврата по оси Y
(единицы)	тонны	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм/сек	мм/сек
JM-S 2063	63	2100	1700	280	530	420	905	104	180	-	-	200	10	200
JM-S 25100	100	2600	2200	280	530	420	905	104	180	-	-	200	10	200
JM-S 30100	100	3100	2600	280	530	420	905	104	180	-	-	200	10	200
JM-S 30135	135	3100	2600	280	530	420	905	104	180	-	-	200	10	200
JM-S 30180	180	3100	2600	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 37180	180	3700	3100	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 40180	180	4100	3600	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 43180	180	4300	3800	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 30225	225	3100	2600	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 37225	225	3700	3100	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 40225	225	4100	3600	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 43225	225	4300	3800	280	530	420	905	104	255	-	-	160	10	160
JM-S 60225	225	6100	5100	280	530	420	1100	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 30320	320	3100	2600	385	630	510	905	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 37320	320	3700	3100	385	630	510	905	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 40320	320	4100	3600	385	630	510	905	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 43320	320	4300	3800	385	630	510	905	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 60320	320	6100	5100	385	630	510	1100	154	305	-	-	125	10	125
JM-S 37380	380	3700	3100	385	630	510	1050	154	305	-	-	125	8	125
JM-S 43380	380	4300	3800	385	630	510	1050	154	305	-	-	125	8	125
JM-S 40450	450	4100	3600	385	630	510	1050	154	305	-	-	110	8	110
JM-S 43450	450	4300	3800	385	630	510	1050	154	305	-	-	110	8	110
JM-S 60450	450	6100	5100	385	630	510	1200	154	305	-	-	110	8	110
JM-S 43600	600	4300	3760	360	620	510	1200	305	500	-	-	90	8	90
JM-S 60600	600	6100	5100	360	620	510	1050	305	500	370	1150	90	8	90
JM-S 60800	800	6100	5100	500	750	750	1050	305	500	600	1200	70	6	60
JM-S 70800	800	7100	5100	500	750	750	1050	305	500	600	1200	70	6	60
JM-S 80800	800	8100	6050	500	750	750	1050	305	500	700	1700	70	6	60
JM-S 601000	1000	6100	5100	500	750	750	800	500	по запросу	700	1500	70	6	60
JM-S 701000	1000	7100	5100	500	750	750	800	500	по запросу	700	1500	70	6	60
JM-S 801000	1000	8100	6050	500	750	750	800	500	по запросу	700	1900	70	6	60
JM-S 701200	1200	7100	5100	500	750	750	800	500	по запросу	700	1900	70	5	60
JM-S 801200	1200	8100	6050	500	750	750	800	500	по запросу	700	2200	70	5	60
JM-S 801600	1600	8100	6100	600	850	750	1000	500	по запросу	1000	1600	70	5	60
JM-S 802000	2000	8100	6100	600	850	750	1050	500	по запросу	1000	2000	70	5	60

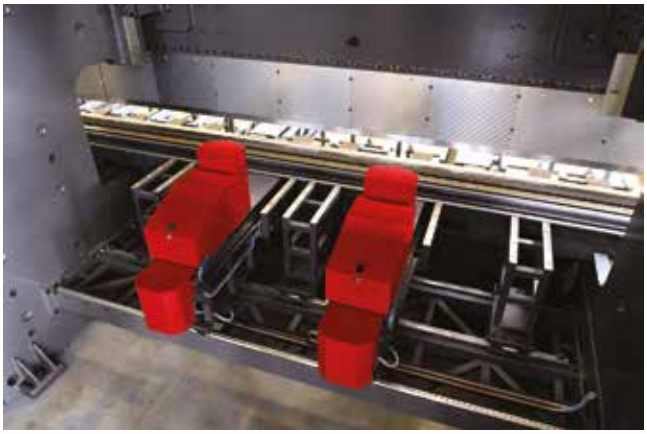


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНОГО ПРЕССА СЕРИИ JM-S

Модель серии JM-S	Система заднего упора						Размеры станка						
	Скорость по оси X	Ход по оси X	Измеряемое 3-е положение штифта заднего упора	Дополнительная максимальная скорость по оси R для ЧПУ	Дополнительное расстояние по оси R с ЧПУ	Фиксирующий штифт заднего упора	Длина L	Ширина W	Высота H	Подвижные передние опоры	Мощность двигателя	Объем масляного бака	Прибл. вес
(единицы)	мм/сек	мм	мм	мм/сек	мм		мм	мм	мм		кВт	л	кг
JM-S 2063	800	800	1050	125	250	2	3200	1200	2400	2	7.5	140	3550
JM-S 25100	800	800	1050	125	250	2	3376	1678	2840	2	11	140	8900
JM-S 30100	800	800	1050	125	250	2	3876	1678	2840	2	11	140	9750
JM-S 30135	800	800	1050	125	250	2	3876	1688	2840	2	15	210	11150
JM-S 30180	800	800	1050	125	250	2	3926	1700	2840	2	18.5	210	11900
JM-S 37180	800	800	1050	125	250	2	4526	1700	2920	2	18.5	210	13500
JM-S 40180	800	800	1050	125	250	2	4926	1708	2840	2	18.5	210	13600
JM-S 43180	800	800	1050	125	250	2	5126	1708	2840	2	18.5	210	14200
JM-S 30225	800	800	1050	125	250	2	3926	1780	2920	2	22	280	13000
JM-S 37225	800	800	1050	125	250	2	4526	1780	2920	2	22	280	14900
JM-S 40225	800	800	1050	125	250	2	4926	1780	2920	2	22	280	15600
JM-S 43225	800	800	1050	125	250	2	5126	1780	2920	2	22	280	15800
JM-S 60225	400	800	1050	125	250	4	6926	1780	3250	4	22	300	21650
JM-S 30320	400	800	1050	125	250	2	3950	1830	3250	2	37	300	18300
JM-S 37320	400	800	1050	125	250	2	4550	1830	3250	2	37	300	20600
JM-S 40320	400	800	1050	125	250	2	4950	1920	3250	2	37	300	21950
JM-S 43320	400	800	1050	125	250	2	5150	1920	3250	2	37	300	22720
JM-S 60320	400	800	1050	125	250	4	6950	1920	3450	4	37	300	29850
JM-S 37380	400	800	1050	125	250	2	4750	2120	3580	2	37	450	25350
JM-S 43380	400	800	1050	125	250	2	5350	2120	3580	2	37	450	28150
JM-S 40450	400	1000	1250	125	250	2	5150	2250	3700	2	37	450	28860
JM-S 43450	400	1000	1250	125	250	2	5350	2250	3700	2	37	450	30000
JM-S 60450	400	1000	1250	125	250	4	7200	2250	3850	4	37	500	40800
JM-S 43600	300	1000	1250	80	250	2	5400	2400	4000	2	45	500	42000
JM-S 60600	300	1000	1250	80	250	4	7200	2400	4150	4	45	500	55000
JM-S 60800	300	1000	1250	80	250	4	7200	2800	4750	4	45	700	70000
JM-S 70800	300	1000	1250	80	250	4	8200	2800	4750	4	45	700	73000
JM-S 80800	300	1000	1250	80	250	4	9200	2800	5000	4	45	700	86000
JM-S 601000	300	1250	1500	80	250	4	7200	2900	4900	4	55	900	80000
JM-S 701000	300	1250	1500	80	250	4	8200	2900	4900	4	55	900	84000
JM-S 801000	300	1250	1500	80	250	4	9200	3000	5000	4	55	900	96000
JM-S 701200	300	1250	1500	80	250	4	8200	3200	5000	4	75	1000	95000
JM-S 801200	300	1250	1500	80	250	4	9200	3200	5200	4	75	1000	130000
JM-S 801600	80	1500	2000	25	400	4	9200	3350	5600	4	90	1250	155000
JM-S 802000	80	1500	1750	25	400	4	9200	3700	5800	4	132	1500	179000



КРУПНОГАБАРИТНЫЕ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ JMT



X3

ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИИ JM-R

Вам может не требоваться оборудование большой мощности, но это не означает, что вам не нужна точность. Мы разработали листоштамповочные прессы серии JM-R, отличающиеся простотой в эксплуатации, высокой производительностью и точностью. Что касается точности и повторяемости процессов гибки, данный пресс превосходит традиционные как минимум в пять раз.
Просвет, ход и глубина горловины прессов серии JM-R специально спроектированы для длинных инструментов, обеспечивающих глубокий изгиб.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫХ ПРЕССОВ JMT СЕРИИ JM-R

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

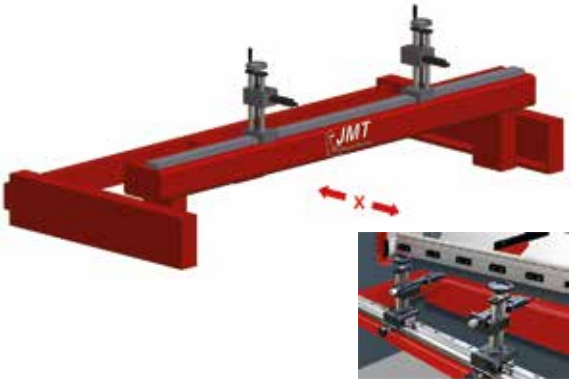
- Жесткий моноблочный каркас из стали ST 44
- Синхронизированные сдвоенные цилиндры
- Гидравлическая система Hoerbiger
- Линейная измерительная система Givi Misure
- Вертикально перемещаемая управляемая балка
- Устройство управления Delem DA 52
- Задний упор по оси X, снабженный серводвигателем
- Система ручной компенсации прогиба
- Верхние и нижние крепления инструментов JMT
- Подвижные передние опоры, регулируемые по высоте

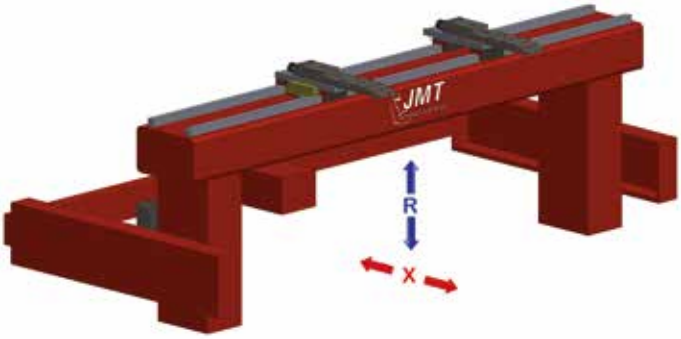
ДОПОЛНЕНИЯ

- Гидравлическая система крепления Wila
- Европейские, американские инструменты Wila или Wilson
- Лазерное предохранительное устройство
- Специальная глубина горловины
- Тандемная подготовка
- Масляные системы охлаждения и нагрева
- Система управления Delem DA 56 или Cybelec DNC 15
- Механизированная система компенсации прогиба с ЧПУ
- Задний упор по осям X,R,Z1-Z2 (с Delem DA 56 или Cybelec DNC 15)
- Специальные фиксирующие штифты
- Специальная высота хода и просвета

СТАНДАРТНЫЙ ЗАДНИЙ УПОР JMT ПО ОСИ X

Наш стандартный листоштамповочный пресс серии JM-R оборудован задним упором с ЧПУ, который автоматически регулирует ход по осям X (глубина) и R (ручное управление) для обеспечения точного позиционирования материала и достижения высокого качества изготавливаемых деталей. Перемещение по осям управляется серводвигателями переменного тока и приводами Mitsubishi. За счет применения лучших компонентов, таких как линейные направляющие HIWIN и ШВП, обеспечиваются быстрые движения заднего упора по оси X с высокой точностью.





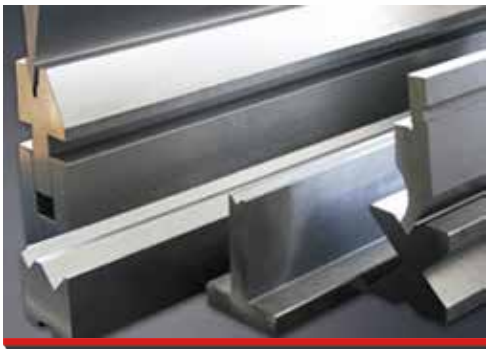
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ ЗАДНЕГО УПОРА ПО ОСЯМ X И R

Ход двухкоординатного заднего упора с ЧПУ автоматически регулируется по оси X (глубина) и R (высота) для обеспечения точного позиционирования обрабатываемого материала, в результате чего получаются детали высокого качества. За счет использования наилучших компонентов, таких как линейные направляющие HIWIN и ШВП, обеспечивается быстрое и точное движение заднего упора.

ФИКСИРУЮЩИЕ ШТИФТЫ ЗАДНЕГО УПОРА

Для повышения жесткости на сдвоенных линейных направляющих установлены фиксирующие штифты, гарантирующие точное позиционирование детали в течение длительного времени. Имеется возможность расширения по оси X посредством измеряемого третьего положения фиксирующего штифта. Фиксирующие штифты регулируются вручную с нижней части корпуса. По запросу возможна установка на задний упор дополнительных фиксирующих штифтов.

ОСНАСТКА (ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ)

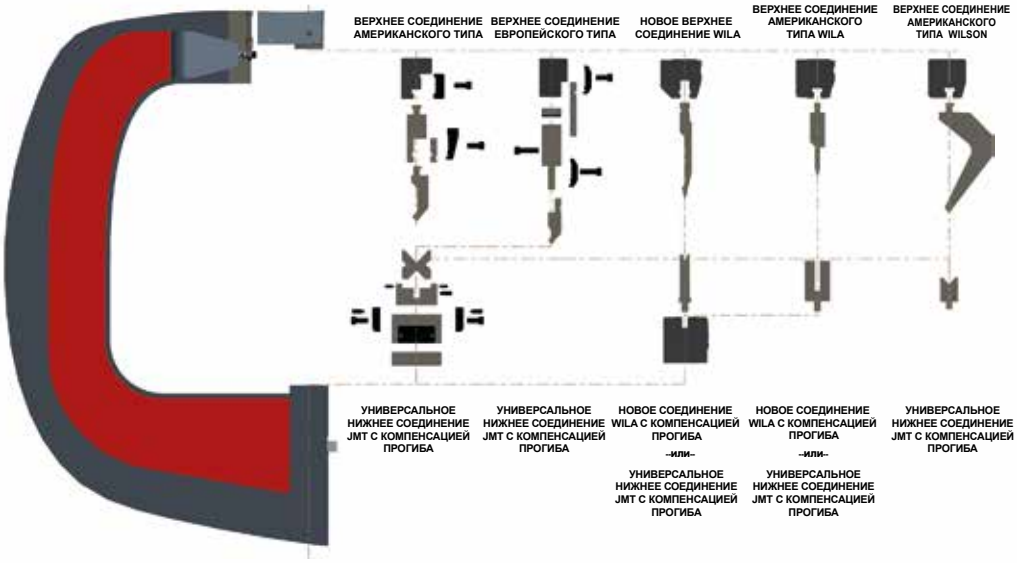


Верхняя и нижняя оснастка европейского типа

Гидравлическая оснастка Wila для крепления штампов

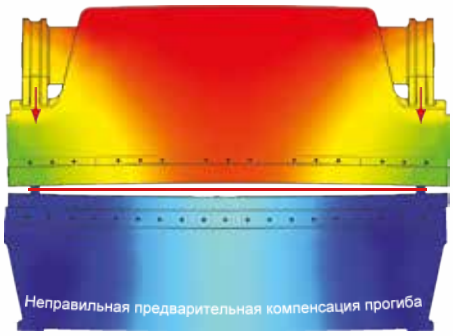
Верхняя оснастка американского типа

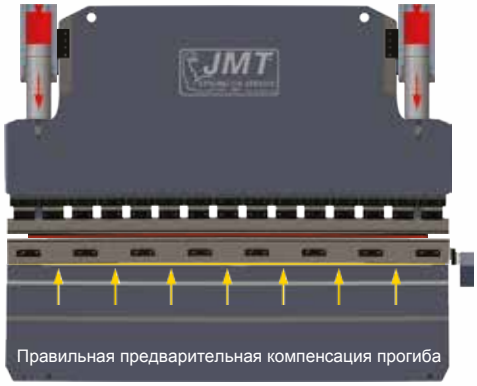
СХЕМА ТИПОВ СОЕДИНЕНИЯ (дополнительная оснастка)



СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА

В стандартной комплектации предусмотрена система ручной компенсации прогиба. Дополнительно может быть поставлена механизированная система компенсации прогиба с ЧПУ.





Вогнутая

Выгнутая

Система ручной компенсации прогиба (стандартная), система компенсации прогиба с ЧПУ (дополнительная)

Пресс JM-R стандартно комплектуется системой ручной компенсации прогиба и дополнительно системой компенсации прогиба с ЧПУ
JM-S стандартно комплектуется системой компенсации прогиба с ЧПУ

DELEM DA-52 (стандартная комплектация)

Характеристики DELEM DA-52
- Быстрое программирование на одной странице
- Навигация при помощи "горячих" клавиш
- Цветной TFT-монитор VGA с диагональю 6,4 дюйма
- До 4 координат (Y1, Y2 и две дополнительные координаты)
- Управление компенсацией прогиба
- Библиотека инструментов/материалов/изделий
- Интерфейс USB для периферийных устройств

CYBELEC DNC 15 (дополнительная комплектация)

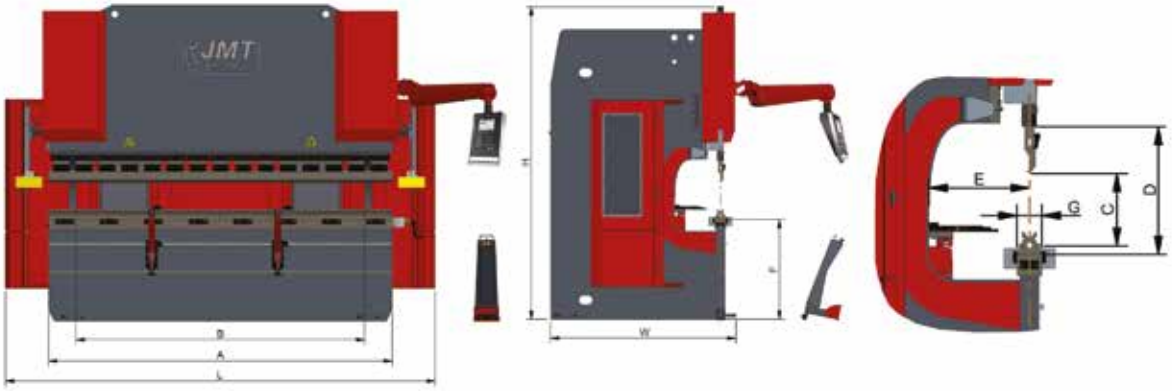
Характеристики CYBELEC DNC 15
- 15-дюймовый сенсорный экран для интуитивного интерактивного программирования, значительно повышающего скорость ввода и производительность
- Полное программирование деталей на одной странице
- Быстрая настройка оборудования благодаря прямому доступу к параметрам настройки
- Основные команды оборудования (кнопки, переключатели) удобно располагаются в нижней части блока управления
- УЧПУ поставляется с программным обеспечением для автономного двухкоординатного программирования
- Обширный набор параметров оборудования
- Сообщения об ошибках и предупреждения
- выводятся на консольный экран

DELEM DA 56 (дополнительная комплектация)

Характеристики DELEM DA 56
- Цветной ЖК-дисплей
- Дисплей TFT, диагональ 10,4 дюйма, разрешение 800 x 600
- Процессор 500 МГц
- Емкость памяти 128 МБ
- Память изделий 32 МБ
- Библиотека инструментов: 30 пуансонов, 60 матриц
- Резервное копирование/восстановление данных через порт USB
- Запоминание состояния при отключении питания
- Двухкоординатное графическое программирование
- Определение последовательности гибки
- Интерфейс USB для периферийных устройств

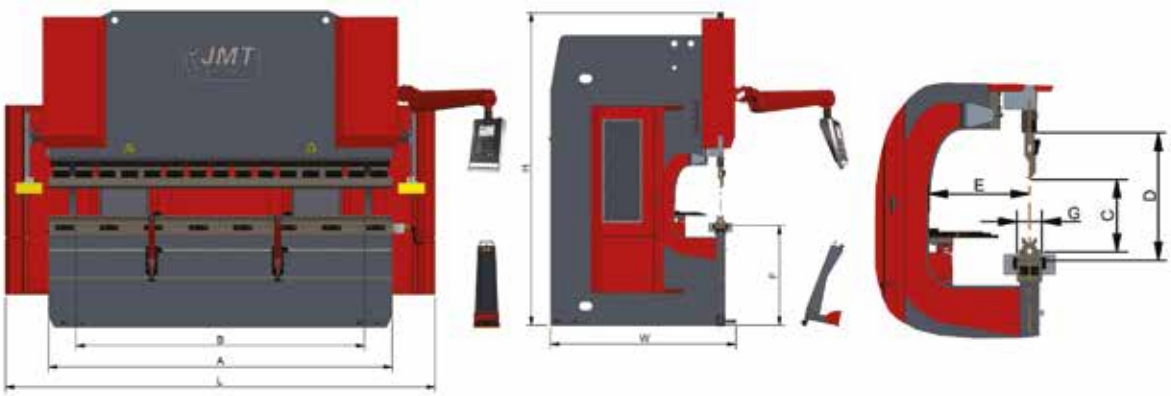
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫХ ПРЕССОВ СЕРИИ JM-R

Модель серии JM-R	Стандартные характеристики станка									Ниже уровня земли		Программируемая скорость ползуна		
	Усилие пресса	Длина рабочего стола [A]	Расстояние между стойками [B]	Ход ползуна [C]	Просвет [D]	Глубина горловин [E]	Высота основания [F]	Стандартная ширина основания [G]	Дополнительная (обычная) ширина основания [G+]	Глубина опоры P1	Глубина опоры P2	Скорость подачи по оси Y	Рабочая скорость по оси Y. Зависит от применения	Скорость возврата по оси Y
(единицы)	тонны	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм/сек	мм/сек
JM-R 2063	63	2100	1700	280	530	420	905	104	180	-	-	200	10	110
JM-R 25100	100	2600	2200	280	530	420	905	104	180	-	-	180	10	120
JM-R 30100	100	3100	2600	280	530	420	905	104	180	-	-	180	10	120
JM-R 30135	135	3100	2600	280	530	420	905	104	180	-	-	160	10	120
JM-R 30180	180	3100	2600	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 37180	180	3700	3100	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 40180	180	4100	3600	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 43180	180	4300	3800	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 30225	225	3100	2600	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 37225	225	3700	3100	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 40225	225	4100	3600	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 43225	225	4300	3800	280	530	420	905	104	255	-	-	120	10	100
JM-R 60225	225	6100	5100	280	530	420	1100	154	305	-	-	100	10	100
JM-R 30320	320	3100	2600	385	630	510	905	154	305	-	-	100	9	100
JM-R 37320	320	3700	3100	385	630	510	905	154	305	-	-	100	9	100
JM-R 40320	320	4100	3600	385	630	510	905	154	305	-	-	100	9	100
JM-R 43320	320	4300	3800	385	630	510	905	154	305	-	-	100	9	100
JM-R 60320	320	6100	5100	385	630	510	1100	154	305	-	-	100	9	100
JM-R 37380	380	3700	3100	385	630	510	1050	154	305	-	-	100	8	80
JM-R 43380	380	4300	3800	385	630	510	1050	154	305	-	-	100	8	80
JM-R 40450	450	4100	3600	385	630	510	1050	154	305	-	-	90	8	70
JM-R 43450	450	4300	3800	385	630	510	1050	154	305	-	-	90	8	70
JM-R 60450	450	6100	5100	385	630	510	1220	154	305	-	-	90	8	70



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫХ ПРЕССОВ СЕРИИ JM-R

Модель серии JM-R	Система заднего упора						Размеры станка						
	Скорость по оси X	Ход по оси X	Измеряемое 3-е положение штифта заднего упора	Дополнительная максимальная скорость по оси R для ЧПУ	Дополнительное расстояние по оси R с ЧПУ	Фиксирующий штифт заднего упора	Длина L	Ширина W	Высота H	Подвижные передние опоры	Мощность двигателя	Объем масляного бака	Прибл. вес
(единицы)	мм/сек	мм	мм	мм/сек	мм		мм	мм	мм		кВт	л	кг
JM-R 2063	800	800	1050	125	250	2	3200	1200	2400	2	7.5	140	3300
JM-R 25100	800	800	1050	125	250	2	3376	1678	2840	2	11	140	8650
JM-R 30100	800	800	1050	125	250	2	3876	1678	2840	2	11	140	9500
JM-R 30135	800	800	1050	125	250	2	3876	1688	2840	2	15	210	10900
JM-R 30180	800	800	1050	125	250	2	3926	1700	2840	2	18.5	210	11650
JM-R 37180	800	800	1050	125	250	2	4526	1700	2920	2	18.5	210	13250
JM-R 40180	800	800	1050	125	250	2	4926	1708	2840	2	18.5	210	13350
JM-R 43180	800	800	1050	125	250	2	5126	1708	2840	2	18.5	210	13950
JM-R 30225	800	800	1050	125	250	2	3926	1780	2920	2	22	280	12750
JM-R 37225	800	800	1050	125	250	2	4526	1780	2920	2	22	280	14650
JM-R 40225	800	800	1050	125	250	2	4926	1780	2920	2	22	280	15350
JM-R 43225	800	800	1050	125	250	2	5126	1780	2920	2	22	280	15550
JM-R 60225	400	800	1050	125	250	4	6926	1780	3250	4	22	300	21400
JM-R 30320	800	800	1050	125	250	2	3976	1830	3250	2	30	300	18000
JM-R 37320	400	800	1050	125	250	2	4576	1830	3250	2	30	300	20300
JM-R 40320	400	800	1050	125	250	2	4976	1920	3250	2	30	300	21650
JM-R 43320	400	800	1050	125	250	2	5176	1920	3250	2	30	300	22420
JM-R 60320	400	800	1050	125	250	4	6976	1920	3450	4	30	300	29550
JM-R 37380	400	800	1050	125	250	2	4776	2120	3580	2	37	450	25000
JM-R 43380	400	800	1050	125	250	2	5376	2120	3580	2	37	450	27800
JM-R 40450	300	1000	1250	80	250	2	5150	2250	3700	2	37	450	28460
JM-R 43450	300	1000	1250	80	250	2	5350	2250	3700	2	37	450	29600
JM-R 60450	300	1000	1250	80	250	4	7200	2250	3850	4	37	500	40400

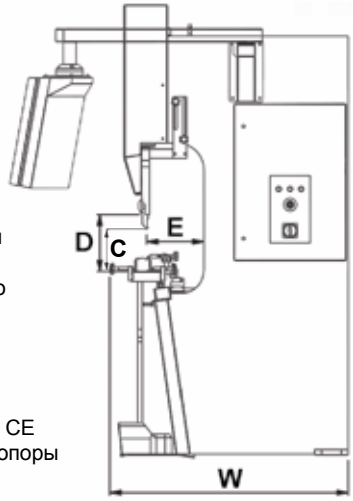


ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИИ JM-V

ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИИ JM-V С ЧПУ

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
- Стальной сварной каркас
- Синхронизированные сдвоенные цилиндры
- Гидравлическая система Hoerbiger
- Устройство управления CYBELEC DNC 600S 2D
- Задний упор по оси X, управляемый серводвигателем
- Система зажима верхнего и нижнего инструмента JMT

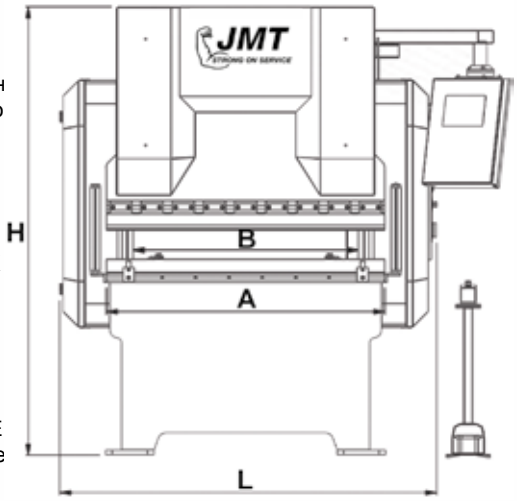
ДОПОЛНЕНИЯ
- Ход 300 мм
- Задний упор по осям X и R
- Защитное ограждение по стандарту CE
- Регулируемые по высоте передние опоры



ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИИ JM-V ЧПУ

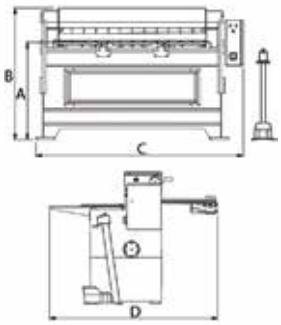
СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
- Регулируемая глубина хода ползун
- Гидравлический цилиндр двойного действия
- Система сброса левого и правого угла
- Стальной сварной каркас
- Устройство ЧПУ
- Перемещаемый задний упор по оси X
- Система JMT для зажима верхнего и нижнего инструмента
- Ножная педаль

OPTIONS
- Ход 300 мм
- Защитное ограждение по стандарту CE
- Регулируемые по высоте передние опоры



МОДЕЛИ	Усилие пресса	Длина рабочего стола [A]	Расстояние между стойками [B]	Ход [C]	Просвет [D]	Глубина горловины [E]	Высота основания [F]	Ширина основания [G]	Скорость подачи по оси Y	Ускоренное перемещение по оси Y	Скорость возврата по оси Y	Скорость по оси X	Ход по оси X	Макс. скорость по оси R	Ход по оси R	Подвижные опоры	Фиксирующий штифт заднего упора	Мощность двигателя	Объем масляного бака	Длина [L]	Ширина [W]	Высота [H]	Прибл. вес
	тонны	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм/сек	мм/сек	mm/sec	мм	мм/сек	мм	мм	мм	кВт	л	мм	мм	мм	кг
JM-V 1230 CNC	30	1250	1010	150	255	255	820	130	100	8,5	100	120	500	80	100	2	2	3	48	1690	1070	2020	1850
JM-V 1260 CNC	60	1250	1010	150	255	255	820	150	100	8,5	100	120	600	80	100	2	2	5,5	64	1690	1200	2020	2500
JM-V 1540 CNC	40	1550	1260	150	255	255	820	130	100	7,5	100	120	500	80	100	2	2	4	64	1940	1070	2020	2000
JM-V 1580 CNC	80	1550	1260	150	255	255	820	150	100	7,5	100	120	600	80	100	2	2	5,5	80	1940	1200	2020	3000
JM-V 1230 NC	30	1250	1010	150	255	255	820	130	44	8,5	33	85	500	-	-	2	2	3	48	1690	1070	2020	1850
JM-V 1260 NC	60	1250	1010	150	255	255	820	150	44	8,5	33	85	600	-	-	2	2	5,5	64	1690	1200	2020	2500
JM-V 1540 NC	40	1550	1260	150	255	255	820	130	40	7,5	33	85	500	-	-	2	2	4	64	1940	1070	2020	2000
JM-V 1580 NC	80	1550	1260	150	255	255	820	150	40	7,5	33	85	600	-	-	2	2	5,5	80	1940	1200	2020	3000

RMS 1203 и RMS 1504



СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
- Механизм перемещения с редуктором
- Легко регулируемый зазор между ножами
- Программируемый цифровой измеритель
- Ручная регулировка заднего упора
- Ножная педаль

ДОПОЛНЕНИЯ
- Пневматическая система поддержки тонких листов
- Автоматический задний упор с ЧПУ
- Ограждение в соответствии со стандартом CE
- Поперечная балка и поддерживающие опоры для нестандартной длины листа
- Измеритель угла
- Рабочий стол с прокладочными листами и шариковой подачей

RMS 2004 и RMS 2504

МОДЕЛЬ	Максимальная толщина листа	Длина реза	Угол резания	Мощность двигателя	Частота ходов ножа в минуту	Длина хода заднего упора	A	B	C	D	
	мм	мм		кВт		мм	мм	мм	мм	мм	кг
RMS 1303	3	1350	1.5º	3	34	750	850	1150	1910	1670	1000
RMS 1504	4	1570	1.5º	5,5	42	750	850	1150	2130	1670	1230
RMS 2004	4	2040	1.8º	7.5	38	600	860	1250	2610	1900	2320
RMS 2504	4	2540	1.8º	7.5	38	600	860	1250	3110	1900	2820

ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С ЧПУ JMT СЕРИИ VRS

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Переменный угол резания
- УЧПУ Cybelec DNC60
- Механизированное регулирование зазора между ножами
- Приводной задний упор с ШВП, длина хода 1000 мм
- Горловина глубиной 350 мм с боковыми ограждениями
- Регулируемая длина хода и цифровой счетчик
- Мощные фиксаторы материала для предотвращения проскальзывания листов в процессе резания
- Передняя поперечная балка с линейкой и поддерживающие опоры
- Переднее ограждение для защиты пальцев
- Освещение линии отреза
- Стол с шариковой подачей и Т-образными пазами

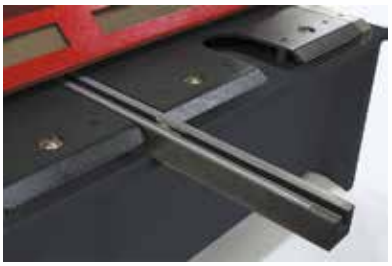
ДОПОЛНЕНИЯ

- Контроллер ЧПУ Siemens OP7 S7-200
- Гидравлический поворот заднего упора
- Пневматическая система поддержки задней кромки листа
- Программируемая система передней подачи
- Система предотвращения прогиба листа
- Передние и задние конвейеры подачи листа и система складирования
- Масляная система охлаждения или нагрева
- Увеличенный зазор горловины
- Измеритель угла (X1-X2)

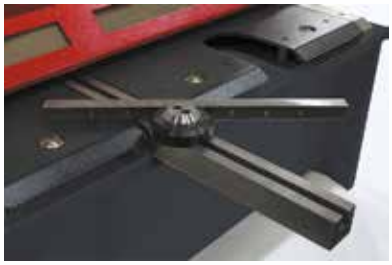
ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ и ЭФФЕКТИВНОСТЬ
Время выполнения операции и точность поверхности реза являются наиболее важными факторами для пользователей гильотинных ножниц. Поэтому гильотинные ножницы с ЧПУ серии VRS производства JMT представляют собой мощное оборудование для тяжелой работы с длительным сроком службы. Ножницы имеют легко программируемый контроллер ЧПУ, который автоматически рассчитывает и регулирует зазор между ножами, положение заднего упора, угол резания и длину реза, выполняя эти расчеты одновременно с вводом данных. Благодаря такому решению значительно увеличивается скорость резания. Угол наклона ножей автоматически регулируется в соответствии с материалом и его толщиной и может составлять до 2,3 градуса в целях минимизации прогиба листа и обеспечения высокой точности реза.

Верхние и нижние ножи выполнены из высококачественной нержавеющей стали. Верхний нож имеет две режущие кромки, а нижний – четыре режущие кромки. Поднимаемое на 1 метр ограждение для защиты пальцев оборудовано стеклянным окном, позволяющим регулировать положение листа перед резанием.

Выдвижная поперечная балка и поддерживающие опоры с шариковой подачей (дополнительно)



Поддерживающие опоры с Т-образными пазами, линейкой и стопором



Измеритель угла (дополнительно)

УСТРОЙСТВО УПРАВЛЕНИЯ CYBELEC DNC 60 (стандартная комплектация)
- Быстрый ввод данных с использованием эргономичной клавиатуры
- Полное программирование детали на одной странице
- Автоматический расчет функций резания
- Возможность сохранения сложных последовательностей операций резания (программ)
- Соединение с персональным компьютером/ноутбуком через RS 232

УСТРОЙСТВО УПРАВЛЕНИЯ SIEMENS OP7 S7-200 (дополнительная комплектация)
- Цифровая клавиатура
- Экран с высокой контрастностью
- Готовность к использованию запрограммированных типов материалов
- Более 10 языков интерфейса
- Автоматическое вычисление зазора между ножами, угла наклона лезвия в соответствии с программой
- Выполнение резания "на лету"
- Флэш-память

Пневматическая система поддержки листа
Функцией пневматической системы поддержки листа является предотвращение прогиба дальней части листа и удержание его перед разрезом. По завершении реза поддерживающие опоры опускаются, освобождая отрезанную часть листа. Данное решение позволяет достичь высокой точности размеров, заданных задним упором.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТИП
от 3 м x 6 мм до 13 мм)
от 4 м x 6 мм до 13 мм)

ТИП A
от 6 мм до 13 мм с дополнительным устройством предотвращения прогиба

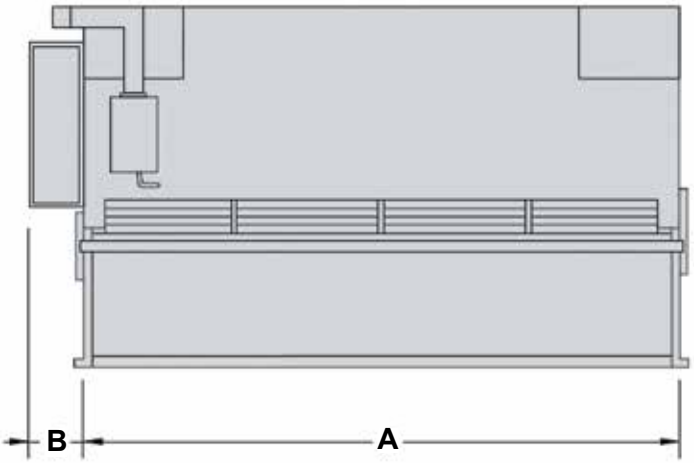
ТИП D
от 6 мм до 20 мм с дополнительным устройством предотвращения прогиба

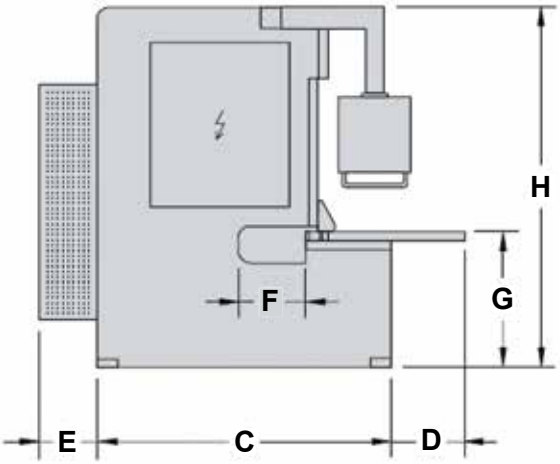
Устройство предотвращения прогиба
Система предотвращения прогиба разработана для отрезания узких сегментов без деформации. Во время отрезания прижимные цилиндры фиксируют лист сверху, а система предотвращения прогиба – снизу. На рисунке показаны преимущества использования системы предотвращения прогиба.

Система передней подачи
Система передней подачи может подавать листы длиной от 3 до 5 метров. Данная система может быть запрограммирована с помощью ЧПУ для получения требуемых результатов. К сохраняемой в устройстве управления программе могут быть добавлены разные шаги.

ТИПЫ	МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЛИСТА		Длина реза	Угол наклона ножа	Мощность главного двигателя	Рабочее давление	Количество прижимов	Частота хода ножа в минуту	Объем масляного бака	Длина хода заднего упора	Мощность двигателя заднего упора	Прибл. вес	A	B	C	D	E	F	G	H
	≤450 Н/мм²	≤700 Н/мм²																		
	мм	мм	мм	градусы	кВт	кг/см²	шт.	кол-во	л	мм	кВт	тонн	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
VRS 3006	6	4	3070	0.5º - 1.5º	11	260	16	20-32	240	1000	0.37	7.8	3450	430	1650	490	1050	350	800	2100
VRS 3010	10	6	3070	0.5º - 2.0º	22	260	15	12-18	360	1000	0.37	11	3480	430	1800	450	1050	350	800	2200
VRS 3013	13	8	3070	0.5º - 2.5º	30	260	15	9-14	360	1000	0.37	13	3520	430	1920	415	1050	350	800	2300
VRS 3016	16	10	3070	0.5º - 3.0º	30	260	15	8-14	400	1000	0.55	16.5	3540	430	1965	365	1050	350	900	2480
VRS 3020	20	13	3070	0.5º - 3.0º	37	260	16	6-10	400	1000	0.55	21	3580	430	2350	220	1050	350	1000	2700
VRS 3025	25	16	3070	0.5º - 3.5º	45	260	15	4-6	600	1000	0.55	24	3560	430	2280	275	1050	350	1100	3220
VRS 4006	6	4	4070	0.5º - 1.5º	11	260	21	16-25	360	1000	0.55	12	4460	430	2000	400	1050	350	900	2250
VRS 4010	10	6	4070	0.5º - 2.0º	22	260	21	9-14	360	1000	0.55	15	4500	430	1920	410	1050	350	900	2360
VRS 4013	13	8	4070	0.5º - 2.5º	30	260	21	7-14	400	1000	0.55	18	4520	430	2280	315	1050	350	1000	2630
VRS 4016	16	10	4070	0.5º - 3.0º	30	260	21	7-12	400	1000	0.55	23.5	4540	430	2300	280	1050	350	1000	2800
VRS 4020	20	13	4070	0.5º - 3.0º	37	260	21	6-9	400	1000	0.55	26	4570	430	2350	230	1050	350	1100	2900
VRS 6006	6	4	6070	0.5º - 2.0º	18.5	260	30	12-18	360	1000	0.55	22	6460	430	2200	880	1050	350	1000	2690
VRS 6010	10	6	6070	0.5º - 2.0º	22	260	30	6-10	400	1000	0.55	30	6480	430	2200	795	1050	350	1000	2750
VRS 6013	13	8	6070	0.5º - 2.5º	30	260	30	6-10	400	1000	0.75	38	6520	430	2350	800	1050	350	1200	3090
VRS 6016	16	10	6070	0.5º - 3.0º	37	260	30	5-9	400	1000	0.75	42	6540	430	2500	870	1050	350	1200	3250
VRS 6020	20	13	6070	1º - 3.0º	37	260	30	5-9	600	1000	0.75	46	6560	430	2500	730	1050	350	1200	3330

Конструкция и технические характеристики могут быть изменены без уведомления.





ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ СЕРИИ JMT SBS

Сертификат соответствия нормам ЕС

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Качающаяся балка
- Контроллер с цифровой индикацией
- Ручная регулировка зазора между ножами
- Приводной задний упор с ШВП, длина хода 1000 мм
- Регулируемая длина хода с цифровым счетчиком
- Мощные фиксаторы материала для предотвращения проскальзывания листов в процессе резания
- Передняя поперечная балка с линейкой и поддерживающими опорами
- Переднее ограждение для защиты пальцев
- Освещение линии отреза

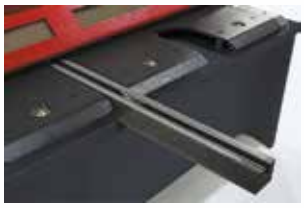
ДОПОЛНЕНИЯ

- Устройство управления Delem DAC310 или Cybelec CYBTOUCH
- Силовая регулировка зазора между ножами
- Пневматическая система поддержки задней части листа
- Механизированная регулировка зазора между ножами
- Измеритель угла
- Выдвижная поперечная балка и поддерживающие опоры с шариковой подачей
- Цифровой счетчик
- Сертификат соответствия нормам ЕС

Верхние и нижние ножи выполнены из высококачественной нержавеющей стали. Верхний нож имеет две режущие кромки, а нижний – четыре режущие кромки. Поднимаемое на 1 метр ограждение для защиты пальцев снабжено стеклянным окном, позволяющим регулировать положение листа перед резанием.

Дополнительно

Выдвижная поперечная балка и поддерживающие опоры с шариковой подачей (дополнительно)



Передние поддерживающие опоры с Т-образными пазами и стопором

Измеритель угла (дополнительно)

ЭКОНОМИЧНОСТЬ и НАДЕЖНОСТЬ

В гильотинных ножницах SBS верхняя балка во время движения вращается в середине основания. По этой причине такие станки называются гильотинными ножницами с качающейся балкой. Станки SBS очень просты в использовании и могут работать в сложных условиях. Их выбирают поставщики листовых заготовок, производители строительных конструкций и предприятия, специализирующиеся на массовом производстве. Благодаря своей конструкции ножницы SBS могут работать в запыленных местах и суровых погодных условиях. Регулировка ножей гильотинных ножниц SBS выполняется вручную в соответствии с толщиной материала, а угол ножа фиксирован для каждой модели этой серии, что позволяет получать результаты с высокой точностью.

Без сертификата соответствия нормам ЕС

Система пневматической поддержки листа (дополнительно)

Функцией системы пневматической поддержки листа является предотвращение прогиба листа в задней части и удержание листа во время резки. По завершении резания поддерживающие лист опоры опускаются и освобождают отрезанный сегмент. Использование этого решения позволяет получать точные размеры, задаваемые задним упором.

ТИП A
от 6 мм до 13 мм

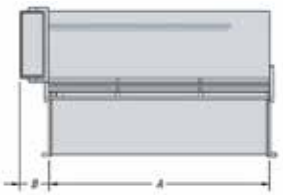
ТИП D
от 6 мм до 20 мм

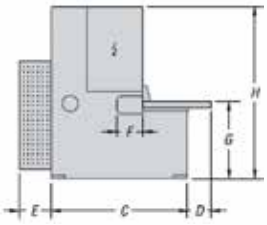
CYBELEC CYBTOUCH 6 (дополнительно)
- Сенсорный экран с высокой контрастностью
- Простое задание одиночного реза на странице EasyCut.
- Удобное беспроводное обновление программного обеспечения и создание резервных копий данных при помощи ПК.
- Различные автоматические расчеты функций резания для разных материалов.

DELEM DAC 310 (дополнительно)
- Абсолютное/инкрементальное измерение
- Запоминание положения при отключении питания
- Функция возврата
- Ограничение хода ножа
- Регулировка усилия резания
- Различные автоматические расчеты функций резания для разных материалов

Технические характеристики

ТИПЫ	ТОЛЩИНА ≤450 Н/мм²	ТОЛЩИНА ≤700 Н/мм²	Длина реза	Угол резания	Мощность двигателя	Количество прижимов	Частота ходов ножа в минуту	Объем масляного бака	Длина хода заднего упора	Двигатель заднего упора	Прибл. вес	A	B	C	D	E	F	G	H
	мм	мм	мм	градусы	кВт	шт.	шт.	л	мм	кВт	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
SBS 3006	6	4	3060	1.5°	11	17	18	170	1000	0.37	7000	3340	430	1600	500	1000	250	800	1825
SBS 3010	10	6	3060	2.0°	22	17	12	170	1000	0.37	8900	3420	430	1775	500	1000	250	800	1850
SBS 3013	13	8	3060	2.4°	30	17	12	220	1000	0.37	11500	3450	430	1985	500	1000	250	900	2060
SBS 3016	16	10	3060	2.7°	30	17	8	220	1000	0.55	15500	3410	430	2150	400	1000	250	900	2230
SBS 3020	20	13	3060	3.0°	37	18	7	280	1000	0.55	19600	3470	430	2140	400	1000	250	900	2440
SBS 4010	10	6	4060	2.0°	22	23	10	170	1000	0.37	13000	4370	430	1975	400	1000	250	800	1910
SBS 4013	13	8	4060	2.2°	30	23	8	220	1000	0.37	16100	4400	430	1975	400	1000	250	900	2160





ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ СЕРИИ JMT SBV

Сертификат соответствия CE

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Конструкция с качающейся балкой
- Контроллер с цифровой индикацией
- Ручная регулировка зазора между ножами
- Задний упор с ШВП, длина хода 750 мм
- Регулируемая длина хода и цифровой счетчик
- Мощные фиксаторы материала для предотвращения проскальзывания листов во время резания
- Передняя поперечная балка с линейкой и поддерживающие опоры
- Переднее ограждение для защиты пальцев
- Освещение линии отреза

ДОПОЛНЕНИЯ

- Устройство управления Delem DAC310 или Cybelec CYBTOUCH
- Силовая регулировка зазора между ножами
- Пневматическая система поддержки листа
- Механизированная регулировка зазора между ножами
- Измеритель угла
- Выдвижная поперечная балка и поддерживающие опоры с шариковой подачей
- Цифровой счетчик
- Сертификат соответствия CE

Верхние и нижние ножи выполнены из высококачественной нержавеющей стали. Верхний нож имеет две режущие кромки, а нижний – четыре режущие кромки. Поднимаемое на один метр защитное ограждение снабжено стеклянным окном для регулировки положения листа перед резанием.

Дополнительно

Выдвижная поперечная балка и поддерживающие опоры с шариковой подачей (дополнительно)

Передние поддерживающие опоры с Т-образными пазами и стопором

Измеритель угла (дополнительно)

КОНКУРЕНТОСПОСОБНЫЕ и ЭФФЕКТИВНЫЕ
Гильотинные ножницы серии SBV обеспечивают наилучшее соотношение высокой производительности и оптимальной цены. Принцип работы ножниц серии SBV такой же, как и у ножниц серии SBS. Отличие состоит в ограничении толщины материала и длины реза, как указано ниже.

Без сертификата соответствия CE

Пневматическая система поддержки листа (дополнительно)
Функция системы пневматической поддержки листа заключается в предотвращении прогиба листа в задней его части и удержании его во время резания. По завершении резания поддерживающие опоры опускаются и освобождают отрезанный сегмент. При помощи этого решения достигается точность размеров, задаваемых задним упором.

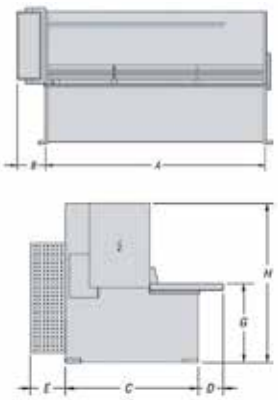
ТИП А
от 2,5 м до 4 м
от 6 мм до 8 мм

CYBELEC CYBTOUCH 6 (дополнительно)
- Сенсорный экран с высокой контрастностью
- Упрощенное выполнение одиночных резов на странице EasyCut
- Удобное беспроводное обновление программного обеспечения и создание резервных копий данных при помощи ПК
- Различные автоматические расчеты функций резания для разных материалов.

DELEM DAC 310 (дополнительно)
- Абсолютные/инкрементальные измерения
- Запоминание положения при отключении питания
- Функция возврата
- Ограничение хода ножа
- Регулировка усилия резания
- Различные автоматические расчеты функций резания для разных материалов

Технические характеристики

ТИПЫ	ТОЛЩИНА ≤450 Н/мм²	ТОЛЩИНА ≤700 Н/мм²	Длина реза	Угол резания	Мощность двигателя	Количество прижимов	Частота ходов ножа в минуту	Объем масляного бака	Длина хода заднего упора	Мощность двигателя заднего упора	Прибл. вес	A	B	C	D	E	G	H
	мм	мм	мм	градусы	кВт	pcs.	кол-во	л	мм	кВт	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
SBV 2506	6	4	2560	1.6°	11	15	24	160	750	0.37	4700	2760	430	1260	480	1200	800	1570
SBV 3006	6	4	3060	1.6°	11	17	20	160	750	0.37	5500	3260	430	1320	480	1200	800	1570
SBV 3008	8	5	3060	1.8°	15	17	13	160	750	0.37	6450	3305	430	1450	480	1200	800	1650
SBV 3706	6	4	3660	1.2°	11	20	18	160	750	0.37	7300	3965	430	1450	480	1200	800	1650
SBV 4006	6	4	4060	1.2°	11	23	12	160	750	0.37	9400	4305	430	1560	430	1200	900	1750



СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ СЕРИИ PS

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Сварная стальная конструкция
- Высокоточные линейные направляющие по осям X и Y
- Скорость движения по оси при помощи серводвигателей переменного тока – 30 м/мин
- Высокая точность 0,01 мм
- Технология высокоточной плазменной резки
- Лазерное выравнивание разрезаемого листа
- Устройство управления Tecnos PC12
- Программное обеспечение Lantek Expert Cut II
- Плазменный резак
- Консоль зажигания
- Высота резака регулируется с помощью ШВП и линейных направляющих
- Система гашения факела

ДОПОЛНЕНИЯ

- Системы плазменной резки Hypertherm XD (130-800 A)
- Сертификат соответствия нормам ЕС
- Автоматический плазморез
- Ручной плазморез
- Кислородный резак
- Система фильтров
- Технология точного сверления True Hole
- Снятие фасок при помощи ЧПУ
- Ручное снятие фасок
- Сверлильная головка (одно- или многошпиндельная)
- Резка труб
- Секционный рабочий стол с вытяжной вентиляцией
- Водяной стол
- Дистанционное управление для больших столов
- Устройство управления MICRO EDGE Pro (при выборе точного сверления, головки для снятия фасок и резки труб)

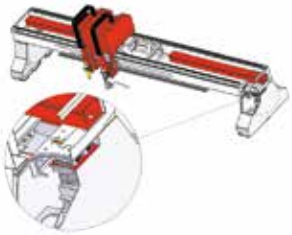
Снятие фасок при помощи ЧПУ

Сверлильная головка

Резка труб

МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Станки плазменной резки серии PS спроектированы для быстрого и точного позиционирования при помощи бесщеточных серводвигателей переменного тока. Они обеспечивают скорость позиционирования по оси до 30 м/мин, что в сочетании с высокоточным плазменным источником Hypertherm обеспечивает высокое качество резки с превосходными показателями скорости и чистоты поверхности для последующей сварки. Процесс характеризуется низкой температурой и незначительным упрочнением поверхности. Станки серии PS предназначены для применения на большинстве ремонтных и производственных предприятий средне- и крупносерийного производства. Они обеспечивают возможность работы с несколькими плазменными резаками, позволяя получать до 4 деталей на одну плазменную головку и до 8 деталей на одну кислородную режущую головку. Станки серии PS также могут использоваться и с дополнительными специализированными компонентами.



ВЫСОКОТОЧНАЯ ПРИВОДНАЯ СИСТЕМА

Двухстороннее движение осуществляется серводвигателями переменного тока и высокоточными (до 3 дуговых минут) планетарными редукторами. Это обеспечивает показатели точности приводной системы не хуже или даже лучше других высокоточных систем, доступных на рынке. Уникальная плавающая конструкция привода обеспечивает постоянное реечное зубчатое зацепление без избыточного износа. Кроме того, не создается проблем, связанных с пружинными или пневматическими системами компенсации люфта. Особое внимание было уделено минимизации биения, люфта и обеспечению согласованности приводного механизма, что позволяет станку работать с большей скоростью и ускорениями, без вибрации и выхода за установленные пределы. В то время как большинство приводных систем ориентированы на максимальный крутящий момент, система JMT спроектирована с целью минимизации общего мертвого хода благодаря высокоточным компонентам, очень высокому разрешению (менее 1 мкм) и жестким механическим элементам.

Станки плазменной резки серии PS со специальной портальной конструкцией обладают неограниченными возможностями при реализации многозадачных процессов с использованием с нескольких резаков.

Высокопроизводительная система плазменной резки HyPerformance от Hypertherm

обеспечивает такую же высокую точность, что и система HyDefinition, при двукратном снижении эксплуатационных затрат. Благодаря таким проверенным технологиям Hypertherm, как HyDefinition и LongLife, в сочетании с запатентованными технологиями PowerPierce и True Hole, система HyPerformance отличается высокой производительностью, эффективностью и экономичностью. Система обеспечивает уникальную гибкость процесса резки, снятия фасок и раскроя металлических листов толщиной до 160 мм.

Ручной плазморез Hypertherm

- Предоставляет интуитивно понятный и простой интерфейс взаимодействия оператора с системой.
- Оператор вручную выбирает тип газа и устанавливает расход.
- Автоматически настраивается на колебания давления поступающего газа для обеспечения стабильной работы в процессе резки.

Автоматический плазморез Hypertherm

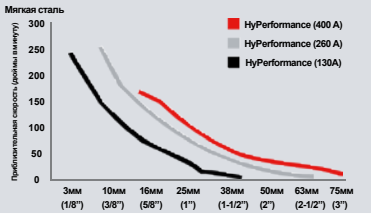
- Управляет посредством ЧПУ всеми настройками системы плазменной резки.
- Автоматически изменяет процесс "на лету", обеспечивая быстрое переключение.
- Автоматически настраивается на колебания давления поступающего газа для обеспечения наиболее стабильной работы в процессе резки.

Технические характеристики HPR	Единицы	HPR130XD	HPR260XD	HPR400XD
Плазменный источник		Hyperterm	Hyperterm	Hyperterm
Максимальная толщина высококачественного реза (MS) (начало реза)	мм	38	64	80
Максимальная толщина высококачественного реза (MS) (пробивка отверстий)	мм	16	38	50
Максимальная скорость позиционирования X/ Y	м/мин	35	35	35
Максимальная скорость резки	м/мин	12	12	12
Точность позиционирования	мм	+/- 0,1	+/- 0,1	+/- 0,1
Повторяемость	мм	0,1	0,1	0,1
Выходной ток	А	130	260	400
Диапазон регулирования тока	А	30-130	30-260	30-400
Плазморез – автоматический	-	O2,N2,H35,F5,воздух	O2,N2,H35,F5,воздух	O2,N2,H35,F5,воздух
Угол резки	градусы	2 - 4	2 - 4	2 - 4
Газ для плазменной резки	-	O2,N2,H35,F5,Air	O2,N2,H35,F5,Air	O2,N2,H35,F5,Air
Защитный газ для плазменной резки	-	O2,N2,Air,H35	O2,N2,Air,H35	O2,N2,Air,H35

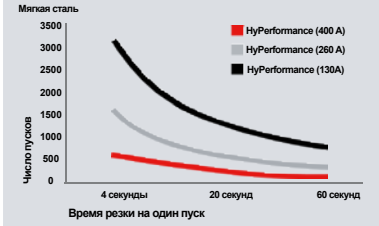
Рабочие параметры

Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Прибл. скорость резки (мм/мин)	Толщина (дюймы)	Прибл. скорость резки (дюйм/мин)
Мягкая сталь Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: O_2	30	0,5 3 6	5355 1160 665	.018 .135 1/4	215 40 25
Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: воздух	80	3 6 20	6145 3045 545	.135 1/4 3/4	180 110 25
Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: воздух	130	6 10 25	4035 2680 550	1/4 3/8 1	150 110 20
Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: воздух	200	6 12 25 50	5248 3061 1167 254	1/4 1/2 1 2	200 115 45 10
Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: воздух	260	10 20 64	4440 2170 195	3/8 3/4 2 1/2	180 90 8
Плазмообразующий газ: O_2 Защитный газ: воздух	400	12 25 50 80	4430 2210 795 180	1/2 1 2 3	170 85 30 10
Нержавеющая сталь Плазмообразующий газ: F_5 Защитный газ: N_2	45	1 2,5 6	5740 2510 845	.036 .105 1/4	240 90 30
Плазмообразующий газ: F_5 Защитный газ: N_2	80	4 6 10	2180 1225 560	.135 1/4 3/8	105 45 25
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	130	10 12 25	980 820 260	3/8 1/2 1	40 30 10
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	260	12 20 25 50	1710 1085 785 270	1/2 3/4 1 2	65 45 30 10
Плазмообразующий газ: H_{35} и N_2 Защитный газ: N_2	400	20 40 80	1810 720 190	3/8 1 1/2 3	75 30 10
Плазмообразующий газ:N_2 Защитный газ: N_2	600	40 60 80	970 434 305	1 1/2 2 1/2 3	40 16 12
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	800	75 125 160	464 155 100	3 5 6 1/4	18 6 4
Алюминий Плазмообразующий газ: воздух Защитный газ: воздух	45	1,5 4 6	4420 2575 1690	.048 .135 1/4	220 110 60
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	130	12 20 25	1455 940 540	1/2 3/4 1	55 40 20
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	260	12 20 50	5160 2230 390	1/2 3/4 2	190 90 14
Плазмообразующий газ:H_{35} Защитный газ: N_2	400	20 40 80	2420 1190 210	3/4 1 1/2 3	100 50 10
Плазмообразующий газ: H_{35} Защитный газ: N_2	800	75 160	907 179	3 6 1/4	35 7

Скорость резки

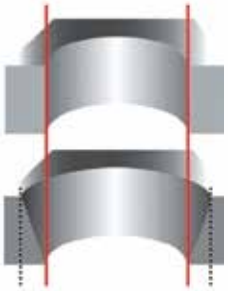


Срок службы расходных материалов



Технология True Hole от Hypertherm

Запатентованная технология True Hole® для мягкой стали позволяет получать значительно более качественные отверстия, чем это было возможно ранее с использованием плазмы. Эта технология действует автоматически, без вмешательства оператора, и обеспечивает непревзойденное качество отверстий. Технология True Hole для мягкой стали используется исключительно с автоматическими плазморезами Hypertherm HPRXD и применяется для оптимизации резки во встроенном программном обеспечении и в программном обеспечении для ЧПУ при выполнении отверстий диаметром до 1 дюйма с отношением диаметра к толщине 1:1.



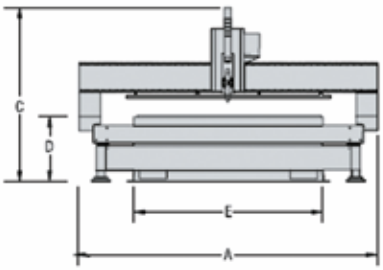
С технологией True Hole

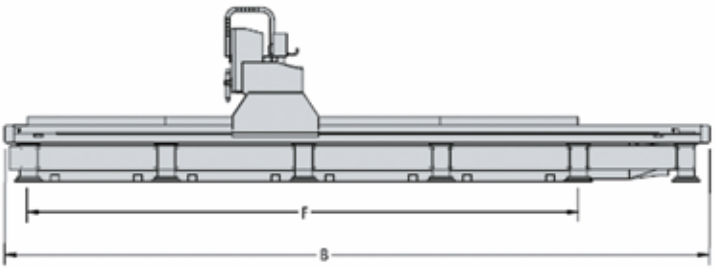
Без технологии True Hole

Технические данные

МОДЕЛИ	РАБОЧИЙ СТОЛ (мм)	ШИРИНА (A)(мм)	ДЛИНА (B)(мм)	ВЫСОТА (C)(мм)	ВЫСОТА СТОЛА (D)(мм)	ШИРИНА СТОЛА (мм)	ДЛИНА СТОЛА (мм)	ХОД ПО ОСИ X (E)(мм)	ХОД ПО ОСИ Y (F)(мм)	ВЕС (кг)
PS 2006	2200 x 6400	4250	8200	2200	750	2200	6400	2800	6200	8000
PS 2008	2200 x 8800	4250	10200	2200	750	2200	8800	2800	8200	8500
PS 2010	2200 x 11200	4250	12200	2200	750	2200	11200	2800	10200	11000
PS 2012	2200 x 12800	4250	14200	2200	750	2200	12800	2800	12200	13000
PS 2014	2200 x 14400	4250	16200	2200	750	2200	14400	2800	14200	15000
PS 2016	2200 x 16800	4250	18200	2200	750	2200	16800	2800	16200	17000
PS 2018	2200 x 19200	4250	20200	2200	750	2200	19200	2800	18200	19000
PS 2020	2200 x 20800	4250	22200	2200	750	2200	20800	2800	20200	21000
PS 2022	2200 x 22400	4250	24200	2200	750	2200	22400	2800	22200	23000
PS 2024	2200 x 24800	4250	26200	2200	750	2200	25600	2800	24200	25000
PS 2026	2200 x 27200	4250	28200	2200	750	2200	27200	2800	26200	27000
PS 2028	2200 x 28800	4250	30200	2200	750	2200	28800	2800	28200	29000
PS 2506	2700 x 6400	4750	8200	2200	750	2700	6400	3300	6200	9000
PS 2508	2700 x 8800	4750	10200	2200	750	2700	8800	3300	8200	9500
PS 2510	2700 x 11200	4750	12200	2200	750	2700	11200	3300	10200	12000
PS 2512	2700 x 12800	4750	14200	2200	750	2700	12800	3300	12200	14000
PS 2514	2700 x 14400	4750	16200	2200	750	2700	14400	3300	14200	16000
PS 2516	2700 x 16800	4750	18200	2200	750	2700	16800	3300	16200	18000
PS 2518	2700 x 19200	4750	20200	2200	750	2700	19200	3300	18200	20000
PS 2520	2700 x 20800	4750	22200	2200	750	2700	20800	3300	20200	22000
PS 2522	2700 x 22400	4750	24200	2200	750	2700	22400	3300	22200	24000
PS 2524	2700 x 24800	4750	26200	2200	750	2700	25600	3300	24200	26000
PS 2526	2700 x 27200	4750	28200	2200	750	2700	27200	3300	26200	28000
PS 2528	2700 x 28800	4750	30200	2200	750	2700	28800	3300	28200	30000
PS 3006	3200 x 6400	5250	8200	2200	750	3200	6400	3800	6200	10000
PS 3008	3200 x 8800	5250	10200	2200	750	3200	8800	3800	8200	10500
PS 3010	3200 x 11200	5250	12200	2200	750	3200	11200	3800	10200	13000
PS 3012	3200 x 12800	5250	14200	2200	750	3200	12800	3800	12200	15000
PS 3014	3200 x 14400	5250	16200	2200	750	3200	14400	3800	14200	17000
PS 3016	3200 x 16800	5250	18200	2200	750	3200	16800	3800	16200	19000
PS 3018	3200 x 19200	5250	20200	2200	750	3200	19200	3800	18200	21000
PS 3020	3200 x 20800	5250	22200	2200	750	3200	20800	3800	20200	23000
PS 3022	3200 x 22400	5250	24200	2200	750	3200	22400	3800	22200	25000
PS 3024	3200 x 24800	5250	26200	2200	750	3200	25600	3800	24200	27000
PS 3026	3200 x 27200	5250	28200	2200	750	3200	27200	3800	26200	29000
PS 3028	3200 x 28800	5250	30200	2200	750	3200	28800	3800	28200	31000
PS 3506	3200 x 6400	5750	8200	2200	750	3700	6400	4300	6200	11000
PS 3508	3700 x 8800	5750	10200	2200	750	3700	8800	4300	8200	11500
PS 3510	3700 x 11200	5750	12200	2200	750	3700	11200	4300	10200	14000
PS 3512	3700 x 12800	5750	14200	2200	750	3700	12800	4300	12200	16000
PS 3514	3700 x 14400	5750	16200	2200	750	3700	14400	4300	14200	18000
PS 3516	3700 x 16800	5750	18200	2200	750	3700	16800	4300	16200	20000
PS 3518	3700 x 19200	5750	20200	2200	750	3700	19200	4300	18200	22000
PS 3520	3700 x 20800	5750	22200	2200	750	3700	20800	4300	20200	24000
PS 3522	3700 x 22400	5750	24200	2200	750	3700	22400	4300	22200	26000
PS 3524	3700 x 24800	5750	26200	2200	750	3700	25600	4300	24200	28000
PS 3526	3700 x 27200	5750	28200	2200	750	3700	27200	4300	26200	30000
PS 3528	3700 x 28800	5750	30200	2200	750	3700	28800	4300	28200	32000
PS 4006	4200 x 6400	6250	8200	2200	750	4200	6400	4800	6200	12000
PS 4008	4200 x 8800	6250	10200	2200	750	4200	8800	4800	8200	12500
PS 4010	4200 x 11200	6250	12200	2200	750	4200	11200	4800	10200	15000
PS 4012	4200 x 12800	6250	14200	2200	750	4200	12800	4800	12200	17000
PS 4014	4200 x 14400	6250	16200	2200	750	4200	14400	4800	14200	19000
PS 4016	4200 x 16800	6250	18200	2200	750	4200	16800	4800	16200	21000
PS 4018	4200 x 19200	6250	20200	2200	750	4200	19200	4800	18200	23000
PS 4020	4200 x 20800	6250	22200	2200	750	4200	20800	4800	20200	25000
PS 4022	4200 x 22400	6250	24200	2200	750	4200	22400	4800	22200	27000
PS 4024	4200 x 24800	6250	26200	2200	750	4200	25600	4800	24200	29000
PS 4026	4200 x 27200	6250	28200	2200	750	4200	27200	4800	26200	31000
PS 4028	4200 x 28800	6250	30200	2200	750	4200	28800	4800	28200	33000

Другие размеры доступны по запросу. Конструкция и технические характеристики могут быть изменены без уведомления.





СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ СЕРИИ PC

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Сварная стальная конструкция
- Движение по линейным направляющим вдоль осей X и Y
- Высокая точность до 0,01 мм
- Лазерное выравнивание листа для резки
- Устройство управления Tecnos PC12
- Программное обеспечение Lantek Expert Cut II
- Консоль зажигания
- Система гашения факела

ДОПОЛНЕНИЯ

- Технология Hypertherm XD 130 A
- Сертификат соответствия нормам ЕС
- Автоматический плазморез
- Ручной плазморез
- Система фильтрации

КОМПАКТНЫЕ И ПРОСТЫЕ

Компактные станки плазменной резки серии PC оборудованы настолько простым управлением, что новый или случайный пользователь может научиться работать с ними за несколько минут. Плазменные станки PC предназначены для прорезки каналов и резки металла малой толщины. Высокие направляющие делают станок идеальным для работ, связанных с тонкими материалами и изготовлением воздуховодов. В то же время станок отличается непревзойденной прочностью и может быть усовершенствован для высокоточной резки материала толщиной до 40 мм. Оборудованный механизированным порталом и направляющими с линейными опорами с обеих сторон, данный станок способен работать в тяжелом режиме на протяжении длительного времени. Благодаря своей компактной конструкции он не требует сложной установки и при необходимости может перемещаться по цеху при изменении рабочей загрузки.

Высокопроизводительные системы плазменной резки Hypertherm

Высокопроизводительная система плазменной резки HyPerformance от Hypertherm обеспечивает такую же высокую точность, что и система HyDefinition, при двукратном снижении эксплуатационных затрат. Благодаря таким проверенным технологиям Hypertherm, как HyDefinition и LongLife, в сочетании с запатентованными технологиями PowerPierce и True Hole, система HyPerformance отличается высокой производительностью, эффективностью и экономичностью. Система обеспечивает уникальную гибкость процесса резки, снятия фасок и раскроя металлических листов толщиной до 160 мм.

Ручной плазморез Hypertherm

- Предоставляет интуитивно понятный и простой интерфейс взаимодействия оператора с системой.
- Оператор вручную выбирает тип газа и устанавливает расход.
- Автоматически настраивается на колебания давления поступающего газа для обеспечения стабильной работы в процессе резки.

Автоматический плазморез Hypertherm

- Управляет посредством ЧПУ всеми настройками плазменной системы.
- Автоматически изменяет процесс "на лету", обеспечивая быстрое переключение.
- Автоматически настраивается на колебания давления поступающего газа для обеспечения наиболее стабильной работы в процессе резки.

Технические характеристики HPR	Единицы	HPR130XD
Плазменный источник		Hyperterm
Максимальная толщина высококачественного реза (MS) (начало реза)	мм	38
Максимальная толщина высококачественного реза (MS) (пробивка отверстий)	мм	16
Максимальная скорость позиционирования X/Y	м/мин	35
Максимальная скорость резки	м/мин	12
Точность позиционирования	мм	+/- 0,1
Повторяемость	мм	0,1
Выходной ток	А	130
Диапазон регулирования тока	А	30-130
Плазморез – автоматический	-	O2,N2,H35,F5,Air
Угол резки	градусы	2 - 4
Газ для плазменной резки	-	O2,N2,H35,F5,Air
Защитный газ для плазменной резки	-	O2,N2,Air,H35

МОДЕЛЬ	Ширина (A)(мм)	Длина (B)(мм)	Высота (C)(мм)	Высота стола (D)(мм)	Ход по оси X (E)(мм)	Ход по оси Y (F)(мм)	Вес (кг)
PC 1503	2140	4450	1750	750	3110	1600	2200

Другие размеры доступны по запросу.

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ С ЧПУ JMT СЕРИИ PT

СТАНДАРТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

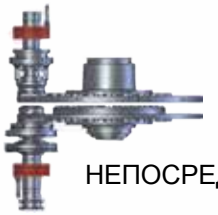
- Размеры от 2500x1225 мм до 3000x1500 мм

Рабочие характеристики

- Конструкция закрытого типа (О-образный каркас)
- Револьверная головка на 20 позиций, включая 4 индексируемые позиции D
- В механизме индексирования используется концепция непосредственного привода
- Скорость автоматического индексирования 300 об/мин
- Система ЧПУ Rexroth IndraMotion MTX с программным обеспечением LANTEK CAD/CAM
- Программное обеспечение для автономного программирования, включая автоматический раскрой
- Автоматическая система изменения позиции
- Лоток для деталей: готовые детали размером менее 400 x 400 мм
- Датчик деформации листа
- Автоматическая смазка инструментов
- Автоматическое перемещение зажима

ДОПОЛНЕНИЯ

- Световое защитное ограждение согласно CE
- Дополнительные зажимы
- Тип стола (щеточные двигатели и ШВП)
- Дополнительные столы
- Наборы инструментов
- Программирование дисковых инструментальных магазинов
- Система загрузки и выгрузки
- Вакуумная система: предотвращает вытягивание вырубленного металла, улучшая качество пробивки отверстий



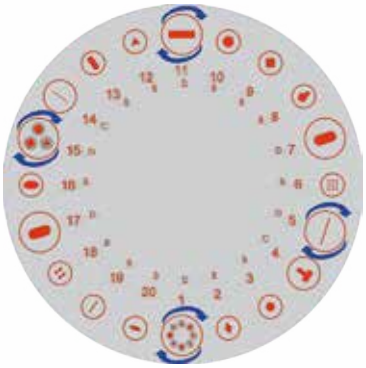
НЕПОСРЕДСТВЕННЫЙ ПРИВОД

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И БЕСПРЕЦЕДЕНТНАЯ СКОРОСТЬ

Координатно-револьверные прессы с ЧПУ серии JMT PT имеют чрезвычайно жесткий О-образный каркас, протестированный методом конечных элементов, что гарантирует минимальные деформации станка даже при максимальных нагрузках, обеспечивая высокую точность работы. Станок обеспечивает высокую производительность с ускорением 1g во время позиционирования и максимальную скорость 900 ударов в минуту во время пробивки отверстий диаметром 1 мм. Револьверная головка на 20 позиций в стандартном исполнении включает 4 индексируемые позиции с возможностью установки инструментов с 3 или 8 сменными пластинами. Координатно-револьверные прессы JMT серии PT обеспечивают не только двухкоординатную обработку, но и трехкоординатную с помощью специальных инструментов, что обычно невозможно в процессе профилирования. Программное обеспечение CAD / CAM включается в стандартную комплектацию и управляет импортом CAD-чертежей, размещением компонентов на листе, а также созданием готовой программы для станка. Для создания CAD-чертежей для компонентов и настройки револьверной головки могут использоваться дополнительные модули.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Чрезвычайно жесткий О-образный каркас, протестированный методом конечных элементов, подвергнутый прецизионной механической обработке и снятию напряжения для обеспечения высокоточной работы станка
- Высокопрочная балка с центральным приводом и тремя фиксаторами листа обеспечивает ускорение до 1g и позиционирование листов толщиной от 0,5 до 6,4 мм весом до 170 кг.
- Для предотвращения защемления листа используются рассчитанные на большую нагрузку точные листовые зажимы с системой скольжения. Зажимы оборудованы тремя датчиками, которые гарантируют, во-первых, жесткое крепление зажима на балке, во-вторых, определение фиксации листа, и в-третьих, обнаружение любых движений листа.
- Высококачественные шарикоподшипники Rexroth Star и линейные направляющие обеспечивают очень точное позиционирование, быстроту движений и ускорений, гарантируя длительный срок службы и низкий уровень шума по время работы.
- Движение стола обеспечивается за счет комбинации ШВП и щеточных двигателей.
- Система движения стола по оси Y гарантирует поддержку материала по краям и снижает вибрацию.
- Процессы пробивки, вырезания и формования управляются ЧПУ в соответствии с типом и толщиной материала.
- Имеется возможность не только двухкоординатной, но и трехкоординатной обработки за счет использования специальных инструментов, что невозможно при обычном профилировании. При расстоянии 20 мм между верхней и нижней револьверными головками возможно выполнение форм до 8 мм в высоту в материале толщиной 1 мм.
- Механизм индексирования с непосредственным приводом. Между индексируемым инструментом и двигателем отсутствуют передаточные узлы, что исключает возможность люфта и гарантирует, что выбранный угол в точности соответствует запрограммированному в ЧПУ. Это особенно важно для тонких материалов, поскольку такая система минимизирует износ инструментов и тем самым повышает качество отверстий.
- Гидравлическая система с низким потреблением энергии и гидравлическими насосами низкого и высокого давления. За счет использования только насоса высокого давления, где это допускается выполняемой операцией, можно сэкономить до 50% энергии. Также снижается уровень шума при работе и увеличивается срок службы гидравлической жидкости. Данный процесс управляется станком автоматически, без вмешательства оператора.
- Соответствующая требованиям ЕС система светового ограждения предотвращает вход в рабочую зону. В случае прерывания работы программы она может быть запущена с той точки, в которой была остановлена.
- Модуль настройки револьверной головки, входящий в состав программного обеспечения Lantek, позволяет редактировать заполнение головки путем установки дополнительных инструментов.



КОНФИГУРАЦИЯ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

- Револьверная головка содержит 20 позиций, в том числе:
  - 4 индексируемые D-позиции (максимальный диаметр инструмента 88,9 мм)
  - 2 фиксированные D-позиции (максимальный диаметр инструмента 88,9 мм)
  - 2 фиксированные C-позиции (максимальный диаметр инструмента 50,8 мм)
  - 12 фиксированных B-позиций (максимальный диаметр инструмента 31,7 мм)
- Дополнительно возможна реорганизация револьверной головки в зависимости от требований заказчика. Количество индексируемых позиций может быть увеличено до 10 штук.
- Пример конфигурации: 10 индексируемых D-позиций, 6 фиксированных B-позиций, 4 фиксированные C-позиции

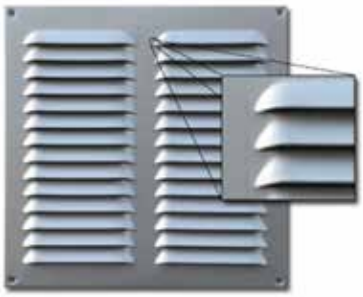
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ ПРЕССОВ С ЧПУ JMT СЕРИИ PT

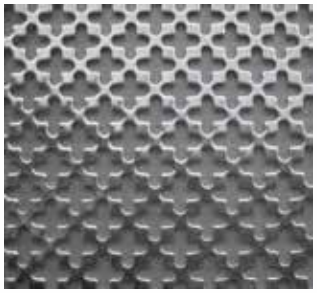
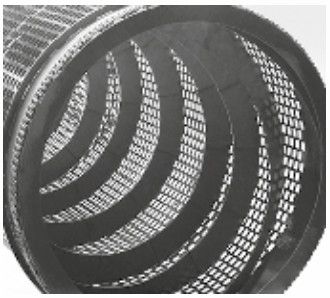
Технические данные PT 1225/30

МОДЕЛЬ		PT 1225/30
Усилие пробивки	тонны	30
Общее число инструментальных позиций		20
Число индексируемых позиций для многоцелевых инструментов (по 3 или 8 сменных пластин)		4
Общее время замены многоцелевого инструмента	сек	0,3
Общее время смены инструмента в револьверной головке	сек	3
Управляемые ЧПУ координаты		X, Y, Z, C1 + C2, T
Тип привода по осям C1 и C2		Непосредственный привод
Рабочий диапазон без позиционирования (X x Y)	мм	2540 x 1270
Позиционирование по оси X		Да
Скорость по оси X	м/мин	100
Скорость по оси Y	м/мин	80
Комбинированная скорость по осям X и Y	м/мин	128
Скорость вращения C1 и C2	об/мин	500
Ход по оси Z	мм	30
Скорость вращения револьверной головки	об/мин	20
Скорость пробивки – шаг 1 мм	ударов/мин	900
Скорость пробивки – шаг 25 мм	ударов/мин	580
Максимальный вес листа	кг	170
Максимальная толщина листа	мм	6,4
Точность пробивки	мм	0,1
Повторяемость	мм	0,04
Максимальный диаметр отверстия при толщине 6,4 мм	мм	25
Количество зажимов материала	мм	3
Рабочая высота стола	мм	980
Объем масляного бака	л	300
Мощность двигателя	кВт	11
Длина	мм	5570
Ширина	мм	5210
Высота	мм	2220
Вес	кг	14000

Технические данные PT 1530/30

МОДЕЛЬ		PT 1530/30
Усилие пробивки	тонны	30
Общее число инструментальных позиций		20
Число индексируемых позиций для многоцелевых инструментов (по 3 или 8 сменных пластин)		4
Общее время замены многоцелевого инструмента	сек	0,3
Общее время смены инструмента в револьверной головке	сек	3
Управляемые ЧПУ координаты		X, Y, Z, C1 + C2, T
Тип привода по осям C1 и C2		Непосредственный привод
Рабочий диапазон без позиционирования (X x Y)	мм	3000 x 1500
Позиционирование по оси X		Да
Скорость по оси X	м/мин	100
Скорость по оси Y	м/мин	80
Комбинированная скорость по осям X и Y	м/мин	128
Скорость вращения C1 и C2	об/мин	300
Ход по оси Z	мм	30
Скорость вращения револьверной головки	об/мин	20
Скорость пробивки – шаг 1 мм	ударов/мин	900
Скорость пробивки – шаг 25 мм	ударов/мин	580
Максимальный вес листа	кг	170
Максимальная толщина листа	мм	6,4
Точность пробивки	мм	0,1
Повторяемость	мм	0,04
Максимальный диаметр отверстия при толщине 6,4 мм	мм	25
Количество зажимов материала	мм	3
Рабочая высота стола	мм	980
Объем масляного бака	л	300
Мощность двигателя	кВт	11
Длина	мм	6370
Ширина	мм	5410
Высота	мм	2220
Вес	кг	14500



КОМПАКТНОСТЬ И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

Координатно-пробивные прессы с ЧПУ JMT серии PR в стандартной комплектации оснащены системой автоматического индексирования пуансона со сменными головками. Станок изготовлен по очень высоким стандартам с использованием программы анализа методом конечных элементов для обеспечения минимальных отклонений оборудования даже при максимальных нагрузках. Все компоненты изготовлены с очень жесткими требованиями, с использованием закаленных деталей. Централизованная смазочная система снабжает все движущиеся части достаточным количеством смазки. Конструкция оборудования позволяет достигать высокой производительности с максимальной скоростью 600 ударов в минуту при пробивке с шагом 1 мм. В прессах JMT PR используется программное обеспечение Lantek CAM, в состав которого входит автоматическая разметка деталей на листе.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Каркас типа "С", протестированный при помощи метода конечных элементов, изготовлен на прецизионном оборудовании и подвергнут снятию напряжений для обеспечения высокой точности работы.
- Штамповка с использованием индексируемых инструментальных станций, вращающихся на 360°, с шагом 0,001°.
- Процессы пробивки, резания и формования с установкой дополнительной оснастки управляются через ЧПУ в соответствии с материалом.
- Использование специальных инструментов позволяет изготавливать не только плоские, но и объемные детали, что невозможно при процессе профилирования.
- Высокая скорость пробивки до 600 ударов в минуту с шагом 1 мм.
- Мощные двигатели и высокоточные направляющие по всем осям позволяют достигать высоких рабочих скоростей.
- Жесткая балка с двумя фиксаторами листа обеспечивает позиционирование листов толщиной до 6,4 мм.
- Высокая точность повторения – до 0,04 мм.
- Усилие смыкания пресс-формы регулируется ЧПУ в пределах от 100 до 1000 кг.
- Возможность изменения позиции.
- Высокая скорость работы и передачи данных

Технические данные серии PR

МОДЕЛЬ		PR 1225/30
Усилие пробивки	тонны	30
Способ смены инструмента		Индексируемый многоцелевой инструмент
Число пластин в многоцелевом инструменте		3 or 8
Размер инструментальной позиции		D
Вращение инструментальной позиции	градусы	360
Управляемые координаты		X, Y, Z, C1 & C2
Ход по оси X (без смены позиции)	мм	2540
Смена позиции по оси X		Да
Ход по оси Y	мм	1270
Скорость по оси X	м/мин	90
Скорость по оси Y	м/мин	60
Комбинированная скорость по осям X и Y	м/мин	108
Скорость вращения C1 и C2	об/мин	40
Ход по оси Z	мм	30
Частота пробивки – шаг 1мм	ударов/мин	600
Максимальный вес листа при максимальной скорости	кг	170
Максимальная толщина листа	мм	6,4
Точность пробивки	мм	0,1
Повторяемость	мм	0,04
Максимальный диаметр пробивки	мм	88,9
Число фиксаторов материала		2
СМетод регулировки усилия смыкания пресс-формы		ЧПУ
Рабочая высота стола	мм	880
Объем масляного бака	л	350
Мощность двигателя	кВт	11
Длина	мм	1980
Ширина	мм	4220
Высота	мм	4940
Вес	кг	12700

КОМПАКТНОСТЬ И ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ

Координатно-пробивные прессы с ЧПУ JMT серии PR в стандартной комплектации оснащены системой автоматического индексирования пуансона со сменными головками. Станок изготовлен по очень высоким стандартам с использованием программы анализа методом конечных элементов для обеспечения минимальных отклонений оборудования даже при максимальных нагрузках. Все компоненты изготовлены с очень жесткими требованиями, с использованием закаленных деталей. Централизованная смазочная система снабжает все движущиеся части достаточным количеством смазки. Конструкция оборудования позволяет достигать высокой производительности с максимальной скоростью 600 ударов в минуту при пробивке с шагом 1 мм. В прессах JMT PR используется программное обеспечение Lantek CAM, в состав которого входит автоматическая разметка деталей на листе.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

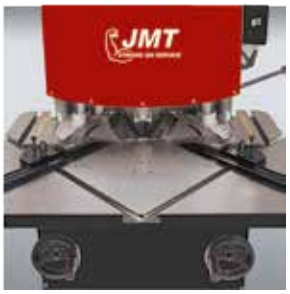
- Каркас типа "C", протестированный при помощи метода конечных элементов, изготовлен на прецизионном оборудовании и подвергнут снятию напряжений для обеспечения высокой точности работы.
- Штамповка с использованием индексируемых инструментальных станций, вращающихся на 360°, с шагом 0,001°.
- Процессы пробивки, резания и формования с установкой дополнительной оснастки управляются через ЧПУ в соответствии с материалом.
- Использование специальных инструментов позволяет изготавливать не только плоские, но и объемные детали, что невозможно при процессе профилирования.
- Высокая скорость пробивки до 600 ударов в минуту с шагом 1 мм.
- Мощные двигатели и высокоточные направляющие по всем осям позволяют достигать высоких рабочих скоростей.
- Жесткая балка с двумя фиксаторами листа обеспечивает позиционирование листов толщиной до 6,4 мм.
- Высокая точность повторения – до 0,04 мм.
- Усилие смыкания пресс-формы регулируется ЧПУ в пределах от 100 до 1000 кг.
- Возможность изменения позиции.
- Высокая скорость работы и передачи данных

Технические данные серии PR

МОДЕЛЬ		PR 1225/30
Усилие пробивки	тонны	30
Способ смены инструмента		Индексируемый многоцелевой инструмент
Число пластин в многоцелевом инструменте		3 or 8
Размер инструментальной позиции		D
Вращение инструментальной позиции	градусы	360
Управляемые координаты		X, Y, Z, C1 & C2
Ход по оси X (без смены позиции)	мм	2540
Смена позиции по оси X		Да
Ход по оси Y	мм	1270
Скорость по оси X	м/мин	90
Скорость по оси Y	м/мин	60
Комбинированная скорость по осям X и Y	м/мин	108
Скорость вращения C1 и C2	об/мин	40
Ход по оси Z	мм	30
Частота пробивки – шаг 1мм	ударов/мин	600
Максимальный вес листа при максимальной скорости	кг	170
Максимальная толщина листа	мм	6,4
Точность пробивки	мм	0,1
Повторяемость	мм	0,04
Максимальный диаметр пробивки	мм	88,9
Число фиксаторов материала		2
СМетод регулировки усилия смыкания пресс-формы		ЧПУ
Рабочая высота стола	мм	880
Объем масляного бака	л	350
Мощность двигателя	кВт	11
Длина	мм	1980
Ширина	мм	4220
Высота	мм	4940
Вес	кг	12700

КОНСТРУКЦИЯ И РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

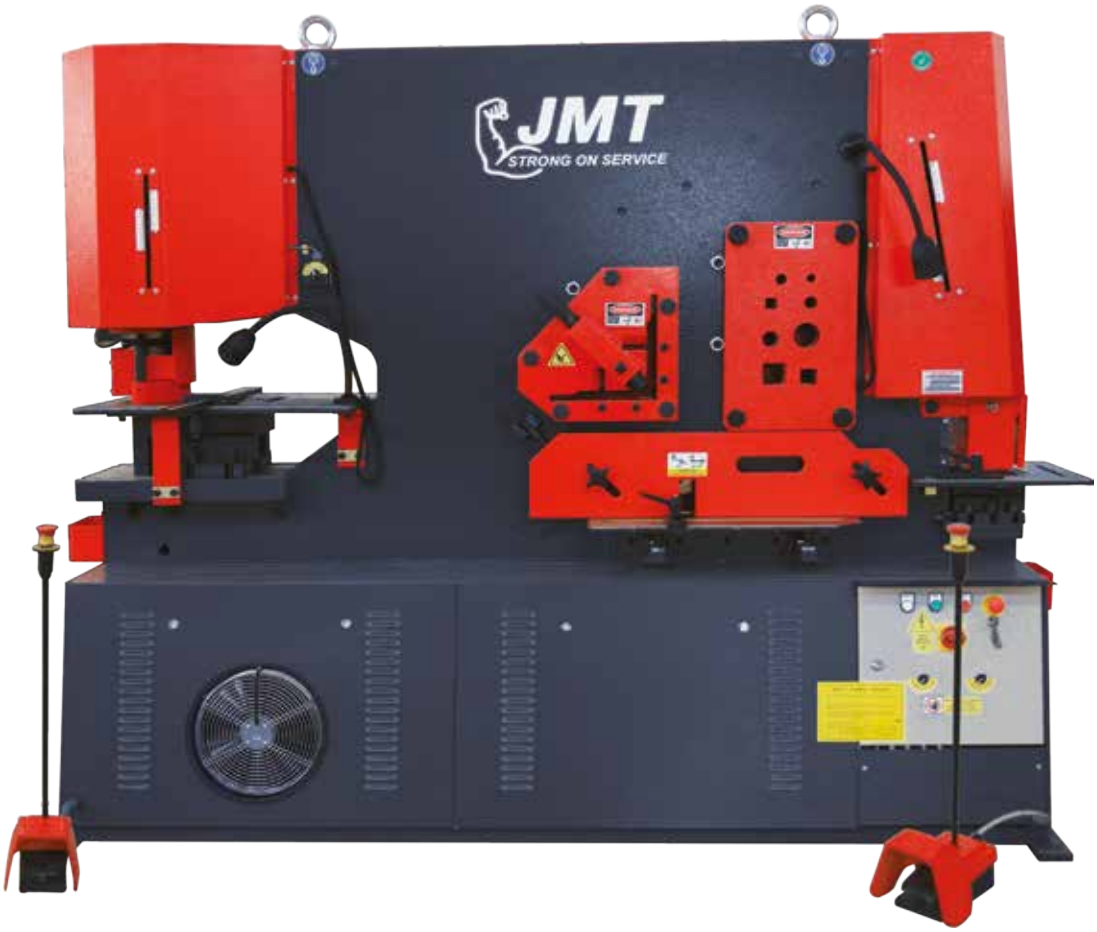
- Жесткая конструкция нижнего каркаса, рабочего стола и режущей балки
- Легкая установка вырубаемого угла при помощи двух штурвалов.
- Автоматическая регулировка зазора лезвия для любой толщины листа
- Поперечные направляющие, и измеритель угла
- Самосмазывающиеся, точные направляющие, снижающие шум при резке
- Расширение рабочего стола с Т-образными прорезями.
- Безопасная, надежная и простая работа при помощи ножных выключателей и термомагнитного переключателя, соответствующего нормам CEI и EMPI
- Ящик для сбора обрезков
- Гидравлика, не требующая обслуживания



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

CN 200 x 6 Вырубной пресс для переменных углов		
Длина резки	мм	200
Усилие резки	мм (42 кг/мм)^2	6
Усилие резки	мм (70 кг/мм)^2	3
Режущий угол	градусы	5
Вырубаемый угол	градусы	30°- 140°
Число ударов	ударов /мин	50
Мощность двигателя	кВт	4
Размеры стола	мм	920x730
Длина	мм	920
Ширина	мм	1115
Высота	мм	1300
Вес	кг	1200

КОМБИНИРОВАННЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ СЕРИИ IW



IW 40

IW 45 & 60

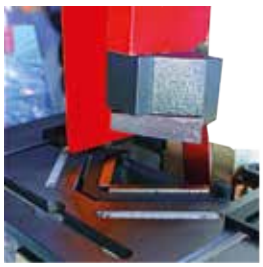
IW 55 & 65

IW 85

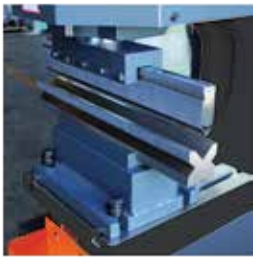
IW 115

IW 175

Режущий инструмент 90° (дополнительно)



Штамповочный инструмент (дополнительно)

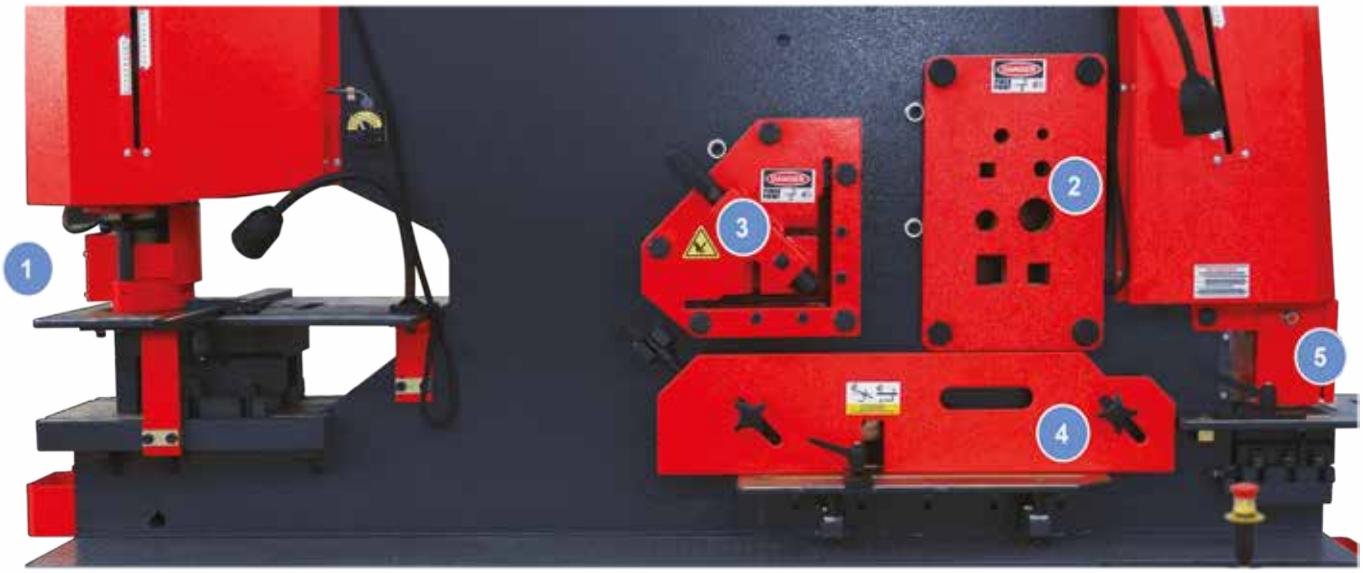


Режущий нож IPN/UPN (дополнительно)

Несколько видов пуансонов и матриц (дополнительно)

КОМБИНИРОВАННЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ JMT

Идеальны для резания под разными углами, резки тавровых и двутавровых балок, непосредственно или с использованием 45 позиций для многоцелевого инструмента. На одном станке выполняются операции пробивки отверстий, резки и вырубки. Двухпоршневая модель позволяет работать на одном станке двум операторам (пуансон + одна позиция)



1 ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ

Станок эффективно пробивает отверстия диаметром от 30 мм (толщина 8 мм) до 57 мм (толщина 22 мм). Пуансоны и матрицы легко заменяются. По запросу поставляются специальные пуансоны.

2 РЕЗКА СОРТОВОЙ СТАЛИ

Данная часть станка позволяет очень быстро нарезать квадратный от 25 мм до 55 мм и круглый профиль диаметром от 30 мм до 65 мм. При замене ножей возможна резка швеллеров, таврового или двутаврового профиля. Также возможна поставка специальных ножей.

3 РЕЗКА УГОЛКА

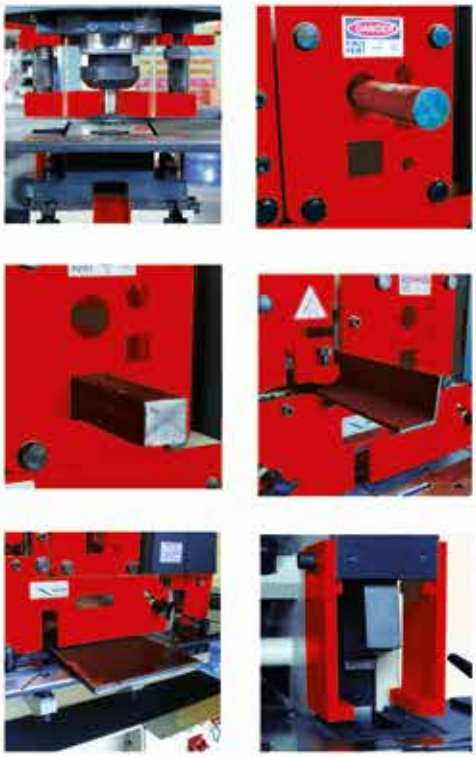
Здесь, при использовании специальных лезвий можно эффективно нарезать несколько типов уголков 90°- 45°.

4 РЕЗКА УГЛОВОГО ПРОФИЛЯ

Длинный нож позволяет очень быстро выполнять повседневные работы по резанию листового металла.

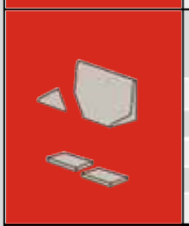
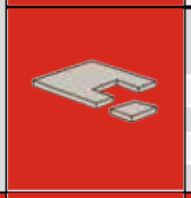
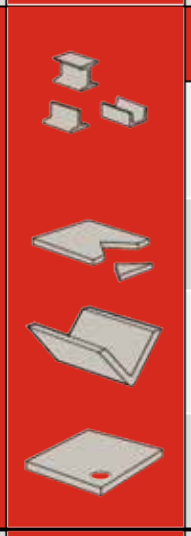
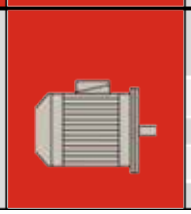
5 ВЫРУБКА

Станок снабжен прямоугольным вырубным инструментом, который можно использовать для работ по вырубке. Также возможна поставка специальных вырубных инструментов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стандартное оборудование		**ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ**	**IW 40**
		Диаметр x максимальная толщина	Ø 20 x 15 мм
		Диаметр x толщина	Ø 30 x 10 мм
		Максимальный диаметр	Ø 38 x 8 мм
		Ход	50 мм
		Количество ударов в (20 мм)	x 20
		Глубина горловины	175 мм
		Рабочая высота	970 мм
		РЕЗКА СОРТОВОЙ СТАЛИ	**IW 40**
		Круглый/квадратный	Ø 30 - □ 25 мм
		РЕЗКА УГЛОВОГО ПРОФИЛЯ	**IW 40**
		Уголок (90°)	80 x 80 x 8 мм
		Уголок (45°)	50 x 6 мм
		Рабочая высота	1110 мм
		**РЕЗКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА**	**IW 40**
		Листовой металл	200 x 13 мм
		Листовой металл	300 x 6 мм
		Длина лезвия	356 мм
		Резка под углом	80 x 10 мм
		Рабочая высота	980 мм
		**ВЫРУБКА**	
		Толщина	
		Ширина	
		Глубина	
		Рабочая высота	
Дополнительное оборудование		**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ**	**IW 40**
		Ножи для швеллеров и двутавровых профилей (резка UPN - IPN)	76 x 38 мм
		Ножи для тавровых профилей	38 x 6 мм
		Специальные инструменты для вырубки	
		Штамп для одноугловой гибки — Максимальный изгиб прутка	
		Штамп для одноугловой гибки — Максимальный изгиб листа	
		Вырубной инструмент для пробивки отверстий — Глубина горловины	
		Вырубной инструмент для пробивки отверстий — Максимальная толщина листа	
		**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**	**IW 40**
		Мощность двигателя	3 кВт
		Вес	580 кг
		Размеры станка (ДхШхВ)	1100 x 800 x 1520 мм
		Усилие (давление)	40 тонн

На основе прочности материала 450 Н/мм2

IW 45	IW 55	IW 60	IW 65	IW 85	IW 115	IW 175
Ø 22 x 15 мм	Ø 20 x 20 мм	Ø 28 x 15 мм	Ø 26 x 20 мм	Ø 33 x 20 мм	Ø 34 x 26 мм	Ø 40 x 32 мм
Ø 38 x 8 мм	Ø 40 x 10 мм	Ø 38 x 11 мм	Ø 57 x 10 мм	Ø 57 x 12 мм	Ø 55 x 16 мм	Ø 57 x 22 мм
Ø 100 x 3 мм	Ø 100 x 3 мм	Ø 110 x 3 мм	Ø 110 x 3 мм	Ø 110 x 4 мм	Ø 110 x 5 мм	Ø 125 x 5 мм
50 мм	60 мм	55 мм	55 мм	80 мм	80 мм	80 мм
x 20	x 25	x 25	x 25	x 25	x 25	x 22
175 мм	255 мм	220 мм	305 мм	355 мм	355 мм	625 мм
935 мм	1030 мм	955 мм	1030 мм	1080 мм	1110 мм	1130 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
Ø 30 - ⊡ 25 мм	Ø 40 - ⊡ 40 мм	Ø 40 - ⊡ 35 мм	Ø 45 - ⊡ 45 мм	Ø 50 - ⊡ 50 мм	Ø 55 - ⊡ 50 мм	Ø 65 - ⊡ 55 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
100 x 100 x 10 мм	120 x 120 x 12 мм	120 x 120 x 12 мм	120 x 120 x 12 мм	150 x 150 x 15 мм	150 x 150 x 16 мм	200 x 200 x 20 мм
70 x 6 мм	70 x 10 мм	80 x 8 мм	70 x 10 мм	80 x 8 мм	80 x 10 мм	80 x 10 мм
1140 мм	1130 мм	1155 мм	1140 мм	1200 мм	1215 мм	1130 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
200 x 15 мм	200 x 20 мм	200 x 20 мм	300 x 20 мм	380 x 20 мм	380 x 25 мм	380 x 30 мм
300 x 12 мм	300 x 15 мм	300 x 15 мм	375 x 15 мм	480 x 15 мм	600 x 15 мм	600 x 20 мм
316 мм	317 мм	317 мм	380 мм	482 мм	610 мм	610 мм
80 x 10 мм	80 x 15 мм	80 x 10 мм	100 x 15 мм	120 x 15 мм	120 x 15 мм	120 x 15 мм
935 мм	900 мм	955 мм	900 мм	940 мм	935 мм	810 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
8 мм	10 мм	10 мм	10 мм	13 мм	13 мм	16 мм
35 мм	45 мм	42 мм	45 мм	52 мм	60 мм	60 мм
75 мм	90 мм	100 мм	90 мм	100 мм	100 мм	100 мм
935 мм	900 мм	955 мм	900 мм	940 мм	935 мм	910 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
80 x 45 мм	120 x 58 мм	80 x 45 мм	120 x 58 мм	160 x 74 мм	200 x 90 мм	300 x 125 мм
40 x 5 мм	80 x 9 мм	80 x 9 мм	90 x 11 мм	100 x 11 мм	120 x 13 мм	150 x 15 мм
100 x 100 x 8 мм	100 x 100 x 10 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 мм
100 x 12 мм	250 x 12 мм	100 x 12 мм	250 x 15 мм	250 x 20 мм	250 x 22 мм	250 x 25 мм
	500 x 3 мм		500 x 3 мм	500 x 4 мм	700 x 3 мм	700 x 4 мм
85 мм	125 мм	110 мм	125 mm	125 мм	125 мм	125 мм
Ø 18 x 12 мм	Ø 38 x 8 мм	Ø 20 x 12 мм	Ø 38 x 8 mm	Ø 38 x 10 мм	Ø 38 x 12 мм	Ø 38 x 13 мм
IW 45	**IW 55**	**IW 60**	**IW 65**	**IW 85**	**IW 115**	**IW 175**
4 кВт	5.5 кВт	4 кВт	5.5 кВт	7.5 кВт	11 кВт	11 кВт
1165 кг	1520 кг	1440 кг	1600 кг	2315 кг	2920 кг	6000 кг
1430x950x1680 мм	1500x950x1880 мм	1520x950x1780 мм	1700x950x880 мм	1920x950x2040 мм	2040x950x2180 мм	2730x1150x2280 мм
45 тонн	55 тонн	60 тонн	65 тонн	85 тонн	115 тонн	175 тонн

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ JMT СЕРИИ PR4H

Механическая и гидравлическая системы станков JMT серии PR4H разработаны нашими опытными инженерами. Проектирование станков осуществлялось с помощью параметрической технологии трехмерного проектирования, а также механического и статического анализа. Все механические, гидравлические и электронные системы разработаны и испытаны инженерами-электриками и механиками. Только после длительных испытаний станки были выпущены в серийное производство.

ПРЯМОЛИНЕЙНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ВАЛКОВ JMT PR4H

Боковые валки управляются прямолинейной системой, перемещающей их по прямой линии (вместо криволинейной траектории планетарных направляющих). Это дает им достаточную силу для выполнения подгибки кромок и проката тяжелых листов.

СИСТЕМА ДВИЖЕНИЯ JMT PR4H С БОЛЬШИМ МОМЕНТОМ ВРАЩЕНИЯ

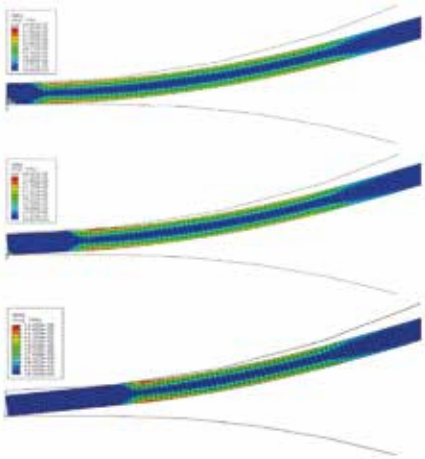
Благодаря использованию двигателя с большим моментом вращения, станки JMT выполняют сгибание листа за меньшее количество шагов. Валки вращаются посредством независимых гидравлических двигателей с большим моментом и планетарных редукторов. Система активации располагается на одной оси с валком, поэтому большой момент передается листу без потери мощности. Гидравлические тормоза не позволяют листу проскальзывать, что очень важно для обеспечения безопасности, особенно при подгибке кромок.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫХ ЛИСТОГИБОЧНЫХ СТАНКОВ

- Изгибание листа при помощи четырех валков отличается повышенной точностью, производительностью, универсальностью, оперативностью, безопасностью и простотой в управлении по сравнению с трехвалковыми станками. Станки с четырьмя валками менее зависимы от опыта оператора. Они идеально подходят для сгибания листов толщиной до 90 мм.

- Станки с четырьмя валками обеспечивают наиболее быстрое и точное выполнение гибки. Лист надежно фиксируется между верхним и нижним валками, в то время как боковые валки движутся вертикально, создавая изгиб.

- Нижний валок поднимается вверх для обеспечения надежного прижима листа к верхнему валку. При этом боковой валок поднимается для формирования точного начального изгиба, что минимизирует размеры плоской зоны на границе листа. Для подгибки кромок на станке с тремя валками необходимо, чтобы лист при подаче был наклонен вниз. В противоположность этому на станке с четырьмя валками листы подаются горизонтально, что позволяет подгибать кромки с обеих сторон. Если подача осуществляется только с одной стороны, листы даже могут упираться в стенку для экономии пространства.



- Боковые валки расположены справа и слева от нижнего валка и имеют собственные оси вращения. Независимые оси каждого валка помогают достичь высококачественного изгиба. "Задний" боковой валок (находящийся дальше от точки подачи листа) также действует в роли заднего упора для установки листа правильным образом. В результате при подаче листа оператору не требуется помощник.

- Лист сохраняет правильное положение без проскальзывания при подгибке кромок и прокатке за счет постоянно надежного зажима между верхним и нижним валками.

- При работе на четырехвалковом станке оператору не нужно извлекать, переворачивать и выравнивать положение листа после подгибки кромок, как это необходимо делать на станках с тремя валками после первого захвата листа. То, что лист остается в станке, увеличивает эффективность работы на 50 % по сравнению с трехвалковыми станками. Кроме того, сразу после подгибки кромок можно прокатывать цилиндрические формы требуемого диаметра.

- Изгибание задней стороны листа происходит после полного проката листа, в одном направлении и за один проход. Поэтому требуется меньше рабочего пространства.

- На станке с четырьмя валками легче получать конические формы. Боковые валки можно наклонить для образования угла конуса, а нижний валок можно наклонить в обратном направлении для захвата и направления конца листа (это стандартная функция валков JMT).

- Четырехвалковые станки представляют собой единственный тип листогибочных машин, обеспечивающий эффективное применение числового программного управления. Это связано с тем, что во время всех этапов прокатки осуществляется постоянный прижим и подача листа. На станках JMT с четырьмя валками легко получать такие сложные формы изгиба, как полицентричные и эллиптические.

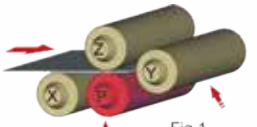


Fig.1

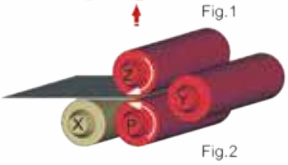


Fig.2

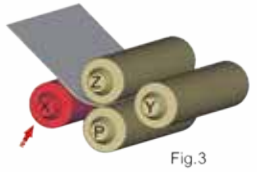


Fig.3

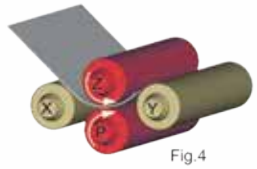


Fig.4

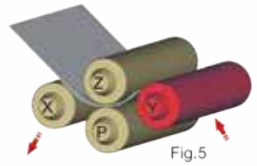


Fig.5

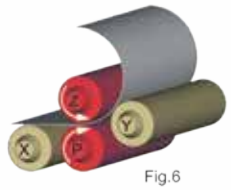


Fig.6

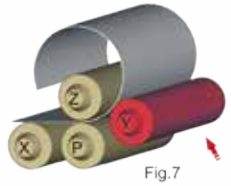


Fig.7

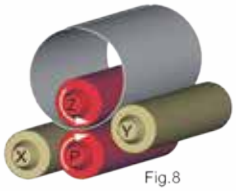


Fig.8

Fig.9

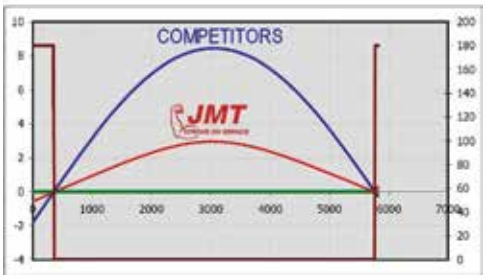
Усиленная система направляющих подшипников

Валки направляются при помощи сферических роликоподшипников. Такая система требует меньше смазки и обеспечивает долговременное поддержание точности работы.

Прочные валки и система предотвращения прогиба

Наиболее важным элементом прокатки листа при его изгибании являются сами валки. Большинство станков на рынке имеют слабые валки, деформирующиеся в процессе гибки, при малом диаметре изгиба, достигающем пятикратного диаметра верхнего валка. Компания JMT использует валки из углеродистой стали с высокой стойкостью к растяжению, изготавливаемые на высокоточных токарных станках с ЧПУ. Рабочие поверхности валков подвергаются индукционной закалке до 52-58 HRc (на глубину 5-6 мм), после чего в разных местах валков выполняется проверка на прочность. В результате достигается изгибание диаметром 1,5 диаметра верхнего валка. Валки снабжены специальной системой для компенсации прогиба валков во время гибки. Также можно бесплатно заказать специальную систему компенсации прогиба для других материалов.

Прогиб валка (мм)

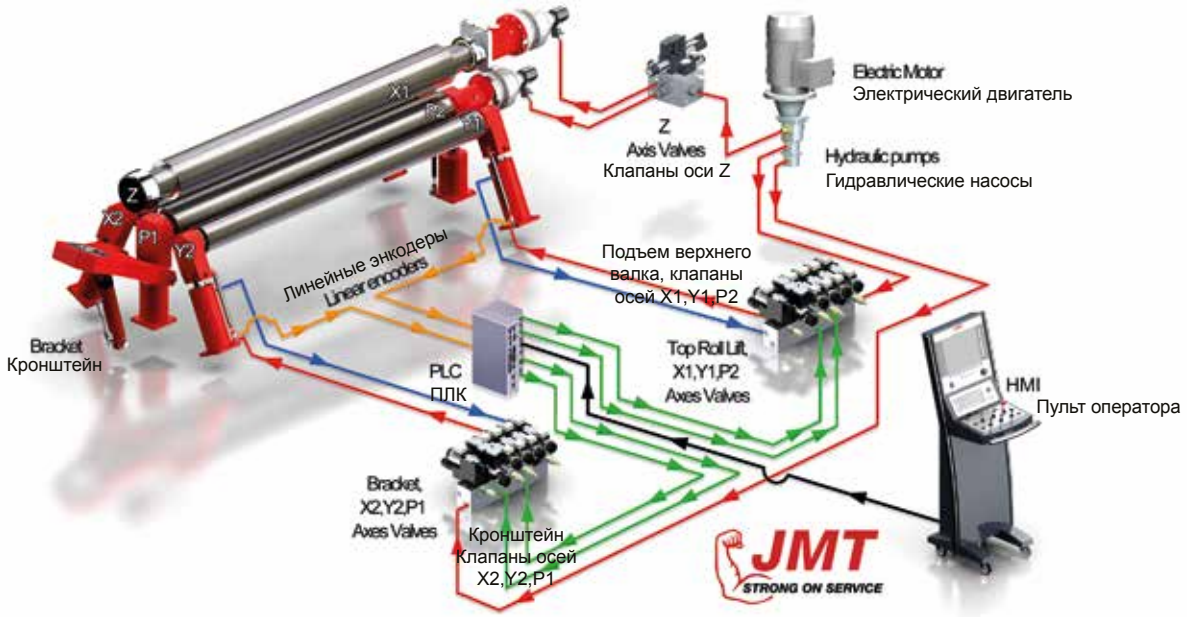


Гидравлическая и электрическая системы

Движения станка обеспечиваются его гидравлическими компонентами. Точность движения по всем осям обеспечивается применением клапанов с высокой скоростью срабатывания от мирового лидера в этой области – компании Parker. Кроме того, при пиковых давлениях и перегрузках используются предохранительные клапаны, защищающие двигатели и другие компоненты. Электрическая система отвечает требованиям безопасности стандарта CE. Она состоит из хорошо зарекомендовавших себя электрических компонентов от таких производителей, как Siemens, Schneider, Phoenix, Koyo и Opkon. Система защищена от токовых перегрузок своих компонентов, источников питания, электроники и двигателей. Применяемое устройство управления поставляется мировым лидером, итальянской компанией Esautomation.

Точная система синхронизации четырех валков

Позиционирование нижнего и боковых валков осуществляется шестью мощными гидравлическими цилиндрами. Регулируемая компенсация усилия прижима обеспечивает прокат материала различной толщины с минимальной деформацией. Синхронизация между валками достигается линейными энкодерами и программируемым контроллером. Контроллер реагирует в течение миллисекунд благодаря высокоточным пропорциональным клапанам.



Стандартный ПЛК

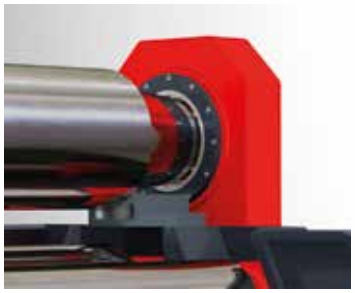
Программируемый логический контроллер обеспечивает синхронную работу нижнего и боковых валков станка. Возможность введения до пяти опорных координат дает оператору больше возможностей управления стабильностью и экономит рабочее время.

Дополнительное устройство ЧПУ

Система числового программного управления может работать в ручном, обучающем и автоматическом режиме. В ручном режиме все функции вводятся оператором. В обучающем режиме все принимаемые оператором действия фиксируются системой. В автоматическом режиме все записанные в системе движения выполняются станком в той же последовательности. Система может хранить до 70 программ, состоящих не более чем из 100 шагов.

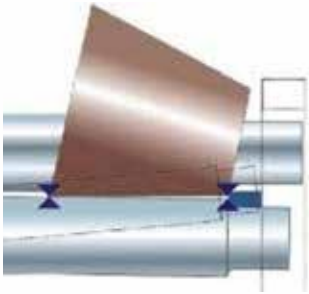
Дополнительное устройство ЧПУ типа CNC

Система ЧПУ типа CNC компании JMT работает с гидравлическими пропорциональными клапанами для прокатывания разных профилей без остановки в точках изменения кривизны. Это устройство управления предоставляет оператору возможность эффективно производить различные детали, от простых цилиндров до сложных форм. С использованием функции автообучения оператор может создавать обучающие программы и записывать их.



Система конической гибки

Массивный корпус и возможность наклона нижнего и боковых валков легко обеспечивают сгибание широкоугольных конусных деталей малого диаметра. В то время как большинство станков на рынке могут формировать конусы с диаметром не меньше 3 диаметров верхнего валка, станки JMT PR4H могут сгибать конусы с диаметром 1,5 диаметра верхнего валка.

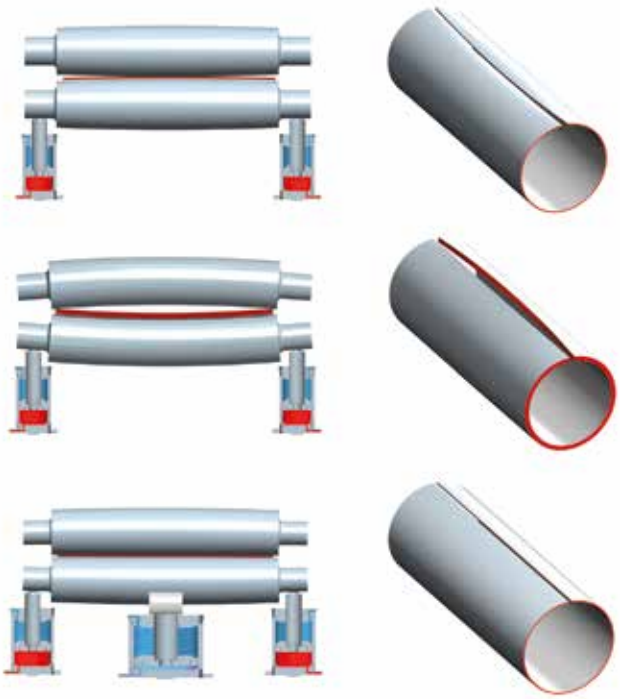


Дополнительная боковая, вертикальная или специальная поддержка листа

Дополнительная гидравлическая система боковой или вертикальной поддержки удерживает лист и предотвращает его искривление при изгибании больших деталей. Двигающиеся опоры с двойными гидравлическими цилиндрами изготовлены из стали марки St52. Они могут быть изготовлены в соответствии с различным весом и высотой деталей.

Дополнительная система гидравлической компенсации прогиба

Если лист слишком тонкий, его изгибание приводит к прогибу в форме песочных часов. Если лист слишком толстый, возникает прогиб в форме бочки. Однако станок может быть оборудован дополнительными верхними валками и различными системами компенсации прогиба. Это позволят обеспечить приемлемый диапазон деформации. Другим подходом является динамическая система компенсации прогиба на нижнем валке или система компенсации деформации, устанавливаемая на верхний валок. Такая система потребуется для обеспечения приемлемых допусков и диаметров деталей.



ПРИМЕНЕНИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫХ СТАНКОВ JMT СЕРИИ PR4H

Оборудование для обработки металлов давлением

Сосуды высокого давления

Бетономешалки

Горно-шахтное оборудование

Буровые установки

Трубопроводы

Тяжелые турбины

Оборудование для очистки воды

Оборудование для укладки дорог

Снегоочистители

Тяжелые погрузчики

Экскаваторное оборудование

Водонапорные башни

Башни ветрогенераторов

Автоклавы

Производство металлоконструкций

Топливные цистерны

Котлы

Системы хранения зерна и воды

Промышленные фильтры

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ JMT СЕРИИ PR4H

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Программируемый контроллер
- Сгибание конусов
- Индукционная закалка валков (54 +/-2 HRc)
- Валки с прямолинейными направляющими
- Двойная скорость прокатки
- Регулирование скорости по всем осям (станки с ЧПУ и ЧПУ типа CNC)
- Каркас станка подвергнут снятию внутренних напряжений
- Валки из углеродистой стали высокой прочности, обработанные на токарных станках с ЧПУ с оптимальной системой компенсации прогиба (специальная система по заказу)
- Валки смонтированы на сферических подшипниках
- Устройство гидравлического отведения верхнего валка (откидная опора) с системой легкого извлечения
- Нижний валок и боковые валки электронным путем синхронизированы через ПЛК и высокотехнологичные линейные энкодеры высокой точности
- Вращение нижнего и верхнего валка осуществляется гидромотором с планетарным редуктором
- Автоматическая компенсация окружной скорости валков (оптимальное распределение вращательного момента)
- Регулируемое гидравлическое давление на нижний валок (компенсация прогиба)
- Проводка аварийной остановки вокруг станка
- Электрическая и гидравлическая защита от перегрузок
- Электрические и гидравлические компоненты мировых стандартов
- Возможность сварки на станке
- Соответствие требованиям ЕС

ДОПОЛНЕНИЯ

- Устройство ЧПУ
- Устройство ЧПУ типа CNC
- Полированные валки
- Отшлифованные валки
- Переменная скорость проката
- Привод для 4 валков
- Масляное охлаждение и нагрев
- Система боковой поддержки (с обеих сторон)
- Система вертикальной гидравлической поддержки в верхней части
- Подготовка к использованию системы боковой или вертикальной поддержки
- Включение ЧПУ для управления вертикальной поддержкой (CNC)
- Включение ЧПУ для управления боковой поддержкой (CNC)
- Сменный верхний ролик для деталей малого диаметра
- Стол подачи материала (механизированный или пассивный)
- Беспроводное дистанционное управление
- Автоматизация загрузки и выгрузки
- Специальная система компенсации прогиба валков
- Специальные системы поддержки листа
- Специальное применение для производства башен ветрогенераторов

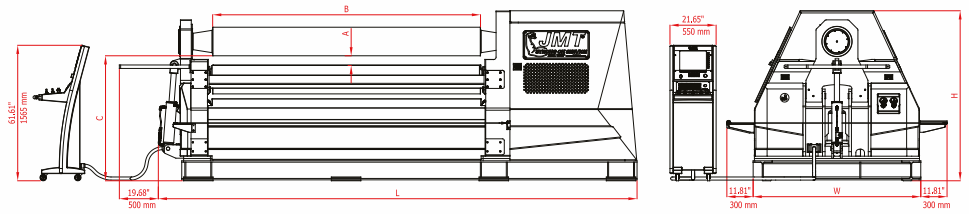
ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ JMT СЕРИИ PR4H

Модель серии PR4H	Длина рабочего стола	Толщина подгибки кромок	Толщина подгибки кромок	ТОЛЩИНА ЛИСТА	Центральные валки	Боковые валки	Максимальный проход	Длина	Ширина	Высота	Рабочая высота	Вес	Мощность двигателя	Объем гидравлического бака
		Минимальный внутренний диаметр												
		Ødx1,5	Ødx5	Ødx5										
	B (мм)	t (мм)	t (мм)	t (мм)	Ød (мм)	Ø (мм)	A (мм)	L (мм)	W (мм)	H (мм)	C (мм)	(кг)	(кВт)	(л)
PR4H 1505	1550	3	4	5	140	130	12	3100	970	1140	880	2430	4	80
PR4H 1506	1550	4	5	6	150	130	12	3100	970	1140	875	2490	5,5	80
PR4H 1507	1550	5	6	7	170	140	15	3100	970	1140	865	2660	5,5	80
PR4H 2005	2100	3	4	5	150	130	12	3600	970	1140	875	2690	4	80
PR4H 2006	2100	4	5	6	170	140	15	3600	970	1140	865	2920	5,5	80
PR4H 2008	2100	5	6	8	200	160	30	4000	1200	1210	840	4340	7,5	120
PR4H 2010	2100	6	8	10	220	170	30	4000	1200	1210	830	4570	7,5	120
PR4H 2015	2100	9	12	15	260	190	50	4400	1640	1650	1215	9000	11	300
PR4H 2019	2100	12	15	19	300	220	70	4400	1640	1650	1195	10000	15	300
PR4H 2024	2100	15	19	24	330	240	80	4600	1940	1970	1435	11000	18,5	400
PR4H 2030	2100	19	24	30	350	250	80	4600	1940	1970	1425	12000	22	400
PR4H 2037	2100	23	29	37	380	270	80	4650	2230	2280	1670	16000	30	500
PR4H 2043	2100	29	37	43	420	290	80	4650	2230	2280	1650	17000	37	500
PR4H 2048	2100	35	42	48	460	360	90	4700	2320	2400	1800	26400	37+22	750
PR4H 2055	2100	43	50	55	500	390	100	4700	2320	2400	1780	30400	45+22	750
PR4H 2062	2100	50	57	62	550	420	140	5750	2900	2950	1930	40500	37+37	750
PR4H 2509	2600	5	7	9	220	170	30	4500	1200	1210	830	5250	11	120
PR4H 2512	2600	7	9	12	260	190	50	4900	1640	1650	1215	9850	11	300
PR4H 2516	2600	10	13	16	300	220	70	4900	1640	1650	1195	11000	15	300
PR4H 2520	2600	13	16	20	330	240	80	5100	1940	1970	1435	12000	18,5	400
PR4H 2525	2600	16	20	25	350	250	80	5100	1940	1970	1425	13000	22	400
PR4H 2530	2600	19	24	30	380	270	80	5150	2230	2280	1670	17500	22	500
PR4H 2536	2600	24	30	36	420	290	80	5150	2230	2280	1650	19000	30	500
PR4H 2541	2600	29	35	41	460	360	90	5200	2320	2400	1800	29200	30+22	750
PR4H 2550	2600	38	44	50	500	390	100	5200	2320	2400	1780	33200	37+22	750
PR4H 2555	2600	45	50	55	550	420	140	6250	2900	2950	1930	44000	37+37	750
PR4H 3008	3100	4	6	8	220	170	30	5000	1200	1210	830	5800	7,5	120
PR4H 3010	3100	6	8	10	260	190	50	5400	1640	1650	1215	10700	11	300
PR4H 3013	3100	8	10	13	300	220	70	5400	1640	1650	1195	12000	11	300
PR4H 3016	3100	10	13	16	330	240	80	5600	1940	1970	1435	13000	15	400
PR4H 3020	3100	13	16	20	350	250	80	5600	1940	1970	1425	14000	18,5	400
PR4H 3025	3100	16	20	25	380	270	80	5650	2230	2280	1670	19000	22	500
PR4H 3030	3100	20	25	30	420	290	80	5650	2230	2280	1650	21000	30	500
PR4H 3035	3100	25	30	35	460	360	90	5700	2320	2400	1800	32000	30+22	750
PR4H 3042	3100	32	37	42	500	390	100	5700	2320	2400	1780	36000	37+22	750
PR4H 3050	3100	40	45	50	550	420	140	6750	2900	2950	1930	47500	30+30	750
PR4H 3070	3100	50	60	70	640	500	150	7200	3250	3250	2220	67000	45+45	1700
PR4H 3090	3100	70	80	90	760	600	190	7200	3800	4300	3300	100000	55+55	2200
PR4H 4007	4100	3	5	7	260	190	50	6400	1640	1650	1215	12400	11	300
PR4H 4008	4100	4	6	8	300	220	70	6400	1640	1650	1195	14000	11	300
PR4H 4010	4100	6	8	10	330	240	80	6600	1940	1970	1435	15000	15	400
PR4H 4013	4100	8	10	13	350	250	80	6600	1940	1970	1425	16000	15	400
PR4H 4016	4100	10	13	16	380	270	80	6650	2230	2280	1670	22000	18,5	500
PR4H 4020	4100	13	16	20	420	290	80	6650	2230	2280	1650	25000	22	500
PR4H 4024	4100	16	19	24	460	360	90	6700	2320	2400	1800	37600	30	750
PR4H 4028	4100	20	23	28	500	390	100	6700	2320	2400	1780	41600	37	750
PR4H 4033	4100	25	28	33	550	420	140	7750	2900	2950	1930	54500	30+22	750
PR4H 6008	6100	4	6	8	350	250	80	8600	1940	1970	1425	20000	15	400
PR4H 6010	6100	6	8	10	380	270	80	8650	2230	2280	1670	28000	18,5	500
PR4H 6013	6100	8	10	13	420	290	80	8650	2230	2280	1650	31000	22	500
PR4H 6015	6100	10	12	15	460	360	90	8700	2320	2400	1800	48000	30	750
PR4H 6019	6100	12	15	19	500	390	100	8700	2320	2400	1780	52000	37	750
PR4H 6024	6100	16	19	24	550	420	140	9750	2900	2950	1930	68000	30+22	750

Указанные выше значения действительны только для листов с пределом прочности 260 Н/мм2 Значения для других материалов и ширины листа могут быть вычислены с помощью калькулятора расчета изгиба JMT Возможности конической гибки зависят от угла и половины значений вышеуказанных величин Вес и мощность двигателя могут быть увеличены в случае установки дополнений Минимальная толщина равна половине указанных выше значений при стандартной системе компенсации прогиба валков.

ПЛАНЕТАРНАЯ СИСТЕМА ВАЛКОВ
Верхний валок: Ø140~Ø220 мм

ЛИНЕЙНАЯ СИСТЕМА ВАЛКОВ
Верхний валок: Ø260~Ø760 мм



ГИБОЧНЫЕ ВАЛЬЦЫ СЕРИИ PRMHS

Данная гидравлическая модель предназначена для легких и средних работ с материалом толщиной до 10 мм. Станок используется для изготовления алюминиевых деталей, воздуховодов, рекламных панелей и металлических элементов кожухов оборудования.

Стандартная откидная опора с гидравлическим приводом

Стандартная панель управления с цифровыми индикаторами

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стальной сварной каркас
- Откидная опора с гидравлическим приводом
- Переносная панель управления
- Центральный валок с электроприводом
- Гидравлическое перемещение заднего и нижнего валков
- Главный двигатель с системой торможения
- Изгибание конусов с возможностью подгибки кромок
- Перемещение двух валков посредством планетарного редуктора
- Задний валок с шарикоподшипниками
- Закаленные валки
- Два цифровых индикатора
- Сертифицированные по SAE 1050 (CK45) валки из кованой стали с высокой степенью прочности при растяжении

ДОПОЛНЕНИЯ

- Кран-балка для деталей большого диаметра
- Гидравлические опоры по бокам
- Отшлифованные и полированные валки для специального проката

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	ТОЛЩИНА ПОДГИБКИ КРОМОК Ødx1,5	ТОЛЩИНА ПОДГИБКИ КРОМОК Ødx5	ТОЛЩИНА ЛИСТА Ødx5	ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ВАЛКИ	ЗАДНИЕ ВАЛКИ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	ДЛИНА	ШИРИНА	ВЫСОТА	ВЕС	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ
	мм	мм	мм	мм	Ød(мм)	мм	м/мин	мм	мм	мм	кг	кВт
PRMHS 0635	650	2,5	3	3,5	80	80	5	1950	950	960	800	1,1+0,75
PRMHS 1025	1050	1,5	2	2,5	80	80	5	2350	950	960	920	1,1+0,75
PRMHS 1220	1270	1	1,5	2	80	80	5	2570	950	960	950	1,1+0,75
PRMHS 1230	1270	1,5	2	3	100	90	6,5	2570	950	960	1150	1,1+0,75
PRMHS 1250	1270	3	4	5	130	130	5	3020	1150	1110	1750	2,2+0,75
PRMHS 1270	1270	4	5	7	150	130	6	3020	1150	1110	1825	2,2+1,1
PRMHS 1210	1270	5,5	7,5	10	180	150	5	3070	1350	1290	2100	4,0+1,1
PRMHS 1212	1270	8	10	12	200	180	6	3070	1350	1290	2200	4,0+1,5
PRMHS 1515	1550	0,5	1	1,5	80	80	5	2850	950	960	1100	1,1+0,75
PRMHS 1520	1550	1	1,5	2	100	90	6,5	2850	950	960	1200	1,1+0,75
PRMHS 1545	1550	2,5	3,5	4,5	130	130	5	3300	1150	1110	1850	2,2+0,75
PRMHS 1565	1550	3,5	4,5	6,5	150	130	6	3300	1150	1110	2000	2,2+1,1
PRMHS 1590	1550	5	7	9	180	150	5	3350	1350	1290	2310	4,0+1,1
PRMHS 15110	1550	7	9	11	200	180	6	3350	1350	1290	2450	4,0+1,5
PRMHS 15120	1550	8	10	12	220	180	5	3500	1500	1370	3250	5,5+1,5
PRMHS 15150	1550	10	12	15	250	200	5	3500	1500	1370	3600	7,5+1,5
PRMHS 2040	2050	2	3	4	130	130	5	3800	1150	1110	2050	2,2+0,75
PRMHS 2060	2050	3	4	6	150	130	6	3800	1150	1110	2250	2,2+1,1
PRMHS 2080	2050	4	6	8	180	150	5	3850	1350	1290	2690	4,0+1,1
PRMHS 20100	2050	6	8	10	200	180	6	3850	1350	1290	2950	4,0+1,5
PRMHS 20110	2050	7	9	11	220	180	5	4000	1500	1370	3750	5,5+1,5
PRMHS 20120	2050	8	10	12	250	200	5	4000	1500	1370	4200	7,5+1,5
PRMHS 2540	2550	2	3	4	150	130	6	4300	1150	1110	2500	2,2+1,1
PRMHS 2560	2550	3	4	6	180	150	5	4350	1350	1290	3070	4,0+1,1
PRMHS 2580	2550	4	6	8	200	180	6	4350	1350	1290	3450	4,0+1,5
PRMHS 2590	2550	5	7	9	220	180	5	4500	1500	1370	4250	5,5+1,5
PRMHS 25100	3050	6	8	10	250	200	5	4500	1500	1370	4800	7,5+1,5
PRMHS 3040	3050	2	3	4	180	150	5	4850	1350	1290	3450	4,0+1,1
PRMHS 3060	3050	3	4	6	200	180	6	4850	1350	1290	3950	4,0+1,5
PRMHS 3080	3050	4	6	8	220	180	5	5000	1500	1370	4750	5,5+1,5
PRMHS 3090	3050	5	7	9	250	200	5	5000	1200	1370	5400	7,5+1,5

* Толщина сгибаемых листов приведена для прочности листа 260 Н/мм².

Данная модель разработана для легких и средних работ с листами толщиной до 10 мм. Станок используется при изготовлении деталей из алюминия, воздуховодов, рекламных панелей и металлических элементов кожухов оборудования.

Стандартная ручная откидная опора

Дополнительный цифровой индикатор

Дополнительные удлиненные оси валков для профильной гибки и набор валков для гибки профилей

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Два валка, вращаемые одним косозубым редуктором с цепной и ременной передачей и системой зубчатого зацепления
- Стальной сварной каркас
- Механическая откидная опора с ручным открытием
- Переносная панель управления
- Устройство сгибания конусов
- Централизованная система смазки
- Система поддержки верхнего валка
- Точное сгибание с тормозным двигателем
- Механизированное регулирование заднего валка

ДОПОЛНЕНИЯ

- Панель управления с цифровыми индикаторами
- Валки с индукционной закалкой
- Нижний валок с электроприводом
- Удлиненные оси валков для профильной гибки и набор валков для гибки профилей

МОДЕЛЬ	ДЛИНА РАБОЧЕГО СТОЛА	ТОЛЩИНА ПОДГИБКИ КРОМОК Ødx1,5	ТОЛЩИНА ПОДГИБКИ КРОМОК Ødx5	ТОЛЩИНА ЛИСТА Ødx5	ДИАМЕТР ВАЛКОВ	ДЛИНА	ШИРИНА	ВЫСОТА	ВЕС	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	ДВИГАТЕЛЬ ЗАДНЕГО ВАЛКА
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг	кВт	кВт
PRMS 1070	1050	5	6	7	130	2750	650	1020	1200	2,2	1,1
PRMS 1080	1050	6	7	8	150	2750	680	1040	1450	3	1,1
PRMS 1090	1050	7	8	9	170	2850	720	1050	1600	4	1,1
PRMS 10100	1050	8	9	10	190	3200	950	1300	2450	4	1,5
PRMS 1560	1550	4	5	6	130	3250	650	1020	1400	2,2	1,1
PRMS 1570	1550	5	6	7	150	3250	680	1040	1650	3	1,1
PRMS 1580	1550	6	7	8	170	3350	720	1050	1850	4	1,1
PRMS 1590	1550	7	8	9	190	3700	950	1300	2750	4	1,5
PRMS 2040	2050	2	3	4	130	3750	650	1020	1600	2,2	1,1
PRMS 2050	2050	3	4	5	150	3750	680	1040	1885	3	1,1
PRMS 2060	2050	4	5	6	170	3850	720	1050	2100	4	1,1
PRMS 2070	2050	5	6	7	190	4200	950	1300	3100	4	1,5
PRMS 2540	2550	2	3	4	150	4250	650	1020	2150	3	1,1
PRMS 2550	2550	3	4	5	180	4350	950	1300	3050	4	1,5
PRMS 2560	2550	4	5	6	190	4700	950	1300	3400	4	1,5
PRMS 2570	2550	5	6	7	220	4700	1150	1400	5000	5,5	2,2
PRMS 3030	3050	1,5	2	3	160	4850	720	1050	2650	4	1,1
PRMS 3040	3050	2	3	4	190	5200	950	1300	3750	4	1,5
PRMS 3050	3050	3	4	5	200	5200	950	1300	4000	4	1,5
PRMS 3060	3050	4	5	6	220	5200	1150	1400	6000	5,5	2,2

* Толщина сгибаемых листов приведена для предела прочности 260 Н/мм².

ГИБОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИИ PRMC

Данная механическая модель предназначена для легких и средних работ с материалом толщиной до 5 мм. Станок используется для изготовления деталей из алюминия, каналов кондиционирования воздуха, рекламных панелей, и металлических элементов кожухов оборудования. Его идеальная цена делает его весьма привлекательным для небольших мастерских.

Стандартная ручная откидная опора

Дополнительная панель управления с цифровой индикацией

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Вращение двух валков обеспечивается общим редуктором с зубчатой передачей для верхнего и нижнего валка
- Валки из сертифицированной стали класса SAE 1050 с высокой прочностью на растяжение.
- Каркас из чугуна с шаровидным графитом
- Переносная панель управления с ножной педалью
- Устройство сгибания конусов
- Ручная откидная опора
- Система поддержки верхнего валка
- Фиксация концов валков проволочными хомутами
- Точное сгибание с тормозным двигателем

ДОПОЛНЕНИЯ

- Управляющая панель с цифровыми индикаторами
- Электропривод регулирования заднего валка
- Индукционно закаленные валки

МОДЕЛЬ	ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА	ТОЛЩИНА ПОДГИБКИ КРОМОК Ødx1,5	ТОЛЩИНА ЛИСТА Ødx5	ДИАМЕТР ВАЛКОВ	РАЗМЕРЫ СТАНКА (ДхШхВ)	ВЕС	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	ДВИГАТЕЛЬ ЗАДНЕГО ВАЛКА
	мм	мм	мм	мм	мм	кг	кВт	кВт
PRMC 1040	1050	2,5	4	110	2200x750x1000	990	2,2	0,75
PRMC 1050	1050	3,5	5	130	2200x750x1000	1200	2,2	0,75
PRMC 1240	1270	2,5	4	120	2470x750x1000	1110	2,2	0,75
PRMC 1250	1270	3,5	5	140	2470x750x1000	1350	2,2	0,75
PRMC 1530	1550	2	3	110	2700x750x1000	1200	2,2	0,75
PRMC 1540	1550	2,5	4	140	2700x750x1000	1420	2,2	0,75
PRMC 2020	2050	1,5	2	110	3200x750x1000	1380	2,2	0,75
PRMC 2030	2050	2	3	130	3200x750x1000	1500	2,2	0,75
PRMC 2040	2050	2,5	4	140	3200x750x1000	1650	2,2	0,75
PRMC 2525	2550	1,7	2,5	140	3700x750x1000	1850	2,2	0,75

* Толщина сгибаемого листа приведена для предела прочности 260 Н/мм².

СЕРИЯ SRMM

С электроприводом

СЕРИЯ SRM

Ручной

Данная механическая модель разработана для выполнения работ, требующих незначительных или средних усилий сгибания. Эта модель применяется с материалами толщиной до 3 мм. Станок используется для гибки алюминиевых заготовок, воздуховодов, рекламных панелей и кожухов из листового металла. Идеальная цена делает станок весьма привлекательным для небольших цехов.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Верхний и нижний валки управляются общим редуктором с зубчатой передачей (SRMM)
- Стальные валки соответствуют стандарту качества SAE 1050
- Чугунный каркас
- Переносная панель управления с ножной педалью (SRMM)
- Устройство сгибания конусов
- Ручная откидная опора
- Фиксация концов валков проволочными хомутами
- Точное изгибание с тормозным двигателем (SRMM)

ДОПОЛНЕНИЯ

- Панель управления с цифровыми индикаторами (SRMM)
- Механизированное регулирование заднего валка (SRMM)
- Индукционная закалка валков

МОДЕЛЬ		SRM 1008	SRM 1010	SRM 1015	SRM 1020	SRM 1030	SRM 1212	SRM 1215	SRM 1225	SRM 1510	SRM 1512	SRM 1520	SRM 2010	SRM 2015
ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА	мм	1050	1050	1050	1050	1050	1270	1270	1270	1550	1550	1550	2050	2050
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЛИСТА	мм	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	1,2	1,5	2,5	1,0	1,2	2,0	1,0	1,5
ДИАМЕТР ВАЛКОВ	мм	46	56	68	75	90	68	75	90	68	75	90	75	95
ДЛИНА	мм	1400	1400	1930	1930	2080	2150	2150	2300	2430	2430	2580	2930	3080
ШИРИНА	мм	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700
ВЫСОТА	мм	1120	1120	1160	1160	1250	1160	1160	1250	1160	1160	1250	1160	1250
ВЕС	кг	160	185	280	300	410	310	330	450	350	365	560	525	650

МОДЕЛЬ		SRMM 1008	SRMM 1010	SRMM 1015	SRMM 1020	SRMM 1030	SRMM 1212	SRMM 1215	SRMM 1225	SRMM 1510	SRMM 1512	SRMM 1520	SRMM 2010	SRMM 2015
ПОЛЕЗНАЯ ДЛИНА	мм	1050	1050	1050	1050	1050	1270	1270	1270	1550	1550	1550	2050	2050
МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА ЛИСТА	мм	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	1,2	1,5	2,5	1,0	1,2	2,0	1,0	1,5
ДИАМЕТР ВАЛКОВ	мм	46	56	68	75	90	68	75	90	68	75	90	75	95
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	кВт	0,75	0,75	1,5	1,5	1,1	1,5	1,5	1,1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
ДЛИНА	мм	1500	1500	1610	1610	1630	1830	1830	1850	2110	2110	2130	2610	2630
ШИРИНА	мм	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700	700
ВЫСОТА	мм	1120	1120	1160	1160	1200	1160	1160	1200	1160	1160	1200	1160	1200
ВЕС	кг	210	240	340	385	455	375	400	490	400	430	545	590	665

* Минимальный диаметр верхнего валка øx5 раз / Максимальная толщина приведена для прочности листа 260 Н/мм².

СЕРИЯ PR4HC

Данная гидравлическая модель разработана для сгибания конусов.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Станок предназначен для сгибания конусов из листов алюминия или нержавеющей стали небольшой толщины
- Прижимной и боковые валки приводятся в движение гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузок
- Четыре валка вращаются электродвигателем с планетарным редуктором
- Специальная полировка валков
- Пять цифровых индикаторов для облегчения позиционирования валков
- Гидравлическая откидная опора для облегчения снятия оправки
- Простое управление при помощи переносной панели управления
- Сварной стальной каркас
- Индукционно-закаленные стальные валки SAE 1050 (CK 45)
- Устройство гибки конусов и конические валки

МОДЕЛЬ	USEFULL LENGTH	BENDING CAPACITY	BIGGEST ROLL dia.	SMALLEST ROLL dia.	MOTOR POWER	WORKING SPEED	MACHINE DIMENSIONS	WEIGHT
	мм	мм	мм	мм	кВт	м/мин	мм	кг
PR4HC 1030	1050	3	155	40	2.2 + 1.1	5	3200x1150x1100	2000

Максимальная толщина приведена для листов с пределом прочности 260 Н/мм².

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ JMT СЕРИИ ARM И ARH

Прочный каркас станка изготовлен из износоустойчивой стали и подвергнут механической обработке после сварки для повышения жесткости. Перед обработкой осуществляется снятие внутренних напряжений всех сварных швов. Прецизионные подшипники и большой диаметр валов минимизируют отклонения для обеспечения высокоточной гибки. Станки отличаются большим сроком службы благодаря прочному каркасу, а также гидравлическим и электрическим компонентам мирового уровня. Прямые участки по краям листа минимизированы за счет близкого расположения валков, мощных направляющих валков и гидравлического регулирования. Небольшой расход энергии и низкие затраты на обслуживание связаны с использованием планетарных качающихся направляющих, не создающих трения. При возникновении потребностей в сгибании пруткового материала или труб лучшим станком для такой работы является профилегибочный станок JMT. Компания JMT предлагает гидравлические или механические вальцы с тремя или четырьмя валками, способные гнуть разнообразные профили, в том числе сплошные квадратные или прямоугольные заготовки, I-образные, Т-образные и С-образные профили, а также трубы с квадратным, прямоугольным или круглым сечением.

Дополнительное приспособление для гибки лестничных ступеней

Дополнительные пластиковые валки для алюминия и нержавеющей стали

Дополнительные цифровые индикаторы

Дополнительное устройство ЧПУ

Дополнительные боковые направляющие валки с гидравлическим приводом

Дополнительные валки для сгибания труб и профилей

Дополнительное приспособление для сгибания двутавровых балок

Дополнительная вертикальная опора

ARM 30

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Два нижних валка являются приводными
- Система непосредственного привода и зубчатой передачи
- Ведомый верхний валок
- Двухскоростной двигатель
- Стандартные валки
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное

ДОПОЛНЕНИЯ
- Валки для сгибания труб
- Валки для сгибания профилей
- Валки для сгибания уголков
- Цифровые индикаторы
- Специальные боковые направляющие валки

ARM 35

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Два валка с прямым приводом и системой зубчатой передачи
- Стандартные валки
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное

ДОПОЛНЕНИЯ
- Валки для сгибания труб
- Валки для сгибания уголков
- Цифровые индикаторы
- Специальные боковые направляющие

ARH 50 - ARH 60

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три валка приводятся в действие двигателем
- Гидравлический подъем и опускание верхнего валка
- Стандартные закаленные валки
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное
- Тормозной двигатель для точной гибки

ДОПОЛНЕНИЯ
- Валки для сгибания труб
- Валки для сгибания профилей
- Валки для сгибания уголков
- Цифровые индикаторы
- Дополнительные боковые направляющие
- Дополнительное приспособление для гибки лестничных ступеней
- Устройство ЧПУ

AR4H 60 - AR4H 80 - AR4H 100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три валка, вращаемые гидромотором с планетарным редуктором
- Стандартные закаленные валки
- Цифровые индикаторы
- Боковые направляющие ролики, перемещаемые по двум осям
- Две скорости работы системы
- Стандартные ручные боковые опоры 3+3
- Специальная конструкция передачи от оппозитного двигателя, поднимаемый и опускаемый верхний валок, два нижних валка двигаются влево и вправо

ДОПОЛНЕНИЯ
- Плавная регулировка скорости
- Гидравлические опоры 3+3
- Автоматизация с помощью устройства ЧПУ
- Приспособления для всех типов труб, профилей, тавровых и двутавровых балок

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		ARM 30	ARM 35	ARH 50	ARH 60	AR4H 60	AR4H 80	AR4H 100
Ось верхнего валка	Øмм	30	50	50	60	60	80	100
Ось нижнего валка	Øмм	30	50	50	60	60	80	100
Диаметр верхнего валка	Øмм	148	155	152	215	200	260	320
Диаметр нижнего валка	Øмм	118	155	162	215	200	260	320
Рабочая скорость	м/мин	2-4	4,5	4,5	4	8	6,4	5
Мощность двигателя	кВт	0,70 - 0,85	1,5	1,1	1,5	3	5,5	7,5
Длина	мм	600	750	810	1000	1200	1700	2000
Ширина	мм	800	1000	950	1400	1100	1450	1700
Высота	мм	1450	1400	1500	1650	800	1200	1250
Вес	кг	220	400	500	950	1000	2000	3000

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИЙ ARM И ARH

ARH 65 - ARH 80

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три приводных валка
- Закаленные и отшлифованные валки
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное
- Закаленные стандартные валки
- Переносная панель управления
- Механические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям
- Тормозной двигатель для точной гибки
- Цифровые индикаторы

ДОПОЛНЕНИЯ
- Валки для сгибания труб и профилей
- Гидравлические боковые направляющие валки
- Автоматизация посредством ЧПУ

ARH 100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три валка, вращаемые гидромотором с планетарным редуктором
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное
- Стандартные закаленные валки
- Закаленные и отшлифованные валки
- Цифровые индикаторы
- Устанавливаемые вручную боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям

ДОПОЛНЕНИЯ
- Валки для сгибания труб и профилей
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям
- Плавная регулировка скорости
- Автоматизация при помощи ЧПУ

ARH 120

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Стальной сварной каркас
- Три валка, независимо управляемые гидромотором и с планетарным редуктором
- Закаленные и отшлифованные оси из особой высокопрочной стали
- Переносная панель управления
- Рабочее положение – горизонтальное и вертикальное
- Система двухскоростной работы
- Два цифровых индикатора
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям
- Плавная регулировка скорости

ДОПОЛНЕНИЯ
- Приспособления для гибки всех типов труб, профилей, тавровых и двутавровых балок по запросу
- Автоматизация при помощи ЧПУ

ARH 160 - ARH 180

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три валка, независимо управляемые гидромотором и с планетарным редуктором
- Закаленные и отшлифованные оси из особой высокопрочной стали
- Закаленные стандартные валки
- Переносная панель управления
- Только горизонтальное рабочее положение
- Двухскоростная система работы
- Один цифровой индикатор
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям

ДОПОЛНЕНИЯ
- Плавная регулировка скорости
- Приспособления для гибки всех типов труб, профилей, тавровых и двутавровых балок по запросу
- Автоматизация при помощи ЧПУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛИ		ARH 65	ARH 80	ARH 100	ARH 120	ARH 160	ARH 180
Ось верхнего валка	Øмм	60	80	100	120	160	180
Ось нижнего валка	Øмм	50	70	100	120	160	180
Диаметр верхнего валка	Øмм	180	245	315	390	500	580
Диаметр нижнего валка	Øмм	180	245	315	390	500	580
Рабочая скорость	м/мин	5	6	7	2 - 7,5	3 - 6	3 - 6
Мощность двигателя	кВт	3	4	7,5	15	22	30
Длина	мм	1200	1450	2000	2000	2500	2400
Ширина	мм	850	1000	1450	1650	2350	2600
Высота	мм	1200	1400	1700	1900	2600	3200
Вес	кг	1000	1700	3650	4770	10700	12000

ARH 150V - ARH 180V - ARH 200V

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Стальной сварной каркас
- Три валка вращаются независимо гидромотором с планетарным редуктором
- Закаленные и отшлифованные оси из особой высокопрочной стали
- Закаленные стандартные валки
- Переносная панель управления
- Только горизонтальное рабочее положение
- Двухскоростная система работы
- Один цифровой индикатор
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям

ДОПОЛНЕНИЯ
- Плавная регулировка скорости
- Приспособления для гибки всех типов труб, профилей, тавровых и двутавровых балок по запросу
- Автоматическое управление посредством ЧПУ

ARH 200VM - ARH 240VM

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Предназначен для гибки голландских профилей, двутавровых балок IPE-500 и т.п.
- Три валка, приводимые в движение гидромотором с планетарным редуктором
- Стальной сварной каркас
- Специально закаленные и отшлифованные оси
- Закаленные стандартные валки
- Переносная панель управления
- Только горизонтальное рабочее положение
- Цифровая индикация
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по двум осям
- Двухскоростная система работы
- Специальная конструкция передачи от оппозитного двигателя, поднимаемый и опускаемый верхний валок, два нижних валка двигаются влево и вправо

ARH 240V - ARH 280V
ARH 300V - ARH 360V

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- Три валка, независимо управляемые гидромотором с планетарным редуктором
- Закаленные стандартные валки
- Двухскоростная система работы
- Цифровая индикация
- Гидравлические боковые направляющие валки, перемещаемые по трем осям

ДОПОЛНЕНИЯ
- Плавная регулировка скорости
- Приспособления для гибки всех типов труб, профилей, тавровых и двутавровых балок по запросу
- Автоматическое управление посредством ЧПУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛИ		ARH 150V	ARH 180V	ARH 200V	ARH 200VM	ARH 240VM	ARH 240V	ARH 280V	ARH 300V	ARH 360V
Ось верхнего валка	Øмм	150	180	200	200	240	240	280	300	360
Ось нижнего валка	Øмм	150	180	200	200	240	240	280	300	360
Диаметр верхнего валка	Øмм	470	580	650	900	900	700	750	800	850
Диаметр нижнего валка	Øмм	470	580	650	900	900	700	750	800	850
Рабочая скорость	м/мин	3 - 6	3 - 6	2 - 5	2 - 5	2 - 5	2 - 4	2 - 4	2 - 4	2 - 4
Мощность двигателя	кВт	22	30	30	30	44	44	58	73	77
Длина	мм	2400	3350	3400	3200	4300	4200	4200	4750	4750
Ширина	мм	2200	2300	2400	4000	4950	2950	3200	3300	3300
Высота	мм	2200	2300	2300	2350	3150	3200	3300	3400	3400
Вес	кг	8850	12000	15000	22000	35500	28500	35000	38500	55000

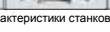
СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА СТАНКОВ

CAPACITY CHART

		ARM 30		ARM 35		ARH 50		ARH 60		ARH 65		
№	Тип профиля	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Примечания
1		50 x 10 20 x 6	800 300	60 x 10 40 x 10	500 400	60 x 10 20 x 10	600 300	80 x 20 40 x 10	1200 400	60 x 10 20 x 5	500 250	Стандартные валки
2		80 x 15 30 x 6	700 400	100 x 15 60 x 10	450 350	100 x 15 50 x 10	600 300	120 x 25 50 x 10	600 400	80 x 20 50 x 5	500 250	Стандартные валки
3		30 x 30 10 x 10	900 200	35 x 35 20 x 20	900 300	35 x 35 15 x 15	600 300	50 x 50 20 x 20	800 400	32 x 32 12 x 12	400 250	Стандартные валки
4		Ø 30 Ø 10	900 200	Ø 35 Ø 30	600 400	Ø 35 Ø 20	600 300	Ø 50 Ø 20	800 400	Ø 35 Ø 10	350 250	Дополнительные валки
5		Ø 60 x 1,5 Ø 25 x 1,5	1000 600	Ø 70 x 2 Ø 30 x 2	1000 500	Ø 70 x 2 Ø 25 x 1,5	1200 400	Ø 100 x 2 Ø 60 x 2	1600 500	Ø 60 x 2 Ø 15 x 1,5	600 200	Дополнительные валки
6		1 1/2" x 2,9 1/4" x 1,8	600 300	2" x 2,9 1" x 2,3	1000 350	2" x 2,9 1/2" x 2,3	1000 300	3" x 3,2 1" x 2,6	1600 500	Ø 2" x 3,91 Ø 1/2" x 2,77	400 200	Дополнительные валки
7		50 x 30 x 3 40 x 20 x 2	1200 800	70 x 30 x 2 50 x 40 x 3	1200 1200	70 x 30 x 3 30 x 15 x 2	1500 400	80 x 40 x 3 40 x 20 x 2	1400 500	50 x 25 x 3 20 x 15 x 2	450 250	Дополнительные валки
8		40 x 3 30 x 2	1200 800	50 x 3 40 x 3	1700 600	50 x 3 20 x 2	1600 400	70 x 3 40 x 2	1600 500	45 x 3 20 x 2	600 300	Дополнительные валки
9		40 x 40 x 5 30 x 30 x 4	600 300	50 x 50 x 5 40 x 40 x 5	800 600	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	600 400	70 x 70 x 7 40 x 40 x 5	1000 500	60 x 60 x 6 30 x 30 x 4	650 350	Дополнительные валки
10		35 x 35 x 5 30 x 30 x 4	600 400	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	1000 500	50 x 50 x 6 30 x 30 x 3	900 600	70 x 70 x 7 40 x 40 x 5	1200 600	50 x 50 x 5 30 x 30 x 4	550 350	Дополнительные валки
11		50 x 6 20 x 3	600 400	60 x 7 50 x 6	700 500	60 x 7 30 x 4	800 500	80 x 9 40 x 5	1000 400	60 x 7 20 x 3	550 250	Стандартные валки
12		50 x 6 20 x 3	600 400	60 x 7 50 x 6	700 500	50 x 6 30 x 4	800 500	80 x 9 40 x 5	1200 500	50 x 6 20 x 3	500 250	Стандартные валки
13		50 x 6 20 x 3	600 400	60 x 7 50 x 6	700 500	60 x 7 30 x 4	800 500	80 x 9 40 x 5	1000 400	60 x 70 20 x 3	500 250	Дополнительные валки
14				UPN 80 UPN 60	1000 700	UPN 80 UPN 30	800 400	UPN 120 UPN 60	800 500	UPN 80 UPN 30	600 250	Стандартные валки
15				UPN 80 UPN 30	1200 800	UPN 80 UPN 30	1200 600	UPN 120 UPN 60	1200 600	UPN 65 UPN 30	600 250	Стандартные валки
16										IPN 80	600	Дополнительные валки

Характеристики станков приведены для листов с пределом прочности 260 Н/мм2 / Производитель оставляет за собой право вносить изменения без уведомления

CAPACITY CHART

		ARH 150V		ARH 180V		ARH200V		ARH 240V		ARH280V		ARH 300V		ARH 360V		
№	Тип профиля	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Примечания
1		150 x 35	2500	180 x 30	2500	200 x 50	3500	200 x 70	3800	220 x 80	4000	250 x 100	3000	300 x 100	3000	Стандартные валки
2		270 x 50	1500	280 x 60	2000	350 x 80	2500	380 x 80	2500	450 x 80	2500	500 x 100	2500	550 x 120	3000	Стандартные валки
3		90 x 90	1500	110 x 110	2000	120 x 120	3000	130 x 130	2500	150 x 150	2500	180 x 180	2500	200 x 200	3000	Стандартные валки
4		Ø 90	1800	Ø 110	2000	Ø 120	3000	Ø 150	3000	Ø 180	4000	Ø 200	5000	O 225	6000	Дополнительные валки
5		Ø 150 x 4	6000	Ø 220 x 4	8000	Ø 273 x 5,6	10000	Ø 300 x 5,9	9000	Ø 320 x 6,3	10000	Ø 350 x 6	10000	O475 x 8,5	15000	Дополнительные валки
6		Ø 6" x 7,11	3500	Ø 8" x 8,18	4000	Ø 9" x 6,3	4000	Ø 10" x 9,27	5000	Ø 10"x15,06	6000	Ø 12" x 14,27	8000	O 16" x 12,7	12000	Дополнительные валки
7		150 x 50 x 5	4500	200x100x8	5000	220x80x7	7000	300x100x10	8000	350x150x10	9000	400x200x10	10000	500 x 250 x 15	-	Дополнительные валки
8		120 x 6	4000	150 x 8	4500	180 x 10	5500	200 x 10	6000	220 x 12	7000	260x14	8000	300 x 15	10000	Дополнительные валки
9		150x150x18	2200	180x180x20	2500	200x200x20	3000	200x200x24	3000	220x220x22	3500	240x240x28	4000	250 x 250 x 25	6000	Дополнительные валки
10		150x150x15	3000	180x180x15	3000	200x200x18	5000	200x200x18	4000	220x220x22	4000	240x240x28	4500	250 x 250 x 25	6000	Дополнительные валки
11		150 x 15	2000	160 x 20	2500	200 x 20	3500	200 x 28	3000	220 x 22	3000	240x28	3000	250 x 25	4000	Стандартные валки
12		130 x 15	2500	150 x 20	3000	200 x 20	3500	200 x 20	3500	200 x 28	4000	220 x 22	4000	250 x 25	5000	Стандартные валки
13		150 x 15	2000	160 x 20	2500	200 x 20	4000	200 x 28	3000	220 x 22	3000	240 x 28	3000	250 x 25	4000	Дополнительные валки
14		UPN 280	2000	UPN 350	2500	UPN 380	3000	UPN 450	3000	UPN 500	3500	UPN 550	3500	UPN 600	4000	Стандартные валки
15		UPN 280	3000	UPN 350	3000	UPN 380	3500	UPN 450	3500	UPN 500	4000	UPN 550	4000	UPN 600	4500	Стандартные валки
16		IPN 300	3000	IPN 360	3000	IPN 360	3500	IPN 450	3500	IPN 500	4000	IPN 550	4000	IPN 600	5000	Дополнительные валки
17		HEB 180	3000	HEB 200	2500	HEB 240	3000	HEB 300	4000	HEB 340	5000	HEB 500	5000	HEB 600	6000	Дополнительные валки
18		UPN 160	6000	UPN 220	8000	UPN 260	12000	UPN 260	12000	UPN 280	15000	UPN 300	15000	UPN 400	20000	Дополнительные валки
19		IPN 180	4500	IPN 220	5000	IPN 260	10000	IPN 300	12000	IPN 340	12000	IPN 360	10000	IPN 400	20000	Дополнительные валки
20		HEB 120	4000	HEB 160	5000	HEB 180	6000	HEB 200	7000	HEB 220	9000	HEB 280	10000	HEB 340	12000	Дополнительные валки

Характеристики станков приведены для листов с пределом прочности 260 Н/мм2 / Производитель оставляет за собой право вносить изменения без уведомления

ТАБЛИЦА ХАРАКТЕРИСТИК

		ARH 80		ARH 100		ARH 120		ARH 160		ARH 180		
№	Тип профиля	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Примечания
1		100 x 20 80 x 20 30 x 10	2000 800 300	100 x 20 30 x 10	800 400	125 x 25 30 x 10	1200 500	150 x 40 50 x 10	2500 700	60 x 10 180 x 30	1000 2000	Стандартные валки
2		125 x 25 60 x 5	600 300	200 x 30 160 x 35 80 x 5	1200 800 400	200 x 50 100 x 10	1000 500	280 x 50 120 x 15	1500 700	80 x 20 280 x 60	1000 1800	Стандартные валки
3		45 x 45 15 x 15	500 380	60 x 60 15 x 15	750 400	65 x 65 20 x 20	750 500	90 x 90 30 x 30	1500 700	32 x 32 10 x 110	1000 1800	Стандартные валки
4		Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Ø 80 Ø 20	850 500	Ø 90 Ø 30	1800 700	Ø 35 Ø 110	1000 1500	Дополнительные валки
5		Ø 100 x 2,5 Ø 15 x 1	1200 380	Ø 125 x 2,5 Ø 15 x 1	1400 450	Ø 160 x 4 Ø 140 x 3 Ø 50 x 2	2800 1500 500	Ø 180 x 4 Ø 60 x 2	4000 700	Ø 220 x 5 Ø 60 x 2	8000 1000	Дополнительные валки
6		Ø 3" x 5,48 Ø 1/2" x 2,77	800 380	Ø 4" x 6,02 Ø 1/2" x 2,77	1000 450	Ø 5" x 6,35 Ø 3/4" x 2,87	1500 500	Ø 6" x 7,11 Ø 1" x 3,78	2500 700	Ø 8" x 8,18 Ø 2" x 3,9	4000 1000	Дополнительные валки
7		80 x 25 x 3 25 x 15 x 2	800 350	100 x 40 x 4 25 x 15 x 2	1300 450	120 x 40 x 4 30 x 20 x 3	1800 500	150 x 50 x 5 60 x 30 x 3	3000 700	200 x 100 x 8	5000	Дополнительные валки
8		70 x 3 25 x 2	1300 350	80 x 5 25 x 2	1500 450	90 x 5 30 x 3	1800 500	120 x 8 40 x 3	3000 700	150 x 8	4500	Дополнительные валки
9		80 x 80 x 8 30 x 30 x 3	800 400	100 x 100 x 12 40 x 40 x 4	1000 700	120 x 120 x 12 40 x 40 x 4	1200 600	150 x 150 x18 50 x 50 x 5	2200 1000	180 x 180 x 18 60 x 60 x 6	1000 2000	Дополнительные валки
10		70 x 70 x 7 30 x 30 x 3	700 450	100 x 100 x 10 40 x 40 x 4	1000 550	100 x 100 x 10 40 x 40 x 4	1200 600	150 x 150 x 15 50 x 50 x 5	3000 1200	180 x 180 x 15 50 x 50 x 5	1000 2500	Дополнительные валки
11		80 x 9 25 x 3,5	800 450	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500	150 x 15	2000	160 x 20	2000	Стандартные валки
12		70 x 8 25 x 3,5	800 280	90 x 10 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	1000 500	130 x 15	2500	150 x 20	2500	Стандартные валки
13		80 x 9 30 x 4	800 280	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500	150 x 15	2000	160 x 20	2000	Дополнительные валки
14		UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 800	UPN 180 UPN 30	900 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1000 800 500	UPN 300	2000	UPN 80 UPN 350	1000 2000	Стандартные валки
15		UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1200 900 600	UPN 300	2500	UPN 65 UPN 350	1000 2500	Стандартные валки
16		IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	IPN 220 IPN 80	1000 500	IPN 300	2500	IPN 360	3000	Дополнительные валки
17				HEB 100 HEA 120	1200 1000	HEB 120 HEA 140	1200 1200	HEB 180	3000	HEB 100 HEB 200	1500 2500	Дополнительные валки
18						UPN 120 UPN 50	5000 1000	UPN 180 UPN 120	8000 3000	UPN 100 UPN 220	4000 8000	Дополнительные валки
19						IPN 160 IPN 140 IPN 80	5000 4000 1200	IPN 200 IPN 100	5000 2000	IPN 100 IPN 220	3500 4500	Дополнительные валки
20						HEB 100 HEA 120	1600 3000	HEB 140 HEA 160	2500 4000	HEB 100 HEB 160	3000 4000	Дополнительные валки

Характеристики станков приведены для листов с пределом прочности 260 Н/мм2 / Производитель оставляет за собой право вносить изменения без уведомления

ТАБЛИЦА ХАРАКТЕРИСТИК

		AR4H 60		AR4H 80		AR4H 100		
№	Тип профиля	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Размер	Мин. диаметр	Примечания
1		60x10 20x5	500 250	100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	Стандартные валки
2		80x20 50x5	500 250	125x25 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	Стандартные валки
3		32x32 12x12	400 250	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	Стандартные валки
4		Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Дополнительные валки
5		Ø 60x2 Ø 15x1,5	600 200	Ø 100x2,5 Ø 15x1	1200 380	Ø 125"x2,5 Ø 15x1	1400 450	Дополнительные валки
6		Ø 2"x3,91 Ø 1/2"x2,77	400 200	Ø 3"x5,48 Ø 1/2"x2,77	800 380	Ø 4"x6,02 Ø 1/2"x2,77	1000 450	Дополнительные валки
7		50x25x3 20x15x2	450 250	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	Дополнительные валки
8		40x3 20x2	600 300	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1300 450	Дополнительные валки
9		60x60x6 30x30x4	650 350	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1500 450	Дополнительные валки
10		50x50x5 30x30x4	550 350	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 700	Дополнительные валки
11		60x7 20x3	550 250	80x9 25x3,5	800 280	100x11 30x4	1000 550	Стандартные валки
12		50x6 20x3	500 250	70x8 25x3,5	800 280	90x10 30x4	1000 400	Стандартные валки
13		60x70 20x3	500 250	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	Дополнительные валки
14		UPN 80 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 600	UPN 180 UPN 30	900 400	Стандартные валки
15		UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	Стандартные валки
16		IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	Дополнительные валки

Характеристики станков приведены для листов с пределом прочности 260 Н/мм2 / Производитель оставляет за собой право вносить изменения без уведомления

ОТРЕЗНЫЕ КРОМКОЗАГИБОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ FC

FC6

• Поставляется один набор кромкозагибочных валков (R25)
• Поставляется один набор режущих ножей
• Двухскоростной держатель детали (7-14 м/мин) и односкоростная система круговой резки
• Верхний и нижний кромкозагибочные валки, приводимые в движение планетарными редукторами
• Ручная регулировка центрирования листа при загибе кромок как плоских, так и выпуклых днищ
• На одном днище могут выполняться обе операции – отрезание и загиб кромок

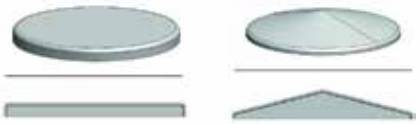
FC8

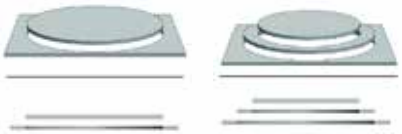
• Поставляется один набор кромкозагибочных валков (R25)
• Поставляется один набор режущих ножей
• Двухскоростной держатель детали 0,35-0,68 м/с
• Верхний и нижний кромкозагибочные валки приводятся в движение независимыми гидромоторами через планетарные редукторы (эпициклического типа), позволяющими регулировать скорость в диапазоне 0,35-0,68 м/мин
• Загиб кромок как плоских, так и выпуклых днищ
• Гидравлическая регулировка высоты гибки как плоских, так и выпуклых днищ
• На одном днище могут выполняться обе операции – отрезание и загиб кромок

МОДЕЛИ		FC 6	FC 8
Максимальный диаметр заготовки	Ø мм	4000	4500
Минимальный диаметр заготовки	Ø мм	440	720
Максимальная высота кромок	мм	50	150 (R100) - 190 (R25)
Максимальный радиус кромок	мм	35	100
Максимальная толщина листа (для мягкой стали YP=26 кг/мм²)	мм	6	8
Максимальная толщина листа (для нержавеющей стали AISI 304-316)	мм	4	5
Мощность двигателя	кВт	8	10
Длина	мм	4250	4600
Ширина	мм	720	1250
Высота	мм	2000	2700
Вес	кг	2050	4400

Загиб кромок

Отрезка



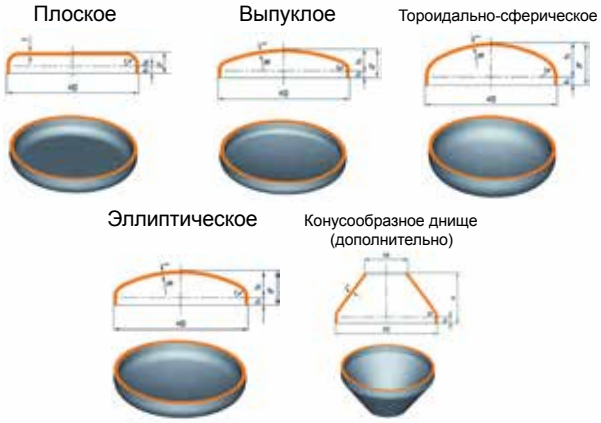


КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИИ FR

Станок обладает прочным сварным каркасом, подвергнутым снятию внутренних напряжений. Конструкция станка гарантирует высокую прочность и устойчивость во время операции загиба кромок. Нижний держатель днища с электроприводом движется по направляющим посредством червячного винта. Направляющие закреплены на основном каркасе. На держателе днища закреплен гидравлический цилиндр, обеспечивающий регулировку высоты днища. В стандартной комплектации станок может загибать кромки на днищах с отверстием. Если днища не имеют отверстий, возможна поставка станков портального типа. Формовочные и кромкозагибочные валки изготовлены из высокопрочной стали и прошли индукционную закалку. Их форма соответствует радиусу получаемой кромки. Валок является приводным и вращается за счет гидромотора с радиальными поршнями с переменной скоростью вращения. Операция загиба кромок может выполняться в ручном или автоматическом режиме. Поддерживающие днище валки представляют собой группу из двух валков, на которые опирается поверхность днища во время загиба кромок. Эта группа размещается под формовочным валком и регулируется по высоте при помощи гидравлического цилиндра. Гидравлическая система состоит из насосной станции с электроприводом и масляным баком, снабженными всеми компонентами для правильной работы станка и безопасности. Они включают фильтр, указатели уровня, термостат, теплообменник, регулирующие и электромагнитные клапаны производства всемирно известных компаний. Электрические компоненты защищены от токовой перегрузки. Устройство управления снабжено джойстиками и кнопками для управления станком в ручном и автоматическом режиме.

МОДЕЛЬ		FR 12	FR 16	FR 20	FR 25
Максимальный диаметр заготовки	мм	4000	4000	5000	5000
Минимальный диаметр заготовки	мм	700	800	1000	1200
Максимальный радиус кромок	мм	300	300	400	500
Минимальный радиус кромок	мм	25	30	30	40
Общая высота с кромками	мм	700	800	800	1000
Максимальная толщина листа (мягкая сталь - Y.P.= 24 кг/мм²)	мм	12	16	20	25
Максимальная толщина листа (нержавеющая сталь - AISI 304 - 516 GR 70)	мм	8	10	14	16
Мощность основного двигателя	кВт	37	55	55	55
Мощность дополнительного двигателя	кВт	7.5	7.5	11	11
Длина	мм	4850	5000	5500	6300
Ширина	мм	1600	1300	1300	1600
Высота	мм	3200	2700	2850	4100
Вес	кг	10120	13500	17000	28000

Все модели доступны в исполнении "без отверстия". В таких моделях минимальный диаметр загиба кромки изменяется в зависимости от модели.



ПРЕСС ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДНИЩ СЕРИИ DP

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стальной сварной каркас
- Простота использования
- Остановка в любом положении (с концевым выключателем)
- Манометр
- Клапан регулирования давления
- Предохранительный разгрузочный клапан
- Механический кран для ручного перемещения материала
- Охладитель гидравлического масла

ДОПОЛНЕНИЯ

- Автоматический манипулятор для заготовок
- Дополнительные инструменты пресса для различных форм

МОДЕЛИ		DP 150	DP 200	DP 300
Усилие пресса	кН	1500	2000	3000
Максимальное давление	бар	255	255	280
Ход	мм	500	500	800
Мощность двигателя	кВт	11	11	22
Длина	мм	6500	6500	7500
Ширина	мм	10000	10000	12000
Высота	мм	3000	3350	3350
Вес	кг	10000	27840	34000

КУЗНЕЧНЫЕ ПРЕССЫ СЕРИЙ SP-MSP-PBP

Кузнечный пресс серии SP

• Стальной сварной каркас
• Простота применения
• Остановка в любом положении
• Манометр
• Предохранительный разгрузочный клапан
• Стандартные V-образные фиксаторы (2 шт.)
• Регулируемая высота стола
• Приспособление для вертикального перемещения стола
• Управление при помощи специального джойстика

Кузнечный пресс серии MSP

• Стальной сварной каркас
• Простота применения
• Остановка в любом положении
• Манометр
• Предохранительный разгрузочный клапан
• Стандартные V-образные фиксаторы (2 шт.)
• Регулируемая высота стола
• Приспособление для вертикального перемещения стола
• Управление при помощи специального джойстика
• Ручное перемещение поршня вправо-влево

Кузнечный пресс серии PBP

• Кромкогибочный пуансон и держатели
• Матрица с пятигранной призмой
• Система регулирования подъема или опускания пресса
• Система плавного регулирования давления
• Достаточное рабочее пространство для больших листов металла
• Дополнительная матрица Panbrake
• Нижняя часть пресс-формы с различными углами
• Рабочий стол со специальными Т-образными пазами
• Работа с ножной педалью
• Высокоскоростная система работы по специальному заказу

SP 30
Усилие пресса: 300 кН
Максимальное давление: 244 бар
Ход: 200 мм
Диаметр штока: 125 x 80
Скорость подвода: 7,5 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 3 кВт
Длина: 1500 мм
Ширина: 700 мм
Высота: 1800 мм
Вес: 400 кг

SP 60
Усилие пресса: 600 кН
Максимальное давление: 236 бар
Ход: 250 мм
Диаметр штока: 180 x 120
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 4 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 4 кВт
Длина: 1710 мм
Ширина: 700 мм
Высота: 2100 мм
Вес: 800 кг

SP 80
Усилие пресса: 800 кН
Максимальное давление: 255 бар
Ход: 250 мм
Диаметр штока: 200 x 120
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 5,5 кВт
Длина: 1810 мм
Ширина: 700 мм
Высота: 2100 мм
Вес: 835 кг

SP 100
Усилие пресса: 1000 кН
Максимальное давление: 236 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 220 x 120
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 5,5 кВт
Длина: 2500 мм
Ширина: 1000 мм
Высота: 2200 мм
Вес: 1500 кг

SP 100
Усилие пресса: 1000 кН
Максимальное давление: 263 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 220 x 160
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 5,5 кВт
Длина: 2500 мм
Ширина: 1000 мм
Высота: 2200 мм
Вес: 1600 кг

SP 150
Усилие пресса: 1500 кН
Максимальное давление: 244 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 280 x 200
Скорость подвода: 9 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 11 кВт
Длина: 2050 мм
Ширина: 1000 мм
Высота: 2270 мм
Вес: 1870 кг

MSP 1000
Усилие пресса: 1000 кН
Максимальное давление: 263 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 220 x 120
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 5,5 кВт
Длина: 2560 мм
Ширина: 1000 мм
Высота: 2480 мм
Вес: 1755 кг

MSP 1500
Усилие пресса: 1500 кН
Максимальное давление: 244 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 280 x 200 мм
Скорость подвода: 9 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Мощность двигателя: 11 кВт
Длина: 2560 мм
Ширина: 1000 мм
Высота: 2480 мм
Вес: 2350 кг

MSP 2000
Усилие пресса: 2000 кН
Максимальное давление: 283 бар
Ход: 300 мм
Диаметр штока: 300 x 210 мм
Скорость подвода: 10 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 20 мм/сек
Мощность двигателя: 15 кВт
Длина: 2560 мм
Ширина: 1600 мм
Высота: 2700 мм
Вес: 4800 кг

PBP 100
Усилие пресса: 1000 кН
Максимальное давление: 263 бар
Ход: 300 мм
Ширина рабочей зоны: 1020 мм
Расстояние между столами: 680 мм
Скорость подвода: 8 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Размер рабочего стола: 500 x 1020 мм
Отверстие в центре рабочего стола: 100 мм Ø
Мощность двигателя: 7,5 кВт
Длина: 2500 мм, Ширина: 1000 мм
Высота: 2200 мм, Вес: 1900 кг

PBP 100W
Усилие пресса: 1000 кН
Максимальное давление: 263 бар
Ход: 300 мм
Ширина рабочей зоны: 1520 мм
Расстояние между столами: 680 мм
Скорость подвода: 9 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Размер рабочего стола: 500 x 1520 мм
Отверстие в центре рабочего стола: 100 мм Ø
Мощность двигателя: 7.5 кВт
Длина: 2050 мм, Ширина: 1000 мм
Высота: 2200 мм, Вес: 2500 кг

PBP 150
Усилие пресса: 1500 кН
Максимальное давление: 244 бар
Ход: 300 мм
Ширина рабочей зоны: 1520 мм
Расстояние между столами: 610 мм
Скорость подвода: 9 мм/сек
Рабочая скорость: 5 мм/сек
Скорость возврата: 10 мм/сек
Размер рабочего стола: 600 x 1520 мм
Отверстие в центре рабочего стола: 100 мм Ø
Мощность двигателя: 11 кВт
Длина: 2050 мм, Ширина: 1000 мм
Высота: 2380 мм, Вес: 3100 кг

Ручной станок P320

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				P320
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	320
	▭	Плоская	мм	400 x 220
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	280
	▭	Плоская	мм	280 x 200
	□	Квадратная	мм	260
Двигатель главного привода			кВт	1.5
Насос охлаждения			кВт	0.12
Частота хода			1/мин	-
Скорость резания			кВт	20 - 100
Размеры полотна пилы			м/мин	3660 x 27 x 0.9
Рабочая высота			мм	640
Вес			кг	624
Размеры		Длина	мм	1900
		Ширина	мм	850
		Высота	мм	1300

Полуавтоматический станок SP320

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SP320
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	330
	▭	Плоская	мм	610 x 310
	□	Квадратная	мм	330
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	320
	▭	Плоская	мм	460 x 180
	□	Квадратная	мм	330
Двигатель главного привода			кВт	2.2
Гидравлический насос			кВт	0.37
Насос охлаждения			кВт	0.12
Скорость резания			м/мин	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4160 x 34 x 1.1
Рабочая высота			мм	640
Вес			кг	773
Размеры		Длина	мм	2100
		Ширина	мм	850
		Высота	мм	1300

Полуавтоматический станок SC460

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SC325	SC460	SC560
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	325	460	560
	▭	Плоская	мм	450 x 325	650 x 460	750 x 560
	□	Квадратная	мм	325	460	560
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	250	380	410
	▭	Плоская	мм	250 x 325	380 x 460	410 x 560
	□	Квадратная	мм	250	380	410
Двигатель главного привода			кВт	2.2	4	4
Гидравлический насос			кВт	0.55	0.55	1.1
Насос охлаждения			кВт	0.25	0.25	0.25
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.12	0.12	0.12
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4160 x 34 x 1.1	5200 x 41 x 1.3	6000 x 41 x 1.3
Рабочая высота			мм	580	590	590
Вес			кг	1010	1520	2045
Размеры		Длина	мм	2150	3100	3400
		Ширина	мм	860	1000	1000
		Высота	мм	1500	1800	2050

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК SC810

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SC810	SC1020	SC1110	SC1310
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	810	1020	1110	1300
	⬭	Плоская	мм	810 x 850	1020 x 1020	1100 x 1110	1310 x 1300
	□	Квадратная	мм	810	1020	1110	1300
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	480	675	-	-
	⬭	Плоская	мм	480 x 850	675 x 1020	-	-
	□	Квадратная	мм	480	675	-	-
Двигатель главного привода			кВт	4	7.5	11	11
Гидравлический насос			кВт	1.5	2.2	7.5	7.5
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12	0.20	0.20
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25	0.25	0.25
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	8200 x 41 x 1.3	9500 x 54 x 1.6	10500 x 67 x 1.6	11300 x 67 x 1.6
Рабочая высота			мм	585	535	545	545
Вес			кг	3080	5860	10440	11500
Размеры		Длина	мм	3900	4500	4800	5300
		Ширина	мм	1200	1700	1500	1500
		Высота	мм	2350	2750	2975	3175

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК AP320

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				AP230	AP320	AP440
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	230	320	440
	⬭	Плоская	мм	240 x 230	320 x 300	580 x 440
	□	Квадратная	мм	230	300	440
Двигатель главного привода			кВт	1.0 - 1.3	1.5	3
Гидравлический насос			кВт	0.37	0.37	0.55
Двигатель подачи			кВт	0.25	0.25	0.55
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	-	-	0.25
Скорость резания			м/мин	35 - 70	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	2730 x 27 x 0.9	3660 x 27 x 0.9	5200 x 34 x 1.1
Рабочая высота			мм	590	640	735
Вес			кг	530	765	1435
Размеры		Длина	мм	1700	1900	2630
		Ширина	мм	800	850	1110
		Высота	мм	1500	1300	1710

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК AC560

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				AC325	AC460	AC560
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	325	460	560
	⬭	Плоская	мм	350 x 325	470 x 460	570 x 560
	□	Квадратная	мм	325	460	560
Двигатель главного привода			кВт	2.2	4	4
Гидравлический насос			кВт	0.55	0.55	1.1
Двигатель подачи			кВт	0.12	0.12	0.12
Насос охлаждения			кВт	0.25	0.25	0.55
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25	0.25
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4160 x 34 x 1.1	5200 x 41 x 1.3	6000 x 41 x 1.3
Рабочая высота			мм	580	590	590
Вес			кг	1030	1655	2242
Размеры		Длина	мм	2450	3100	3500
		Ширина	мм	900	1000	1050
		Высота	мм	1500	1800	2050

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК AC325NC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				AC325NC	AC460NC	AC560NC
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	325	460	560
	○	Плоская	мм	350 x 325	610 x 460	670 x 560
	□	Квадратная	мм	325	460	560
Двигатель главного привода			кВт	2.2	4	4
Гидравлический насос			кВт	1.1	1.1	1.1
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25	0.25
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4360 x 34 x 1.1	5200 x 41 x 1.3	6000 x 41 x 1.3
Рабочая высота			мм	650	645	645
Вес			кг	1600	2700	3500
Размеры		Длина	мм	2300	3100	3500
		Ширина	мм	2200	2200	2200
		Высота	мм	1550	1950	2050

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ SPM320

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SPM320
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	320
	○	Плоская	мм	610 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: 75° правый	○	Круглая	мм	320
	○	Плоская	мм	580x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: 60°	○	Круглая	мм	320
	○	Плоская	мм	510 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	320
	○	Плоская	мм	355 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: 30°	○	Круглая	мм	260
	○	Плоская	мм	280 x 200
	□	Квадратная	мм	225
Двигатель главного привода			кВт	2.2
Гидравлический насос			кВт	0.37
Насос охлаждения			кВт	0.12
Скорость резания			м/мин	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4160 x 34 x 1.1
Рабочая высота			мм	740
Вес			кг	1165
Размеры		Длина	мм	2100
		Ширина	мм	1200
		Высота	мм	1350

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ SPDM440

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SPDM230	SPDM270	SPDM440
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	230	270	440
	○	Плоская	мм	320 x 130	350 x 220	440 x 610
	□	Квадратная	мм	230	270	440
Максимальные размеры заготовки при угле: 30° правый	○	Круглая	мм	-	-	440
	○	Плоская	мм	-	-	440 x 500
	□	Квадратная	мм	-	-	440
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	210	240	410
	○	Плоская	мм	230 x 160	270 x 200	440 x410
	□	Квадратная	мм	180	170	410
Максимальные размеры заготовки при угле: 60° правый	○	Круглая	мм	120	150	320
	○	Плоская	мм	120 x 100	150 x 100	440 x250
	□	Квадратная	мм	100	100	250
Максимальные размеры заготовки при угле: -30° левый	○	Круглая	мм	-	-	440
	○	Плоская	мм	-	-	440 x 500
	□	Квадратная	мм	-	-	440
Максимальные размеры заготовки при угле: -45° левый	○	Круглая	мм	180	210	410
	○	Плоская	мм	230 x 100	270 x 210	440 x 410
	□	Квадратная	мм	150	180	410
Максимальные размеры заготовки при угле: -60° левый	○	Круглая	мм	-	-	320
	○	Плоская	мм	-	-	440 x 285
	□	Квадратная	мм	-	-	285
Двигатель главного привода			кВт	1.0 - 1.3	1.5	3
Гидравлический насос			кВт	0.37	0.37	0.55
Насос охлаждения			кВт	0.12	-	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	-	0.12	0.25
Скорость резания			м/мин	35 - 70	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	2730 x 27 x 0.9	3160 x 27 x 0.9	5200 x 34 x 1.1
Рабочая высота			мм	760	910	860
Вес			кг	430	527	1540
Размеры		Длина	мм	1350	1730	2800
		Ширина	мм	700	770	1210
		Высота	мм	1300	1550	1870

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ SCM540

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SCM540	SCM810
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	540	810
	⬭	Плоская	мм	750 x 540	810 x 770
	□	Квадратная	мм	540	770
Максимальные размеры заготовки при угле: 30° правый	○	Круглая	мм	540	700
	⬭	Плоская	мм	600 x 540	700 x 770
	□	Квадратная	мм	540	700
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	510	555
	⬭	Плоская	мм	455 x 540	555 x 770
	□	Квадратная	мм	455	555
Максимальные размеры заготовки при угле: 60° правый	○	Круглая	мм	270	300
	⬭	Плоская	мм	240 x 540	290 x 770
	□	Квадратная	мм	240	290
Двигатель главного привода			кВт	4	4
Гидравлический насос			кВт	1.1	1.5
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	6000 x 41 x 1.3	8200 x 41 x 1.3
Рабочая высота			мм	695	725
Вес			кг	2445	4050
Размеры		Длина	мм	2900	4020
		Ширина	мм	1150	1630
		Высота	мм	2130	2570

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ SCDM440

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				SCDM440	SCDM560	SCDM650NC
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	440	560	650
	⬭	Плоская	мм	640 x 440	820 x 540	1000 x 600
	□	Квадратная	мм	440	540	600
Максимальные размеры заготовки при угле: 30° правый	○	Круглая	мм	440	560	650
	⬭	Плоская	мм	510 x 440	705 x 540	840 x 600
	□	Квадратная	мм	440	540	600
Максимальные размеры заготовки при угле: 45° правый	○	Круглая	мм	440	550	650
	⬭	Плоская	мм	400 x 440	550 x 540	660 x 600
	□	Квадратная	мм	400	540	600
Максимальные размеры заготовки при угле: 60° правый	○	Круглая	мм	250	360	440
	⬭	Плоская	мм	250 x 440	360 x 540	440 x 600
	□	Квадратная	мм	250	360	440
Максимальные размеры заготовки при угле: -30° левый	○	Круглая	мм	440	500	650
	⬭	Плоская	мм	510 x 440	705 x 540	840 x 600
	□	Квадратная	мм	440	540	600
Максимальные размеры заготовки при угле: -45° левый	○	Круглая	мм	390	550	650
	⬭	Плоская	мм	390 x 440	550 x 540	660 x 600
	□	Квадратная	мм	390	540	600
Двигатель главного привода			кВт	4	4	7.5
Гидравлический насос			кВт	1.1	1.1	4
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12	0.12
Двигатель резки под углом			кВт	-	-	0.37
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25	0.25
Электропривод щетки для стружки			кВт	-	-	0.18
Скорость резания			м/мин	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	5200 x 41 x 1.3	6800 x 41 x 1.3	8400 x 54 x 1.6
Рабочая высота			мм	800	880	880
Вес			кг	1780	3200	6250
Размеры		Длина	мм	3100	3800	4750
		Ширина	мм	1200	1750	1970
		Высота	мм	1910	2350	2630

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ APM320NC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				APM320NC
Максимальные размеры заготовки при угле: 0°	○	Круглая	мм	320
	⬭	Плоская	мм	610 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: -75° правый	○	Круглая	мм	320
	⬭	Плоская	мм	580 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: -60° левый	○	Круглая	мм	320
	⬭	Плоская	мм	510 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: -45° левый	○	Круглая	мм	320
	⬭	Плоская	мм	355 x 320
	□	Квадратная	мм	320
Максимальные размеры заготовки при угле: -30° левый	○	Круглая	мм	260
	⬭	Плоская	мм	280 x 200
	□	Квадратная	мм	225
Двигатель главного привода			кВт	2.2
Гидравлический насос			кВт	1.1
Насос охлаждения			кВт	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25
Скорость резания			м/мин	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4160 x 34 x 1.1
Рабочая высота			мм	740
Вес			кг	2060
Размеры		Длина	мм	2370
		Ширина	мм	2400
		Высота	мм	1500

АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ ACM540

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				ACM325	ACM440	ACM540
Максимальные размеры заготовки при угле: 0º	○	Круглая	мм	325	450	540
	○	Плоская	мм	400 x 315	610 x 425	670 x 540
	□	Квадратная	мм	315	425	540
Максимальные размеры заготовки при угле: 30º правый	○	Круглая	мм	325	450	540
	○	Плоская	мм	380 x 315	570 x 425	600 x 540
	□	Квадратная	мм	315	425	540
Максимальные размеры заготовки при угле: 45º правый	○	Круглая	мм	300	450	510
	○	Плоская	мм	300 x 315	450 x 425	455 x 540
	□	Квадратная	мм	300	425	455
Максимальные размеры заготовки при угле: 60º правый	○	Круглая	мм	200	310	270
	○	Плоская	мм	200 x 315	310 x 425	240 x 540
	□	Квадратная	мм	200	310	240
Двигатель главного привода			кВт	2.2	4	4
Гидравлический насос			кВт	1.1	1.1	1.1
Насос охлаждения			кВт	0.12	0.12	0.12
Двигатель транспортера стружки			кВт	0.25	0.25	0.25
Скорость резания			мм	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Размеры полотна пилы			мм	4380 x 34 x 1.1	5400 x 41 x 1.3	6000 x 41 x 1.3
Рабочая высота			кг	655	705	710
Вес			мм	1860	2480	3840
Размеры		Длина	мм	2130	2850	3100
		Ширина	мм	2150	2100	2350
		Высота	мм	1650	1950	2150

РУЧНОЙ НОЖОВОЧНЫЙ СТАНОК H170

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП				H170
Максимальные размеры заготовки при угле: 0º	○	Круглая	мм	170
	○	Плоская	мм	200 x 120
	□	Квадратная	мм	145
Максимальные размеры заготовки при угле: 45º правый	○	Круглая	мм	110
	○	Плоская	мм	110 x 110
	□	Квадратная	мм	120
Двигатель главного привода			кВт	0.75
Насос охлаждения			кВт	-
Частота хода			1/мин	120
Скорость резания			кВт	-
Размеры полотна пилы			м/мин	350 x 30 x 1.5
Рабочая высота			мм	430
Вес			мм	265
Размеры		Длина	кг	1100
		Ширина	мм	600
		Высота	мм	810

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ SCM1400L

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТИП		SCM800L	SCM1400L
○ Круглая заготовка 0º	мм	800	1400
○ Круглая заготовка 45º	мм	800	1400
○ Круглая заготовка 60º	мм	700	1400
Двигатель главного привода	кВт	4кВт~1400об/мин	4кВт~1400об/мин
Двигатель охлаждения	кВт	0.2кВт~2800об/мин	-
Гидравлический двигатель	кВт	0.37кВт~1400об/мин	2.2кВт~1400об/мин
Скорость резания	м/мин	40-160	40 - 160
Размеры полотна пилы	мм	5800 x 34 x 1.1	9770 x 34 x 1.1
Вес	кг	2500	4900
Рабочая высота	мм	680	750
Размеры станка	мм	5200 x 2600 x 3400	4100 x 4000 x 5650

Стандартные (S) и дополнительные (O) комплектующие	H170	P320	SP320	SC325	SC460	SC560	SC810	SC1020	SC1110	SC1310	AP230	AP320	AP440	AC325	AC460	AC560	AC325NC	AC460NC	AC560 NC	SPM320	SPDM230	SPDM270	SPDM440	SCM540	SCM810	SCDM440	SCDM560	SCDM650NC	APM320NC	ACM325	ACM440	ACM540
1- ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-
2- ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ЧПУ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S	S
3- ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЫ	-	S	S	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S	-	-	-	-	-	S	-	-	-
4- ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЫ	-	-	-	S	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-	S	S	S	S	S	-	S	S	S
5- МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЫ	-	O	O	O	O	O	O	O	S	S	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
6- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ	-	-	S	S	S	S	S	S	S	S	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
7- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ ПОДАЧИ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S
8- РАЗДЕЛЬНЫЕ ТИСКИ	-	-	-	O	O	O	O	O	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9- ВТОРЫЕ ТИСКИ	-	-	-	-	O	O	O	O	O	O	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10- ОГРАНИЧИТЕЛЬ ДЛИНЫ МАТЕРИАЛА	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
12- ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ	-	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
13- РЕДУКТОР ДЛЯ ВЫСОКИХ НАГРУЗОК SITI	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
14- ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ЧАСТОТЫ	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	O	S	S	S	S	S	S	S	S	S	O	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
15- ЧУВСТВИТЕЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ	-	-	O	S	S	S	S	S	S	S	-	O	S	S	S	S	S	S	S	O	S	S	S	S	S	S	S	S	O	S	S	S
16- ГИДРОМЕХАНИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
17- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА	-	O	O	O	O	O	S	S	S	-	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	-	-	O	O	O	O	O	S	O	O	O	O
18- НАСОС ОХЛАЖДЕНИЯ	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
19- МЕХАНИЧЕСКОЕ ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ	-	-	O	O	O	O	O	O	O	O	-	-	-	-	-	-	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
21- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ УГЛА	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	S	S	S
22- ТРАНСПОРТЕР СТРУЖКИ	-	O	O	O	O	O	O	O	S	S	-	O	O	O	O	O	O	O	O	-	-	-	O	O	O	-	-	-	-	O	O	O
23- ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ	-	O	O	O	O	O	O	O	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24- ВИБРОЦИЛИНДР	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25- ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР УГЛА	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	S	S	S
26- ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	-	-	-	S	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-	S	S	S	S	S	-	S	S	S
27- УСТРОЙСТВО РАСПЫЛЕНИЯ	-	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
28- СТОЙКА	-	S	S	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
29- РОЛИКОВЫЙ СТОЛ 1,2 М	-	-	-	S	S	S	S	S	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30- РОЛИКОВЫЙ СТОЛ ДЛЯ МАТЕРИАЛА 3 М	-	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
31- ОПТИЧЕСКИЙ РЕГУЛЯТОР ВЫСОТЫ	-	-	-	S	S	S	S	S	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-	S	S	S	S	S	-	S	S	S
32- ЛАЗЕРНАЯ ЛИНИЯ	-	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O
33- БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОСКАЛЬЗЫВАНИЯ ПОЛОТНА	-	-	-	O	O	O	O	O	S	S	-	-	-	S	S	S	S	S	S	-	-	-	-	O	O	O	O	S	S	S	S	S

Конструкция и технические характеристики могут быть изменены без уведомления.

1- ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

2- ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ЧПУ

3- ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЫ

4- ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПИЛЫ

5- МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ЩЕТКА

6- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ

7- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ ПОДАЧИ

8- РАЗДЕЛЬНЫЕ ТИСКИ

9- ВТОРЫЕ ТИСКИ

10- ОГРАНИЧИТЕЛЬ ДЛИНЫ МАТЕРИАЛА

11- ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

12- ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ

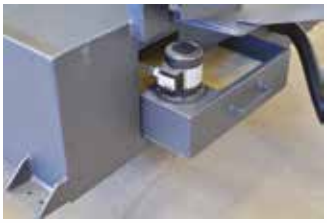
13- РЕДУКТОР ДЛЯ ВЫСОКИХ НАГРУЗОК SITI

14- ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ЧАСТОТЫ

15- ЧУВСТВИТЕЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ

16- ГИДРОМЕХАНИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

17- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА


18- НАСОС ОХЛАЖДЕНИЯ

19- МЕХАНИЧЕСКОЕ ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ

20- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ВЕРХНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ

21- ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ КРЕПЛЕНИЕ ДЛЯ УГЛА

22- ТРАНСПОРТЕР СТРУЖКИ

23- ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

24- ВИБРОЦИЛИНДР

25- ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР УГЛА

26- ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

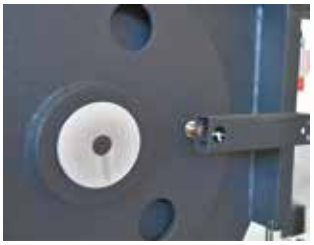
27- УСТРОЙСТВО РАСПЫЛЕНИЯ

28- СТОЙКА

29- РОЛИКОВЫЙ СТОЛ 1,2 М
30- РОЛИКОВЫЙ СТОЛ ДЛЯ МАТЕРИАЛА 3 М

31- ОПТИЧЕСКИЙ РЕГУЛЯТОР ВЫСОТЫ

32- ЛАЗЕРНАЯ ЛИНИЯ


33- БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОСКАЛЬЗЫВАНИЯ ПОЛОТНА

BR 0.8 / BR 1.2

- Чугунный каркас для высоких нагрузок
- Регулируемая опора листа при движении вперед-назад
- Легкость перемещения в пределах цеха
- Регулируемая нижняя ось для перемещения вперед-назад
- Оси валков изготовлены из специальной стали
- 7 наборов стандартных валков

BRM 1.2

- Чугунный каркас для высоких нагрузок
- Регулируемая опора листа при движении вперед-назад
- Мотор-редуктор с системой торможения
- Легкость перемещения в пределах цеха
- Регулируемая нижняя ось для перемещения вперед-назад
- Управление ножной педалью
- Оси валков изготовлены из специальной стали
- 7 наборов стандартных валков
- Комплектуется нижней стойкой

BRM 2.5 / BRM 4

- Сварной стальной каркас
- Регулируемая нижняя ось
- Регулируемая опора листа
- Стальные оси оборудованы с бронзовыми втулками
- Мотор-редуктор с системой торможения
- Управление ножной педалью
- Комплектуется нижней стойкой
- 4 набора стандартных валков

МОДЕЛЬ		BR 0.8	BR 1.2	BRM 1.2	BRM 2.5	BRM 4
Длина оси	мм	110	140	140	250	300
Размер окантовки	мм	0.8	1.2	1.2	2.5	4
Диаметр валка	Ø мм	52	62	62	96	126
Глубина горловины	мм	80	100	100	160	200
Вращение двигателя	м/мин	-	-	32	5	5
Мощность двигателя	кВт	-	-	0.75	1.5	2.2
Длина	мм	380	560	900	1400	1700
Ширина	мм	180	220	450	550	570
Высота	мм	380	500	1350	1120	1200
Вес	кг	30	50	135	350	500

Дополнительный гидравлический верхний валок (BRM 2.5 / BRM 4)

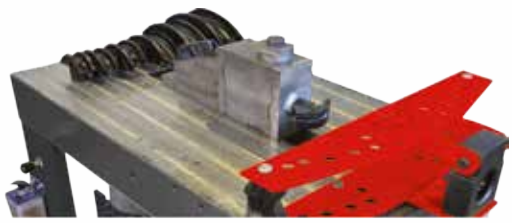
HHP 22 / HHP 40

- Сплошной рабочий стол, изготовленный из специального чугуна с шаровидным графитом (HP40)
- Легко регулируемый ход от переднего края
- Пильная рама с гидравлическим приводом из кованой стали с двойными направляющими
- Подвижная балка, перемещаемая по столу на жестком креплении
- Пальцы держателя пуансона изготовлены из легированной стали, имеют резкий конический сход, закалены и отшлифованы для надежной фиксации
- Объемные полки держателей инструмента позади станка

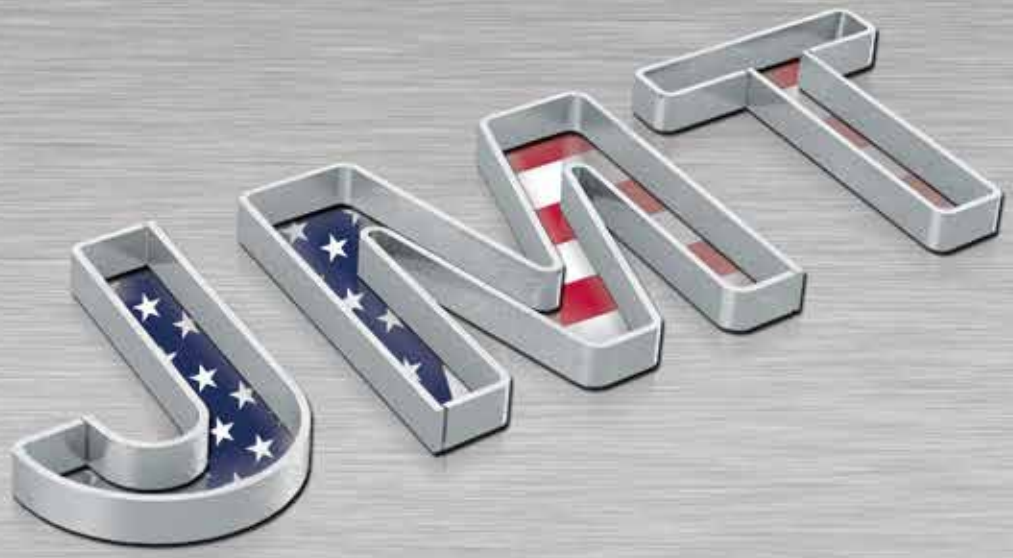
ДОПОЛНЕНИЯ

- Специальный инструмент для гибки труб и полосовой стали на заданный угол
- По запросу покупателя возможна поставка любых специальных инструментов
- Система ЧПУ

МОДЕЛЬ		HHP 22	HHP 40
Размеры рабочего стола	мм	625x1100	620x1050
Высота рабочего стола над землей	мм	920	930
Максимальное рабочее давление	тонны	22	40
Максимальное рабочее давление (гидравлический контур)	бар	230	250
Мощность двигателя	кВт	2.2	4
Скорость подвода и возврата	м/мин	1750/2000	1750/2000
Рабочая скорость пуансона	м/мин	450	470
Минимальное/максимальное расстояние между стойками	мм	110/310	120/370
Высота подвижных и фиксированных пальцев	мм	120	120
Диаметр подвижных и фиксированных пальцев	мм	55/55	55/63
Максимальный ход пуансона	мм	200	250
Объем гидравлического бака	л	45	70
Уровень шума	дБ	70	70
Размеры станка	мм	1100x630x925	1150x700x950
Вес	кг	635	920



Дополнительные инструменты для гибки труб



Главный офис JMT
г. Бурса, ТУРЦИЯ
+90 (224) 242 16 00
e-mail: jmt@jmtint.com

CE

10/2015