

The image features a complex technical drawing of a mechanical assembly, likely a thin-sheet metal processing machine. The drawing is a detailed cross-section showing various components, including rollers, guides, and structural frames. A semi-transparent 3D model of the same assembly is overlaid on the drawing, providing a three-dimensional perspective. The drawing includes numerous dimension lines and callouts, with numbers 16 through 23 visible. The background is a light blue gradient, and the overall composition is technical and precise.

Успех дело техники!

ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

ИНВЕНТ
www.in-vent.ru

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С НАМИ

НАДЕЖНОСТЬ

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

КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД

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

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ПОСТОЯННЫЙ СБОР ИНФОРМАЦИИ

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

НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ КОНСУЛЬТИРОВАНИЕ

- Изучение производственных процессов,
- Оптимизация технологических процессов,
- Демонстрация действующих производств,
- Подбор оптимального оборудования,
- Оптимизация цеховой логистики.



КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ СТАНКОВ

- Организация и оптимизация логистики,
- Организация таможенного оформления под ключ,
- Гибкие финансовые решения, кредитование, лизинг, рассрочки
- Сопровождение прямых контрактов,
- Склад оборудования и комплектующих.



СЕРВИСНОЕ И ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Быстрая наладка и диагностика оборудования,
- Обучение операторов,
- Оперативное реагирование на запросы по сервису,
- Гарантийное сопровождение, доп. гарантия, постгарантийное сопровождение,
- Склад запасных частей.



ИНВЕНТ В ЦИФРАХ

Год основания компании	2003
Общее количество сотрудников	120
Количество сотрудников инженерно-сервисной службы	16
Годовой оборот по поставкам оборудования за последние 3 года	2,3 млрд.руб.
Общее количество поставленных станков	Более 5000
Количество полностью оснащенных производств	Более 600

СКЛАД ОБОРУДОВАНИЯ

- Мы хорошо понимаем непредсказуемость российского производственного сектора
- Часто, у наших клиентов просто нет времени ждать поставки необходимого оборудования
- Поэтому, мы инвестировали значительные средства в складской запас оборудования
- Постоянно на нашем складе более 700 единиц оборудования
- Срок поставки по любому оборудованию, включенному в прайс-лист, не превышает 3 недель.

СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА

Гильотины механические.....	2
Гильотины электромеханические.....	3
Гильотины гидравлические.....	5
Станки плазменной резки металла.....	7
Станки лазерной резки металла.....	8
Координатно-просечные станки.....	10
Линии резки металла.....	11
Разматывающие устройства.....	12
Дисковые пилы.....	13
Ленточные пилы.....	14
Угловысечные станки.....	15
Станки для резки кругов.....	15

СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ МЕТАЛЛА

Листогибы механические.....	16
Листогибы гидравлические.....	17
Листогибы RAS.....	19
Гибочные прессы.....	21

СТАНКИ ДЛЯ ВАЛЬЦОВКИ МЕТАЛЛА

Вальцовочные станки механические.....	23
Вальцовочные станки электромеханические.....	24
Автоматические вальцовочные станки.....	25
Вальцовочные станки гидравлические.....	26

ЗИГОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Зиговочные станки механические.....	28
Зиговочные станки электромеханические.....	29
Зиговочные станки гидравлические.....	29

ФАЛЬЦЕВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Фальцепрокатные станки.....	30
Кромкогибы.....	31
Станки для осадки фальца.....	32
Станки тоннельной сборки.....	33

СТАНКИ ДЛЯ ОТВОДОВ

Станки для изготовления гофроколена.....	33
Станки для сборки сегментных отводов.....	34
Станки для расширения концов труб.....	35

СТАНКИ ДЛЯ ПРОКАТКИ РЕБЕР ЖЕСТКОСТИ

Станки для прокатки ребер жёсткости.....	35
--	----

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Сварочные источники.....	36
Контактно точечная сварка.....	36
Сварка встык.....	37
Сварка внахлест.....	38
Холодная сварка.....	38
Роликовая сварка.....	38

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ГИБКИ

ACL AML III.....	39
ACL AML V.....	39
Станки для изготовления фланцев.....	40
Линии для изготовления шинорейки.....	41

СПИРАЛЬНО-НАВИВНЫЕ СТАНКИ

Полужесткие кольца.....	41
Жесткие кольца.....	42
Полужесткие воздуховоды.....	42
Гибкие воздуховоды.....	43

СТАНКИ ДЛЯ ФЛАНЖИРОВКИ

Фланжировочные станки.....	44
----------------------------	----

ПРОФИЛЕГИБЫ, ТРУБОГИБЫ

Профилегибочные станки.....	45
-----------------------------	----

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

Комбинированные пресс-ножницы.....	47
Ручной инструмент.....	49

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Сверлильные станки.....	48
-------------------------	----

ГОТОВЫЕ РЕШЕНИЯ

Производство круглых воздуховодов.....	50
Производство прямоугольных воздуховодов.....	51
Производство фасадных кассет.....	52
Производство противопожарных клапанов.....	52
Производство металлических кабель каналов.....	52
Производство металлических печей.....	53
Производство металлических дверей.....	54
Производство дорожных знаков.....	54
Производство дымоходных труб.....	55

Гильотины механические ТТМС серии HS (сабельного типа)

Ручная гильотина сабельного типа ТТМС HS - это качественный инструмент для резки листового металла. Нож сабельного типа способствует раскрою металла без лишних усилий со стороны оператора.

- Широкая сфера применения;
- Не требует специальных навыков от оператора.

Модель	HS-500	HS-1000	HS-1300
Толщина металла, мм	1,0	1,0	1,0
Рабочая длина, мм	500	1000	1300
Габариты, мм	790×270×450	1380×280×540	1700×280×540
Вес, кг	37	52	70



Гильотины механические ТТМС серии KHS (сабельного типа)

Станки серии KHS являются экономичным и надёжным вариантом гильотинных ножниц открытого («аллигаторного» типа). Мощная станина выполненная из чугуна и обеспечивает долговечность станка, небольшие габариты позволяют использовать как на производстве, так как и на объекте. Обслуживание станка простое и не требует большой квалификации.

- Фиксатор ограничения подачи листа;
- Гильотина имеет механический предподжим;
- Противовес для облегчения резки;
- Наличие смежной линейки на рабочем столе для фиксации листа для рубки под углом;
- Возможность резки с рулона.

Модель	KHS-1000	KHS-1250
Толщина металла, мм	1,0	1,0
Рабочая длина, мм	1000	1250
Габариты, мм	1870×1100×690	2020×1100×690
Вес, кг	460	560



Гильотины механические ТТМС серии Q01

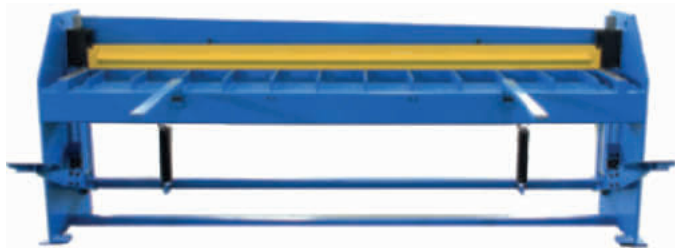
Полностью сварная конструкция данной гильотины чрезвычайно устойчивая и надёжная. При использовании станка на производстве можно достичь значительного снижения трудозатрат за счет отличных режущих качеств оборудования и несложного управления. Модель оснащена ножами из высокоуглеродистой стали и механизмом надёжного прижима листа.

- Особенности модели Q01 1.5-1320
- Простая регулировка положения ножной педали;
- Низкое расположение ножной педали, обеспечивающее простоту эксплуатации.

Модель	Q01 1.5x1320	Q01 1.5x1500	Q01 0.8x2500
Толщина металла, мм	1,5	1,5	0,8
Рабочая длина, мм	1320	1500	2500
Тип реза	ножная	ручная	ручная
Габариты, мм	1680×760×1150	2080×760×1200	3100×760×1200
Вес, кг	460	445	595



Гильотины механические ТТМС серии Q01В



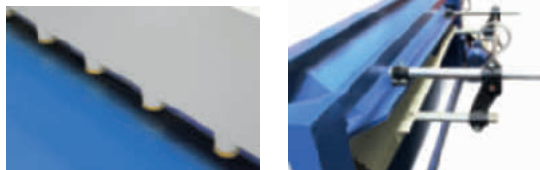
Универсальный станок для резки листового металла, толщиной до 1.6мм., и шириной до 2500мм. Станок прост в использовании. Применяется для производства вентиляции, водосточных труб, доборных элементов кровли, а так же различных легких металлоконструкций.



- Пружины возвращают режущую балку в исходное положение;
- Настройка ножа для резки металла с небольшой толщиной;
- Полная комплектация с передними supports и задним упором;

Модель	Q01 1.6 x 1320B	Q01 1.2 x 2500B
Толщина металла, мм	1.6	1.2
Рабочая длина, мм	1320	2500
Тип реза	ножная	ножная
Габариты, мм	1800 x 600 x 1200	3000 x 600 x 1200
Вес, кг	410	740

Электромеханические гильотины ACL серии Q11 (маховиковые)



Электромеханические гильотины компании ACL – эффективное решение для резки листового металла средней толщины. Полностью стальная станина обеспечивает долговечность и надёжность оборудования.

	Q11 3x1300	Q11 3x1600	Q11 2x2000	Q11 3x2000	Q11 4x2500	
Толщина металла, мм	Оцинк. сталь	0,5 - 3	0,5 - 3	0,5 - 2	0,5 - 3	0,5 - 4
	Нерж. сталь	0,5 - 1,5	0,5 - 1,5	0,5 - 1	0,5 - 1,5	0,5 - 2
Рабочая длина, мм	1300	1600	2000	2000	2500	
Кол-во резов в мин.	20	19	19	19	18	
Номинальная мощность мотора, кВт	3	4	3	3	5,5	
Габариты, мм	2200x1260x1250	2450x1360x1250	2700x1360x1250	2700x1360x2150	3500x1500x1450	
Вес, кг	1030	11200	1350	1450	2660	

Электромеханические гильотины ТТМС серии Q11 (редукторные)



Гильотины ТТМС редукторного типа простое и в то же время надежное решение для резки листового металла.

Данный станок предназначен для резки металла толщиной 0.5 - 4 мм.



- Графический контролер для позиционирования заднего упора (опция);
- Ручной задний упор 635 мм (опционально с электроприводом);
- Пневматическая поддержка листа сзади;
- Счетчик резов.

Отличительными особенностями редукторных гильотин ТТМС являются тихий шум при работе, уменьшенное энергопотребление в сравнении с гильотинами маховикового типа.

	Q11 3x1250	Q11 2x2050	Q11 3x2050	Q11 2x2550	Q11 4x2500
Толщина металла, мм	3	2	3	2	4
Рабочая длина, мм	1250	2050	2050	2550	2550
Кол-во резов в мин.	30	30	30	30	30
Номинальная мощность мотора, кВт	3	3	4	4	7,5
Вес, кг	980	1360	1520	1900	2500

Электромеханические гильотины DURMA серии MS

Электромеханические гильотины Durma серии MS-доступное решение с использованием современных технологий. На данных гильотинах возможна установка числового управления, что значительно облегчает работу и увеличивает производительность гильотины.

- Пневмоподдержка листа сзади (опционально);
- Быстрая и точная переналадка заднего упора;
- Графический контроллер для позиционирования заднего упора с возможностью добавления программ (опционально);
- Простая прижимная система надежно фиксирует материал.

Контроллер DT-5 поставляется в комплекте с задним электромеханическим упором на 750мм, обладает простым в использовании интерфейсом и обеспечивает быструю настройку, высокую производительность за считанные секунды, благодаря пошаговому программированию и вводу параметров материала и встроенной памяти. Режущие ножи имеют несколько режущих кромок.



Пневматическая система поддержки листа



Контроллер DT-5

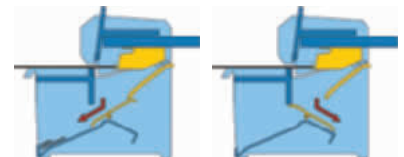
		MS1303	MS 2003	MS 2525	MS 2004	MS 2504	MS 3004
Толщина материала, мм	Оцинк. сталь	3	3	2,5	4	4	4
	Нерж. сталь	1,7	1,7	1,5	1,7	1,7	1,7
Рабочая длина, мм		1350	2050	2550	2050	2550	3100
Угол резки, °		2,30	2,12	1,40	1,30	1,30	1,30
Кол-во резов в мин.		35	35	35	42	42	42
Номинал. мощность мотора, кВт		3	3	3	7,5	7,5	7,5
Задний упор		550	550	550	750	750	750
Вес, кг		1100	1300	1400	2800	3230	3730

Электромеханические гильотины RAS серии SMARTcut и PRIMEcut

Новация, реализованная в гильотинных ножницах RAS SMARTcut - это принцип качающейся балки с укрепленным на ней ножом. При толщине разрезаемого листа 2 мм и длине реза 3100мм гильотинные ножницы SMARTcut объединили в себе все положительные качества, которые имеют первоклассные гильотины.

- Инновационная система качающейся балки обеспечивает максимально чистый и прямой рез;
- Резка небольших полос без скручивания благодаря мин. углу реза;
- Длительный срок службы режущего лезвия;
- Сортировка деталей во время резки (спереди или сзади);
- Система поддержки и сортировки листов минимизирует присутствие оператора.

Система управления Touch-Cut выставляет упор на запрограммированный размер и обрабатывает нужное количество деталей. Оператор может программировать как отдельные строки, так и целые программы для заготовок. В память можно записать до 50 программ по 20 строк в каждой. По выбору машина может работать как пошагово, так и в непрерывном режиме. В меню настроек выбирается язык, система измерения в мм/дюймах, а также режим очистки экрана.



Сортировка изделий во время резки



Регулировка угла режущих ножей

Модель	Рабоч. длина	Толщина металла	Задний упор	Угол реза
SMARTcut RAS 52.25	2540 мм	2,0 мм	5 - 750 мм	0,9°
SMARTcut RAS 52.30	3100 мм	3,0 мм	5 - 750 мм	0,9°
PRIMEcut RAS 53.30	3100 мм	3,0 мм	5 - 750 мм	1,1°

	SMARTcut	PRIMEcut
Поддержка листа	да	да
Сортировка отрезной части по длине	да	да
Регулировка ножей	да	да
Производительность (ход в мин)	32	26



Гидравлические гильотины ACL серии QC12Y, QC12K

Гильотины ACL на протяжении многих лет используются на металлообрабатывающих предприятиях в России и зарекомендовали себя только с лучшей стороны.

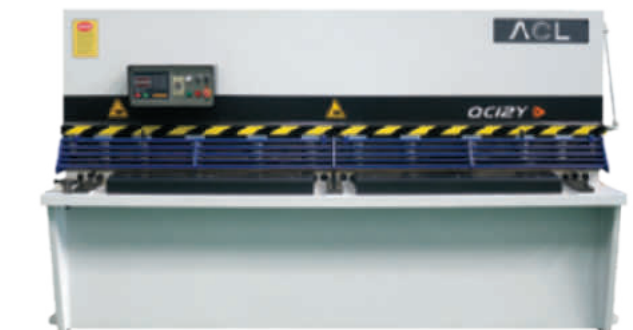
Гильотины ACL этой серии широко используются для линейной резки в машиностроении, производстве корпусных изделий, лифтов, легкой промышленности и т.д. Верхняя режущая балка движется под углом и по дуге по отношению к нижней, что обеспечивает точный рез на любых толщинах металла. Максимальное давление в гидравлической системе при резке листа с высоким значением твердости не должно превышать 21 МПа.



- Имеется возможность не автоматической, а ручной регулировки угла реза и момента опускания ножа;
- Высочайшая надежность компонентов гидравлики немецкой компании Rexroth.

На гильотинах серии QC12K имеется CNC контроллер Cybelec DNC 60. Контроллер регулирует величину опускания ножа при резе не на всю длину лезвий, а так же позиционирует задний упор в зависимости от заданных параметров в раскройном листе.

В целях увеличения точности резки линия отреза листа заготовки освещается светотеневым приспособлением.



QC12K



QC12Y

Модель	Рабочая толщина, мм	Рабочая ширина, мм	Угол реза, °	Производ-ть (ходов/мин)	Длина зад. упора, мм	Мощность мотора, кВт	Вес, кг
QC12 6×2500	0,5 - 6	2500	1,5	≥20	20-600	7, 5	5500
QC12 6×3200	0,5 - 6	3200	1,5	≥18	20-600	7, 5	6600
QC12 6×4000	0,5 - 6	4000	1,5	≥15	20-600	7,5	8900
QC12 8×2500	1 - 8	2500	1,5	≥14	20-600	11	6000
QC12 8×3200	1 - 8	3200	1,5	≥12	20-600	11	8500
QC12 8×4000	1 - 8	4000	1,5	≥10	20-600	11	9800
QC12 10×2500	1 - 10	2500	1,5	≥12	20-600	15	7500
QC12 10×3200	1 - 10	3200	1,5	≥18	20-600	15	9300
QC12 10×4000	1 - 10	4000	1,5	≥12	20-600	18,5	9700
QC12 12×2500	1 - 12	2500	1,5	≥12	20-800	18,5	9500
QC12 12×3200	1 - 12	3200	1,5	≥9	20-800	18,5	10000

Гидравлические гильотины DURMA серии SBT (с качающейся балкой)

Оптимизированный угол резки для сведения к минимуму искажений. Простая эксплуатация при минимальном техническом обслуживании. Большой цветной сенсорный экран. Быстрый ввод данных.



- Задний упор перемещается посредством шарико-винтовой пары. Максимальная глубина подачи листа 1000 мм. Точность позиционирования заднего упора 0,1 мм.
- Система быстрого ввода данных;
- Упорная боковая планка (опция) позволяет выполнять резы под заданным углом;
- Система пневматической поддержки листа сзади (опция) позволяет избежать неточности реза, работая с тонколистовым металлом.



Задний упор - 1000 мм



Контроллер DT-7

SBT СЕРИЯ		3006	3010	3013	3016	4006	4013
Рабочая длина, мм		3100	3100	3100	3100	4100	4100
Толщина металла, мм	Сталь (450Н/мм ²)	6	10	13	16	6	13
	Нержавеяка (700Н/мм ²)	4	6	8	10	4	8
Скорость резки ходов в мин.		15	13	13	10	12	8
Угол резки, °		1°30'	1°30'	1°45'	2°	1°30'	0°45'
Количество прижимов листа, шт		16	16	16	14	20	18
Размер заднего упора, мм		1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость заднего упора, мм/сек		120	120	120	120	120	120
Мощность, кВт		15	22	30	37	15	30
Глубина горловины (зев), мм		50	50	50	350	50	350

Гидравлические гильотины DURMA серии VS (с изменяющимся углом реза)

Гидравлические гильотины серии VS это гильотины с прямым ходом ножа, оснащены CNC контроллером DTouch 7. В памяти контроллера хранится информация о разрезаемых материалах и раскройные листы. Гильотины серии VS снабжены системой защиты пальцев. В рабочий стол вмонтированы шарики для более легкого позиционирования листа при работе на гильотине. Задний упор перемещается посредством шарико-винтовой пары. Максимальная глубина подачи листа 1000 мм. Точность позиционирования заднего упора 0,1 мм. Точность повторений $\pm 0,1$ мм.

- Зазор между ножом и опорной поверхностью и угол реза регулируются автоматически ЧПУ.
- Простой в эксплуатации блок ЧПУ с сенсорным экраном.
- Для более эффективного использования легко интегрируются автоматический откидной задний упор, системы поддержки листа, возврат заготовок, автоматические подающие и конвейерные системы.

VS СЕРИЯ	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013	4016	4020	6006
Рабочая длина, мм	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080	4080	4080	6080
Толщина металла	Сталь (450Н/мм ²)	6	10	13	16	20	6	13	16	20
	Нержавежка (700Н/мм ²)	4	8	10	13	16	4	10	10	16
Скорость резки ходов в мин.	20	20	17	12	12	20	13	9	8	10
Угол реза, град.	2°	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°	2°30'	2°30'	2°30'	2°
Количество прижимов листа, шт.	16	16	17	14	14	20	20	17	21	29
Размер заднего упора, мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость заднего упора, мм/сек	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Мощность, кВт	11	22	30	45	45	11	30	45	45	22
Глубина горловины (зев), мм	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350



Глубина зева - 350 мм



Контроллер DT-7

Источники плазменной резки HYPERTHERM

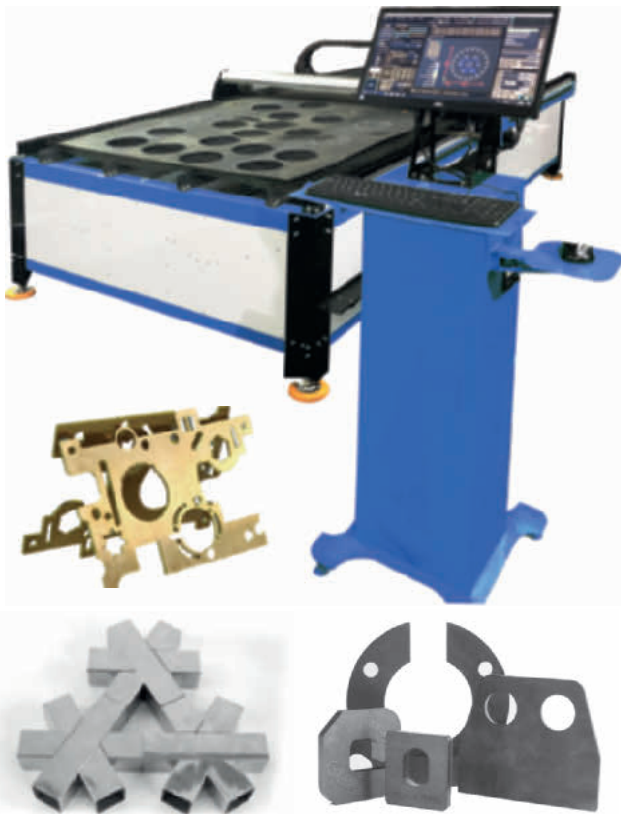
Портативные системы плазменной резки HYPERTHERM профессионального уровня. Эти системы, разработанные для эксплуатации в интенсивном режиме в промышленных средах с жесткими условиями, идеально подходят для ручной или автоматизированной резки и строжки любых электропроводящих металлов. В зависимости от производительности системы они позволяют выполнить резку материалов в диапазоне толщины от 0,5 до 16 (при силе тока 30 А) до 75 (при силе тока 200 А).

- Технология автоматической регулировки напряжения (Auto-Voltage™);
- В комплекте идут переходники;
- Активный электронный контроллер вспомогательной дуги;
- Регулятор подачи воздуха;

Модель	Макс. Толщина металла, мм	Выходной ток, А
Powermax 30 XP	16	15 - 30
Powermax 30 AIR	16	15 - 30
Powermax 45 XP	22	10 - 45
Powermax 65	32	20 - 65
Powermax 85	38	25 - 85
Powermax 105	50	30 - 105
Powermax 125	57	30 - 125
MAXPRO 200	75	50 - 200



Станки плазменной резки FANTOM Lite



Станок плазменной резки Fantom lite 3000 имеет компактную конструкцию, прост в монтаже и настройке. Рабочая зона 3000*1500мм. Привод осей реализован на шаговых двигателях посредством зубчатой передачи. Это позволило снизить шумность машины, виду плавного хода зубчатой передачи. При надлежащем уходе за зубчатой передачей Вы получите эксплуатацию на долгие годы. Стойка управления включает в себя монитор, управляющий контроллер, драйверы управления.

- ! Рабочий стол с системой вытяжки;
- ! Мощность источника подбирается под ваши задачи;
- ! Интегрированный рабочий стол;
- ! Стойка управления;
- ! Возможность установки контроля высоты горелки;
- ! Оптимальная скорость позиционирования и резки;

Показатель	Ед. изм.	lite 3000	lite 6000
Размер рабочей зоны стола раскроя	мм	1500 x 3000	1500 x 6000
Габаритные размеры станка	мм	3500 x 2050 x1250	6500 x 2050 x1250
Толщина разрезаемого металл (зависит от модели источника)	мм	Прожиг до 0,5-16 мм, рез с края 20 мм	Прожиг до 0,5-16 мм, рез с края 20 мм
Точность позиционирования	мм	+/- 0,2	+/- 0,2
Скорость перемещения горелки			
- скорость рабочего хода до	м/м	15	15
- скорость подачи до	м/м	18	18
Передача по оси Z		ШВП, пневмопривод	ШВП, пневмопривод
Передача по оси X, Y		Зубчатая рейка	Зубчатая рейка

Станки плазменной резки Plasma



Станок плазменной резки Plasma имеет точно сконструированную конструкцию, оснащенную качественными сервошаговыми двигателями. Конструкция станка плазменной резки отличается высокой жесткостью, благодаря чему обеспечивает высокую точность и повторяемость резки листового металла. Преимущество плазменной резки - невысокая стоимость по сравнению для резки гидроабразивом или лазером. Преимуществами стака являются: Алюминиевый портал, Магнитный держатель горелки с вертикальной регулировкой, Синусоидальная решетка для уменьшения прогорания решетки, Удаленная диагностика станка.

- ! Управляющая программа CNC-PL и Sheetcam PL для распределения деталей
- ! Приводы с гибридными двигателями и зубчатыми рейками
- ! Линейные направляющие ТВ1
- ! Шестерни - ATLANTA
- ! Зубчатые рейки - Pivexin



Наименование	Значение
Точность позиционирования	+ - 0,1 мм
Максимальная скорость резания	20м / мин
Максимальная скорость перемещения	30м / мин
Источник плазмы Hypertherm Powermax	65/85/105/125
Рабочая площадь	1500x3000 мм /1700x6000мм

- ! Всегда в наличии на складе полный перечень расходных частей для источников плазменной резки Hypertherm (США).

Станки лазерной резки металла

Лазерный комплекс TN предназначен для раскроя листового металла. Широко используется в производстве металлоконструкций где необходима точность, производительность и качество при резке. Отрасли применения станка лазерной резки TN: Производство электрических шкафов, металлических дверей, лифтов, автомобилестроения, машиностроения, и других отраслях промышленности. Для разных производств и сфер разработаны разные серии лазерных комплексов. Самой универсальной для раскроя листового металла является серия TC-FM. Лазерный станок TC-FM это простой, высокоточный и надежный комплекс. Станок оснащен источником, системой ЧПУ, системой вытяжки. При необходимости может дополнительно комплектоваться модулем для резки труб и профилей, сменными столами, кабинетной защитой.

- Сварная станина - толщина 10-12мм;
- Источники лазерной резки IPG, Maxphotonics;
- Интеллектуальная система дымоудаления;
- Двигатели, сервопривода, электрокомпоненты от надежных европейских поставщиков (HIWIN, Yaskawa, Shimpo, Schneider/Omron);
- Программное обеспечение CypCut;

Модель	3015	4020	6020	6024
Рабочая зона	3000*1500мм	4000*2000мм	6000*2000мм	6000*2500мм
Точность позиционирования	±0.03мм	±0.03мм	±0.03мм	±0.03мм
Точность повторная	±0.02мм	±0.02мм	±0.02мм	±0.02мм
Макс скорость движения	140м/мин	140м/мин	140м/мин	140м/мин
Лазерная мощность	1000-4000W	1000-6000W	1000-6000W	1000-6000W
Макс ускорения	1.4G			

TCFS- самый бюджетный станок для лазерной резки листа
TCPM- станок лазерной резки листа со сменными паллетами и защитным кабинетом

TCPLA- станок позволяющий производить лазерный рез листового металла и интегрировать станок с автоматической системой складирования листов металла

TCG - станок лазерной резки листа высокой производительности, позволяет использовать источники с мощностью выше 4 KWT , имеет защитный кабинет и сменные паллеты.

TCH – станок лазерной резки для раскроя листов до 12 метров и ускорением 120 м/мин. Имеет две панели управления, зонную вытяжку, специальную жесткую конструкцию.

- Реечная передача;
- Точность резки может достигать 0,01 мм;
- Мощность 500 - 8000 Вт;
- Профессиональное программное обеспечение Cypcut ,поддержка DXF, PLT, LXD и других графических форматов данных;

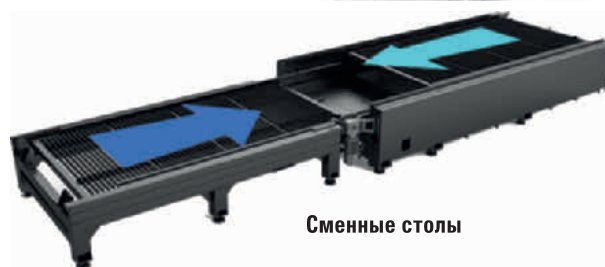
Модель	TC-T 220	TC-T 220A
Перемещение Y Ось; Z Ось; X Ось;	300мм 185мм 7230мм	300мм 185мм 7230мм
Диапазон зажимного диаметра патрона	20-220мм	20-220мм
Максимальная длина трубы	6500мм	6500мм
Точность поворота вала	≤0.05мм	≤0.05мм
Точность повторного позиционирования оси	≤0.03мм	≤0.03мм
Максимальная скорость движения по оси X	110м/мин	110м/мин
Максимальное ускорение	0.7G	0.7G



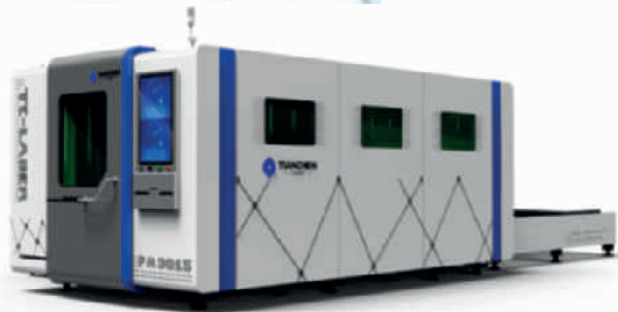
Станок лазерной резки металла 3015



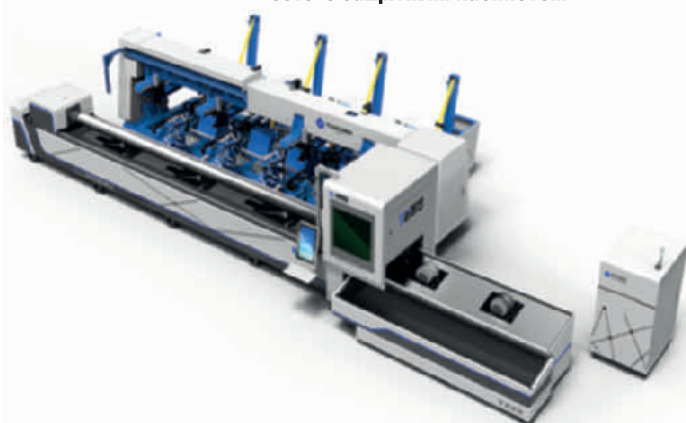
Контроллер



Сменные столы



3015 с защитным кабинетом



Лазерная резка труб и профиля

Станки лазерной резки металла DURMA серии HD



HD-FS Серия



HD-F/HD-FL Серия



HD-TC Лазерная резка труб



Все станки лазерной резки завода Durmazlar разработаны с использованием новейших технологий, что повышает производительность и наибольший срок работы машины. Движение по осям происходит по принципу реечной конструкции. Расположенные с двух сторон высокоточные, закаленные скошенные рейки с наименьшим люфтом позволяют добиться высокого значения ускорения 10 м/с², скорости 100 м/с и точности 0,05 мм.

Контроллер с числовым программным управлением. В базу данных входят параметры резки для стандартных материалов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий) в обычном диапазоне толщины.

Для удаления образующихся во время резки отходов в бункер, установка имеет встроенную конвейерную систему.

Опционально станки лазерной резки Durmaz могут комплектоваться согласно потребностям заказчика, например оснащаться оптическими линейными направляющими, которые позволяют увеличить скорость перемещения и точность позиционирования.

Линейка лазерных станков Durmaz включает в себя следующие модели:

HD-TC станок для лазерной резки труб и профилей

HD-FO станок лазерной резки листа с компактными размерами, без сменных паллетов.

HD-FS станок лазерной резки листа со сменными столами и возможностью разгрузки в бок

HD-F станок лазерной резки листа со сменными столами и возможностью разгрузки вперед, режущая голова движется в 3d режиме.

HD-FL- станок лазерной резки листа с сменными столами и ускорением до 170м/мин

HD-FA станок лазерной резки листа и профилей позволяющий обрабатывать детали в 5 осях.



- Нет необходимости в газе для создания лазерного луча;
- Очень низкое электрическое потребление до 30% эффективности при запуске;
- Не требуется регулировки зеркал и почти нулевое требование к обслуживанию;
- Плотное рассеивание луча.

HD-F/HD-FL	3015	4020	6020	8020
Ось X, мм;	3060	4100	6150	12200
Ось Y, мм;	1530	2100	2100	2100
Ось Z, мм	160	185	185	185
Макс.размер листа,мм	3048 x 1524	4064 x 2032	6096 x 2032	12192 x 2032
Макс.вес листа,кг/м ²	200	200	200	200

Оптоволоконный лазер	HD-F 3015	HDF-L 3015
Ось X, м/мин	120	160
Ось Y, м/мин	120	160
Синхронность, м/мин	170	226
Ускорение, м/с ²	28	32
Точность позиционирования, мм	±0,05	±0,03
Воспроизводимость, мм	±0,05	±0,03

Оптоволоконный лазер	HD-FS 3015
Ось X, Y, Z, мм	3100 x 1550 x 125
Макс.размер листа,мм	3048 x 1524
Макс.вес листа,кг/м ²	200

	Рейка Шестерня
Ось X, м/мин	100
Ось Y, м/мин	120
Синхронность, м/мин	158
Ускорение, м/с ²	16
Точность позиционирования, мм	±0,05
Воспроизводимость, мм	±0,05

Координатно-просечные пресса DURMA серии TP

Координатно-просечные пресса являются незаменимым оборудованием при производстве металлических корпусов: электрошкафы, щитки, бытовая техника – стиральные машины, микроволновые печи, приборы, а также металлической мебели, стальных дверей и мн. др.

С помощью координатно-просечного пресса вы получаете из листа готовые заготовки, которые после дальнейшей гибки, могут отправляться в покрасочную камеру и далее на сборку. Помимо просечки пресс может осуществлять операции отгибки, накатки ребер жесткости, выдавливания специальных пазов и углублений.

- Обработка листов малого, среднего и крупного форматов;
- Возможности пробивания отверстий, формования, обстукивания, и технологии роликовой резки;
- Один из наилучших контроллеров по функциональности и гибкости;
- Мощное управление с использованием ориентированного на пользователя программного обеспечения для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM).

TP СЕРИЯ	TP9	TP93	TP123	TPL93	TPL93 servo	TPL123 servo
Максимальное усилие тонн	20	20	20	20	20	20
Тип рамы	О рама	О рама	О рама	О рама	О рама	О рама
Движение по оси X мм	2000+R	2500+R	2500+R	3000+R	3000+R	3000+R
Движение по оси Y с одним инструментом мм	1250	1250	1250	1250	1500	1250
Автоматический перехват дистанция * мм	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*	10000*
Скорость по оси Y мм/сек	70	75	80	60	60	80
Скорость по оси X мм/сек	90	100	116	70	116	70
Диагональная скорость X+Y мм/сек	114	125	140	120	140	92
Макс. кол-во ударов (шаг 1 мм, толщ. 1 мм) уд/мин	1100	1100	1200	1200	535	535
Макс. кол-во ударов (шаг 25 мм, толщ. 1 мм) уд/мин	375	375	425	425	325	325
Макс. толщина высеки сталь	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Точность позиционирования мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1

Программное обеспечение Cadcam.

Длительность программирования сводится к минимуму при использовании быстродействующего и удобного программного обеспечения для автоматизированного проектирования и программирования (CAD-CAM) (сncKAD) Metalix или LanTek. При автоматическом выборе эффективного положения инструмента с целью использования максимальной площади листа, дополнительная перестановка и рабочие полосы устраняются.

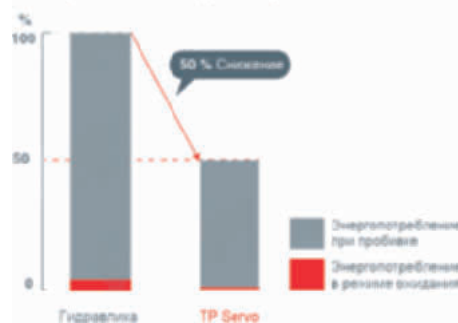
Система управления.

Для пробивания отверстий применяется система управления Siemens Sinumerik 840 DSL.

- TP Servo Координатно-Пробивной Пресс
- Энергоэффективный, не требуется гидравлическое масло, экологичный, Сервопривод Пробивки;
- В серии TP Servo используется линейный двигатель с двумя сервоприводами;
- Потребление электроэнергии составляет менее половины чем у сопоставимых гидравлических машин;
- TP Servo предлагает значительно более высокую скорость пробивки, чем механические турели;
- Компактный дизайн позволяет максимально использовать полезную площадь;
- Координатно-пробивной пресс TP Servo оснащен широким набором стандартных функций, которые помогают производить детали быстрее, проще и экономичнее.



Сравнение Энергопотребления



Линия поперечного раскроя ACL AML-1



Автоматическая линия AML- I предназначена для поперечного раскроя рулонного металла.

Станок оборудован системой ЧПУ на русском языке, позволяющей быстро и удобно вводить необходимые параметры.

Оператор вводит длину заготовки и количество, линия в автоматическом режиме выполняет программу, заданную оператором.

Так же на линии есть функция нанесения ребер жесткости. Линия позволяет оптимизировать заготовительный участок на Вашем производстве, сократить время и снизить затраты на рабочую силу.

- Оптимизирует заготовительный участок;
- Работает с металлом толщиной до 2 мм опционально;
- Простое и удобное управление на русском языке;
- Гидравлические компоненты от компании Bosch Rexroth.

	Ед. изм.	1250	1500
Толщина металла	мм	0,4 - 1,2 (2)	0,4 - 1,2 (2)
Ширина рулона	мм	1250	1500
Скорость подачи	м/мин	15	15
Габариты	мм	1300x1700x1200	1600x1700x1200
Вес	кг	2400	2800

Станок продольно-поперечной резки KRASSER серии OPTIMA



Станок Optima представляет собой автоматическую линию продольно-поперечной резки листового металла с рулона или листа.

Регулировка положения роликовых ножей и зазора (в зависимости от материала) производится полностью автоматически. Резка выполняется мощным гильотинным ножом, управляемым двигателем переменного тока.

Выпрямление листа осуществляется 3 - х валковыми блоками.

Обновленный контроллер PP 65 сенсорный экран 6" удобен в использовании. Интерфейс разработан с возможностью программирования.

Продольная резка выполняется 5-ю парами роликовых ножей для резки (опционально доступно до 8-и пар) и поперечная резка – одним гильотинным ножом. Станок позволяет оптимизировать участок раскроя.

Производительность станка позволяет обеспечивать заготовками 2-3 гибочных станка. Станок имеет небольшие габариты, что позволяет его разместить даже в небольшом производстве. На станке предусмотрена система удаленного доступа, для контроля за техническим состоянием станка.

- Возможность интеграции вместе с несколькими рулонами;
- Автоматическая регулировка 5-и пар роликовых ножей резки, менее, чем за 30 секунд;
- Возможность установки до 8-и пар роликовых ножей;
- Экономически выгодное производство, на грани безотходного производства - благодаря новейшим технологиям.

Максимальная ширина рулона или листа	1250 мм
Диапазон толщин стали 400 Н/мм ²	0,4 - 1.5 мм
Минимальная ширина полосы	58 мм
Максимальная скорость резки	30 м/мин
Автоматическая регулировка зазора резки	0 - 0,3 мм
Продольная резка	5 режущих роликов
Поперечная резка	гильотинный нож

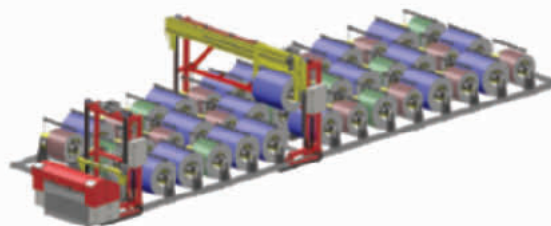
Станки продольно поперечной резки KRASSER серии Centurio

Линия Centurio является полностью автоматической линией продольно-поперечной резки листового металла. Линия оборудована автоматической системой транспортировки и хранения рулона, вмещающей в себя 7 позиций в стандартном исполнении.

Количество позиций для хранения рулонов может быть увеличено в соответствии с требованиями Покупателя. Если требуется хранить более 25 позиций, рекомендуем использовать второй манипулятор хранения-подачи рулона для обеспечения своевременного выполнения задания. Все операции по перемещению, установке и роспуску происходят в автоматическом режиме.

- Процесс регулируется программируемым контроллером;
- Полностью автоматизированное позиционирование режущих роликов;
- Экономия времени при выполнении заказа;
- Защита поверхности штрипсы;
- Минимальное количество отходов;
- Распознавание веса оставшегося рулона;

Максимальная ширина рулона или листа	1250 мм / 1500 мм
Диапазон толщин стали 400 Н/мм ²	0,4 - 1,25 мм (опционально 1,5 мм)
Диапазон толщин нержавеющей стали	0,4 - 1,0 мм
Диапазон толщин алюминия, меди	0,5 - 1,5 мм
Минимальная ширина полосы	75 мм
Устройство автоматического выпрямления	5 цилиндрических валков (опционально 7)
Максимальная скорость резки	35 м/мин
Погрешность резки (зазор)	класс „m“ DIN/ISO 2768 (± 0,8 мм/м)
Автоматическая регулировка зазора резки	0 - 0,3 мм
Продольная резка	5 режущих роликов (макс. 8 валков)
Поперечная резка	гильотинный нож (опционально роликовый нож)
Максимальный внешний диаметр рулона	1100 мм
Область разводки оси рулона	450 - 580 мм



Разматывающие устройства

Все размотчики имеют электромеханический привод и легко синхронизируются с производственным этапом. Декойлеры оснащены разжимом рулона, с помощью разжима оператор центрирует рулон. Имеются размотчики шириной 1250 мм и 1500 мм, так же имеется возможность выбора, одинарного и сдвоенного размотчиков. В комплект поставки входит концевик, для синхронизации размотчика со следующим оборудованием.

Рабочая ширина, мм	1250	1250	1500	1500
Количество рулонов, шт.	1	2	1	2
Мах.вес рулона, кг	7000	7000	7000	7000
Диапазон толщин, мм	0,5 - 1,2	0,5 - 1,2	0,5 - 1,2	0,5 - 1,2



Разматывающие устройства

Размотчик рулонного металла предназначен для размотки рулонов до 10т и шириной до 2000мм. Размотчик металла используют с линией резки, профилировочными линиями, или с гильотиной. Размотчик самоцентрируется относительно рулона.

Скорость подачи	от 0 до 45 м.п./мин (регулируется автоматически)
Режим работы	автоматический, ручной, реверс, авто торможение.
Грузоподъемность	10 тн
Диапазон разжима	480-530 мм с накладками 580-630 мм (рулон d 500/600 мм)
Наружный диаметр рулона	1500 мм
Ширина разматываемого рулона	1250/1600/2000 мм
Механизм разжима	Гидравлический, на клиньях
Режим управления	По петле провисания ленты, плавный от 10 до 50 Гц



Дисковые пилы ТТМС серии CS



Маятниковые пилы серии CS являются высокоэффективным и долговечным оборудованием для резки профилей. Дисковая пила CS отличается наличием двух скоростей, равной работой двигателя, низким уровнем шума. Система охлаждения пилы позволяет продлить срок её эксплуатации и улучшить точность обрабатываемой детали.

Заготовка зажимается в тиски, которые могут поворачиваться для удобства пиления под углом. Наличие специальной стойки позволяет установить станок в любом удобном для работы месте.

Модель	CS-225	CS-250	CS-275	CS-315	CS-350
Макс. размер лезвия	225	250	275	315	350
90° (круг)	60	60	70	100	120
90° (квадрат)	50 x 50	75 x 45	90 x 45	140 x 90	140 x 100
45° (круг)	52	55	65	90	105
45° (квадрат)	50 x 50	75 x 45	70 x 45	100 x 90	100 x 100
Скорость лезвия	46	42	42	18	18
Вес	63	143	148	185	190

Дисковые пилы серии YJ



YJ 2750A / YJ 2750



Дисковые отрезные пилы автоматического и полуавтоматического действия. Плотность зажима, ослабление прижимных устройств и подача материала обеспечиваются пневматической системой. Станок оснащен автоподачей и системой охлаждения - прост в эксплуатации, характеризуется низким уровнем шума, отсутствием пыли и заусенцев на внутренней или внешней поверхности пропила. Станок может использоваться для резки в вертикальном положении под углом 90°, а также при различных углах скоса кромки. Кроме того, станок оснащен устройством аварийного возврата в исходное положение.



- Возможность пакетной резки металла;
- Не оставляет заусенцев и прогаров;
- Модели с индексом А оснащены пневмо-прижимом заготовки;
- Используется при больших объемах производства.

Профили заготовки	Вертикальный разрез под углом 90° (мм)	Косой разрез под углом 45° (мм)
○	Ø 80	Ø 60
□	75x75	50x50
└	75x75	50x50
▭	90x75	60x50
●	Ø 38	Ø 25
■	38x38	25x25

Ленточнопильные станки ТТМС серии BS



BS-215G

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

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



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

Ленточнопильные станки ТТМС серии BS

Модель	BS-115	BS-128DR	BS-128HDR	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 90°	115	128	128
	Прямоуг. 90°	100 x 150	128 x 150	128 x 150
	Кругл. 60°		44	44
	Прямоуг. 60°		44 x 56	44 x 56
	Кругл. 45°	100	95	95
Прямоуг. 45°	60 x 100	75 x 95	75 x 95	
Модель	BS-712N	BS-712R	BS-712GR	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 90°	178	178	178
	Прямоуг. 90°	178 x 305	178 x 210	178 x 210
	Кругл. 45°	127	127	127
	Прямоуг. 45°	120 x 125	85 x 140	85 x 140
	Модель	BS-215G	BS-280G	BS-315G
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 90°	115	220	230
	Прямоуг. 90°	200 x 120	250 x 155	315 x 170
	Кругл. 60°		110	130
	Прямоуг. 60°		80 x 95	130 x 130
	Кругл. 45°	120	160	110
Прямоуг. 45°	130 x 90	160 x 110	210 x 170	
Модель	BS-315GH	BS-912B	BS-1018R	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 90°	230	229	229
	Прямоуг. 90°	315 x 170	127 x 405	127 x 355
	Кругл. 60°	130		
	Прямоуг. 60°	130 x 105		
	Кругл. 45°	210	150	170
Прямоуг. 45°	210 x 170	150 x 190	160 x 190	



Ленточнопильные станки

Ленточные пилы по металлу это современное оборудование для резки труб, профилей и других изделий из металла. Промышленные ленточные пилы для металла отличаются продуманной конструкцией, а также возможностью опционально дооснастить станок опциями под ваши задачи. Например, автоматическая подача и прижим заготовки — это опции позволяющие увеличить производительность станка, повысить точность резки профилей.

Модель	KMT 220x250	ODG 300x340	ODG 350x400	OSA 300x370	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 0°	220	300	350	300
	Прямоуг. 0°	180x250	280x340	330x400	280x370
	Кругл. 45°	95	120	180	
	Прямоуг. 45°	75	110	160	
	Кругл. 60°	±160	230	300	
Прямоуг. 60°	±140	210	280		
Модель	OSA 300x370	KSA 400x450	KDG 400x580	KDG 400x610	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 0°	350	400	400	400
	Прямоуг. 0°	330x450	400x450	400x580	400x610
	Кругл. 45°			200	200
	Прямоуг. 45°			200	200
	Кругл. 60°			350	±350
Прямоуг. 60°			350	±350	
Модель	KDG 460x700	KDG 560x1050	KDG 700x1250	KSAD 800x1250	
Пределные габариты обрабат. изделия, мм	Кругл. 0°	460	560	700	845
	Прямоуг. 0°	460x800	560x1050	700x1250	800x1250
	Кругл. 45°	380	380	520	
	Прямоуг. 45°	380	380	520	
	Кругл. 60°	±500	±500	±700	
Прямоуг. 60°	±500	±500	±700		



Угловысечные станки ТТМС



HN

HNM-6

Оптимальный вариант для любого производства. Применяется для вырубки углов в листовых заготовках. Очень удобны и надежны в работе. Имеют в линейке механические и гидравлические типы. Диапазон обрабатываемых толщин от 0,5 мм до 6,5 мм.

Наименование	HN-3	HN-4	HN-3/102	FN1.5x80	HNM-6	HNM-6A
Угол резки	90°	90°	90°	90°	90°	30-140°
Область высечки, мм	125x125	152x152	100x100	80x80	250x250	200x200
Толщина металла, мм	1,5	1,5	3	1,5	6,5	6
Привод	Механич.	Механич.	Механич.	Пневм.	Гидравлич.	Гидравлич.
Габариты, мм	430x370x440	580x530x520	460x450x760	460x380x1160	1010x850x1400	1060x900x1210
Вес нетто/брутто, кг	22/30	75/85	90/105	75/85	630/820	820/1020

Станки для резки кругов PRINZING серии KS/KSE



Круговые ножницы предназначены для резки круглых листовых заготовок и колец из листового металла, а так же для отбортовки по внутреннему и внешнему диаметру фланцев или разрезанных листов металла.

- Направляющие из нержавеющей стали;
- Установка диаметра реза по шкале;
- Возможность внешней и внутренней отбортовки (опционально).

	KS 8/10	KS 10/10	KS 10/15	KS 25/10	KS 25/15
Толщина стали оцинк. / нержав., мм	1,0 / 0,7	1,5 / 1,2	1,5 / 1,2	2,5/1,8	2,5/1,8
Мин. Ø вырезаемого круга, мм	40	60	60	80	80
Макс. Ø вырезаемого круга, мм	1000	1000	1300	1000	1500
Вес, кг	70	70	80	420	460
Длина, м	1,2	1,2	1,5	2,4	2,9
Ширина, м	0,3	0,3	0,3	0,6	0,6
Высота, м	0,4	0,4	0,4	1,5	1,5

	KSE 8/10	KSE 10/10	KSE 10/15	KSE 12/10	KSE 25/10	KSE 25/15
Толщина стали оцинк. / нержав., мм	1,0 / 0,7	1,5 / 1,2	1,5 / 1,2	2,0 / 1,7	2,5/1,8	2,5/1,8
Мин. Ø вырез-го круга, мм	40	60	60	70	80	80
Макс. Ø вырез-го круга, мм	1000	1000	1300	1000	1000	1500
Вес, кг	100	100	110	160	450	490
Длина, м	1,2	1,2	1,5	1,2	2,4	2,9
Ширина, м	0,3	0,3	0,3	0,3	0,6	0,6
Высота, м	0,4	0,4	0,4	0,4	1,5	1,5

Станки для резки кругов с функцией отбортовки CS-1000 / CS-1000E



Круговые ножницы предназначены для резки кругов и колец из листового металла, а так же для отбортовки по внутреннему и внешнему диаметру фланцев или разрезанных листов металла. Диапазон обрабатываемых толщин от 0,5 мм до 1,5 мм.

Наименование	CS-1000	CS-1000E
Мин диаметр круга, мм	60	60
Макс диаметр круга, мм	1000	1000
Макс толщина, мм	1,5	1,5
Зев, вырез в станине	295	295
Макс высота отбортовки, мм	8	8
Управление	Механическая	Электропривод
Габариты в упаковке, мм	1340 x 840 x 1540	1540 x 1000 x 1780
Вес, кг	110	260

Листогибы механические FANTOM

Мобильный листогиб «FANTOM» предназначен для производства доборных элементов кровли (конек, ендова, отлив), сайдинга (нащельники, углы), оконных и кровельных отливов, а также для нестандартных элементов кровли и фасада. В стандартную комплектацию входит: угломер, оригинальная стойка, роликовый нож.

- Минимальная отгибаемая кромка 7 мм;
- Глубина подачи листа 585 мм;
- Небольшой вес станка в комплекте с стойкой;
- Стоймость опций и комплектующих на 30% ниже аналогов;
- Обработка крашеного металла без повреждения покрытия.

Модель	FANTOM 2600	FANTOM 3200
Рабочая длина, мм	2600	3200
Оцинкованная сталь, мм	0,7	0,7
Нержавеющая сталь, мм	0,48	0,48
Медь, мм	1,1	1,1
Алюминий, мм	1	1
Уголгиба / дозагиб, °	155 / 180	155 / 180
Глубина подачи, мм	585	585
Высота подъема балки, мм	50	50
Габариты, мм	2600 x 650 x 1100	3200 x 650 x 1100
Вес, кг	98	128



Листогибы механические ТАРСО серии MAX

Мощная модель листогиба в семействе ТАРСО (Тапко). Готовое рабочее место для резки и гибки металла. Не повреждает структуру и поверхность материала при гибке благодаря передовой конструкции с плавающей осью. Гибка металла на 180. Глубина подачи 480 мм.

	MAX 20-08	MAX 20-10
Рабочая длина, мм	2600	3200
Толщина металла, (сталь, ств < 400 Мпа), мм	0,7	0,7
Алюминий, мм	0,8	0,8
Максимальный уголгиба, °	180°	180°
Глубина подачи, мм	480	480
Габариты, мм	2800 x 800 x 250	3350 x 800 x 250
Вес, кг	110	121



Листогибы механические ТТМС серии BSM

Станок серии BSM используется для гибки и резки алюминия, меди, стали. Листогиб является очень прочным и жестким благодаря продуманной современной конструкции.

- Позволяет изготавливать металлические изделия непосредственно на месте производимых работ;
- Глубина подачи материала не ограничена;
- Угол загиба величиной 180 помогает изготовить панели с большей жесткостью;
- В набор также включен роликовый нож.

	BSM 1016	BSM 1220	BSM 2540
Рабочая длина, мм	1016	1220	2540
Толщина металла, мм	1	0,8	0,8
Уголгиба, °	45 - 135°	45 - 135°	45 - 135°
Габариты, мм	145 x 32 x 24	1650 x 310 x 230	3000 x 780 x 500
Вес, кг	62	82	230



Листогибы механические ACL серии WS



Данное оборудование широко используется в области обработки металла с толщинами до 1,5 мм и зарекомендовало себя как надёжное и универсальное решение. Самый популярный станок в России для производства вентиляции. Надёжный, проверенный годами эксплуатации станок.

- Система противовесов;
- Фиксатор заданного угла загиба;
- Компенсация прогиба в четырех плоскостях;
- Регулировка радиуса загиба заготовки;
- Минимальные усилия при работе с металлом до 1,5 мм;
- Сегментное верхнее лезвие;
- Равномерный прижим верхнего лезвия;



	WS 1.5x1300B	WS 1.5x1300BC	WS 1.5x2050B	WS 1.5x2050BC	WS 1.5x2500B
Толщина металла, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Рабочая длина, мм	1300	1300	2050	2050	2500
Макс. угол загиба	60	60	60	60	60
Вес, кг	390	360	550	580	1100
Длина, мм	1985	1860	2650	2570	3100
Ширина, мм	750	730	790	730	790
Высота, мм	1350	1400	1370	1400	1520

Листогибы механические ТТМС серии W2.0



Листогибы ТТМС серии W2.0 это листогибы для гибки металла до 2,5 мм имеющие усиленную раму с противовесами. Листогибы имеет сегментное верхнее лезвие, это позволяет гнуть заготовки коробчатой формы.

- Мощная станина, надёжный привод, многогранная система регулировок – обеспечит простую и долговечную работу машины.

	W 2.0x2040	W 2.5x2040	W 2.0x2540	W 2.5x2540	W 2.0x3050
Толщина металла, мм	2,0	2,5	2,0	2,5	2,0
Рабочая длина, мм	2040	2040	2540	2540	3050
Уголгиба	0 - 135	0 - 135	0 - 135	0 - 135	0 - 135
Вес, кг	820	1010	950	1160	1490
Длина, мм	2550	2550	3000	3000	3500
Ширина, мм	760	760	760	760	770
Высота, мм	1000	1000	1000	1000	1100

Листогибы гидравлические ACL серии W62Y



Гидравлические листогибы компании ACL - это высококачественное, современное оборудование для гибки листового металла, разработанное на основе многолетнего опыта в производстве металлообрабатывающего оборудования. Имеется возможность работы в двух режимах ручной и автоматический.

	3x2500	3x3000	4x2500	4x3100	4x4000
Толщина металла, мм	3	3	4	4	4
Рабочая длина, мм	2500	3000	2500	3100	4000
Ход верхней балки	180	200	200	200	200
Угол поворота нижней балки	110	110	110	110	110
Кол-во гиб в мин.	14	14	14	14	14
Мощность мотора, кВт	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
Вес, кг	3500	6542	3600	4300	4700

Листогибы механические с электромагнитным прижимом серии EB

Несравнимо большие возможности по сравнению с обычными листогибами за счёт электромагнитного прижима. Неограниченная высота при изготовлении коробов, возможностьгиба замкнутых профилей. Равномерный прижим по всей длине, что делает профиль идеально ровным.

Минимальная кромка - 10 мм (для стали 1,0 мм). Радиусгиба - 1,5 мм (для стали 1,0 мм). В комплекте поставляются ограничитель углагиба листа, ограничитель глубины подачи, сегментная балка.

	EB 1250	EB 2500
Толщина металла, мм	1,6	1,6
Рабочая длина, мм	1250	2500
Прижимное усилие, тонн/м	6	12
Номинальный ток, А	6	15
Прижимные балки в комплекте, шт.	4	3
Габариты, мм	1320 x 960 x 900	2590 x 960 x 900
Вес, кг	175	330



Листогибы механические ТТМС серии RBV

Листогибы с сегментной верхней и нижней балкой, сегментным столом - RBV подходят длягибки профилей коробочного типа, с дополнительными боковымигибками.



- Ножной привод обеспечивает быструю, простую работу и позволяет обеим рукам оператора оставаться свободными;
- Глубина подачи всех станков серии RBV неограниченна;
- На станках реализован вертикальный ход прижимной балки;
- Пружинный компенсатор гибочной балки облегчает работу;
- Варианты исполнения предусматривают сегментное деление гибочной, прижимной и основной балок;
- Ширина используемых сегментов от 25 мм до полной рабочей длины с шагом 5 мм.



Односегментный



Двухсегментный (А)



Трёхсегментный (SH)

Модель	RBV 1020/2,5	RBV 1270/2	RBV 1520/1,5	RBV 2020/1,2
Толщина металла, мм	2,5	2	1,5	1,2
Рабочая длина, мм	1020	1270	1520	2020
Сегментальная верхняя балка	да	да	да	да
Сегментальная гибочная балка	нет	нет	нет	нет
Сегментальная нижняя балка	нет	нет	нет	нет
Угол загиба, °	135	135	135	135
Длина, мм	1460	1700	1960	2470
Ширина, мм	630	710	710	940
Высота, мм	1310	1270	1300	1320
Вес, кг	290	320	385	490

Модель	RBV 1270/2A	RBV 1520/1,5A	RBV 1270/3SH	RBV 2050/3SH
Толщина металла, мм	2	1,5	1,5	1,2
Рабочая длина, мм	1270	1520	1270	2020
Сегментальная верхняя балка	да	да	да	да
Сегментальная гибочная балка	да	да	да	да
Сегментальная нижняя балка	нет	нет	да	да
Угол загиба, °	135	135	135	135
Длина, мм	1700	1960	1710	2330
Ширина, мм	710	710	1000	820
Высота, мм	1270	1300	1420	1300
Вес, кг	350	395	465	630

Листогиб электромеханический RAS серии TURBObend



Лучшее решение для гибки доборных элементов кровли и деталей из металла толщиной до 1,5 мм. Теперь все возможно: скорость, гибкость в работе, мощность и универсальность для корпусных и профильных изделий! Если вы в архитектурном или кровельном бизнесе или занимаетесь металлоконструкциями и вам просто нужно универсальное производство – то станок TURBObend для Вас! Работать легко с контроллером TOUCH&MORE.

	RAS 61.31
Толщина металла, мм	1,5
Рабочая длина, мм	3150
Ход заднего упора, мм	6 - 1000
Точность позиционирования	± 0,15
Габариты, мм	4320 x 1400 x 1380
Вес, кг	2500

Листогибы электромеханические RAS серии RAS TURBO 2 PLUS



RAS Turbo2Plus это новая модель в ряде листогибочных станков от компании RAS, которая пришла на смену ранее известному в России RAS Turbobend Plus. Листогибочный станок для металла RAS Turbo2plus это универсальный листогиб с электроприводом для гибки листового металла до 2,5 мм. Станок RAS Turbo2Plus оснащен новейшим ЧПУ позволяющим полностью симулировать и управлять станком. ЧПУ простое в использовании, позволяет импортировать и экспортировать файлы в различных форматах.

Используемое ЧПУ на станке RAS Turbo2plus – это лучшее что есть на данный момент в области симуляции гибки сложных заготовок. Время на программирование новой заготовки минимально, просто и позволяет оптимизировать время на подготовку гибки заготовки. Станок оснащен рядом противозащитных систем как для станка, так и для оператора. Станок имеет сегментное верхнее лезвие, что позволяет гнуть детали типа "коробка".

	RAS 62.25	RAS 62.30
Толщина металла, мм	2,5	2,0
Рабочая длина, мм	2540	3200
Ход заднего упора, мм	6 - 2550	6 - 3050
Точность позиционирования, мм	± 0,15	± 0,15
Габариты, мм	3690 x 2100 x 1380	4340 x 2100 x 1380
Вес, кг	2800	3500

Листогибы электромеханические RAS серии FLEXIbend



Уникальные листогибы RAS это самое современное решение для гибки листа. Оснащены самым передовым и удобным контроллером в мире. Контроллер является эксклюзивной разработкой компании RAS, имеет много преимуществ по сравнению с аналогами. Если Ваше производство требует изготовления сложных точных деталей, включая коробки, поддоны, камеры, корпуса, панели, тогда «FLEXIBEND» - машина для Вас! Производительность, возможность делать гиб 90° всего за 1 секунду, а так же лучший контроллер в мире и оригинальное качество от компании RAS.

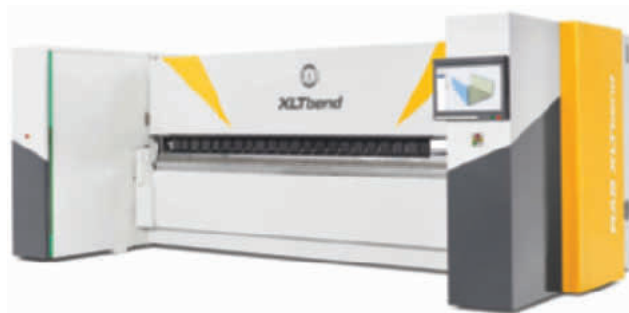
	RAS 73.30	RAS 73.40
Толщина металла, мм	3,0	2,5
Рабочая длина, мм	3200	4060
Ход заднего упора, мм	10 - 3050	10 - 4050
Точность позиционирования, мм	± 0,1	± 0,1
Габариты, мм	4295 x 2225 x 1775	5155 x 2225 x 1775
Вес, кг	4300	5300

Листогибы электромеханические RAS серии XLT

Гибочный станок XLT Bend – это идеальное решение для производственных компаний, которым необходимо сгибать сложные формы из листового металла такие как фасадные кассеты, панели и коробки в сериях разного размера, начиная с небольших партий. Станок позволяет произвести гибку вверх и вниз без переналадки. Листогиб осуществляет автоматическое позиционирование заготовки для гибки в одном направлении с помощью вакуумных присосок.

- ПК (Windows, LAN, WIFI, Bluetooth, etc.);
- Загрузка программ в форматах STEP, dxf, dwg, geo;
- Возможность гибки вверх вниз;
- Автоматическое программирование, ранжирование стратегии гибки;
- Симуляция гибки в 3D на мониторе.

	71.30	71.40
Толщина металла, мм	3	3
Рабочая длина, мм	3200	4060
Макс. высота полки (4 стороны)	до 300	до 300
Длина стола (прямоугольной формы)	10 - 1550 мм	10 - 1550 мм
Длина стола (Т формы)	10 - 3250 мм	10 - 4100 мм
Привод	Серворегулируемые двигатели	

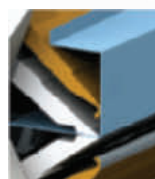


Листогибы электромеханические RAS серии XL-center

Листогиб RAS XL-center – самый оптимальный станок для гибки тонкостенных профилей. Гибка в двух направлениях (вверх-вниз) позволяет практически полностью уйти от операций по повороту заготовки. Производит автоматическое позиционирование заготовки для дальнейшей гибки и дальнейшую гибку в автоматическом режиме.

- Интуитивное программирование, не требующее обучения;
- Автоматическое программирование процесса гибки;
- Возможность гибки вверх вниз;
- Оператор загружает заготовку в станок, далее гибка производится в автоматическом режиме.

	XL-Center 63.30	XXL-Center 75.04	XXL-Center 75.06	XXL-Center 75.08
Толщина металла, мм	1,5	1,5	1,5	1,5
Рабочая длина, мм	3200	4240	6400	8480
Ход заднего упора, мм	6 - 750	12 - 750	12 - 750	12 - 750
Точность позиционирования, мм	0,15	0,1	0,1	0,1



Листогибы электромеханические RAS MULTIBEND-CENTER

Панелегиб Multibend-center это высокопроизводительное и высокоточное оборудование для гибки панелей из листового металла. Станок обладает очевидными преимуществами перед аналогичными станками: возможность выбора стороны загрузки и разгрузки, степени автоматизации, гибки до 3 деталей одновременно, повторяемости и качества гибки. Оптимальное решение для автоматической гибки сложных деталей, панелей и коробок. Функциональный, высококлассный гибочный центр RAS, с длиной гибки до 3160 мм.

	RAS 79.31-2	RAS 79.26-2	RAS 79.22-2
Максимальная рабочая длина мм	3060	2560	2160
Максимальная толщина материала мм	2.0	2.0(2,5)	2.0(2,5)
Максимальная высота коробки мм	203	203	203
Макс длина заготовки мм	3160	2660	2260
Макс ширина заготовки мм	1500	1500	1500
Габариты станка мм	9050 x 6200	8050 x 5950	7250 x 5500



Гибочные пресса ACL серии WA67Y



Завод ACL – одна из самых крупных азиатских машиностроительных групп. Оборудование производства машиностроительной группы ACL широко используется в самолетостроении, на верфях, автомобилестроении, заводах, строительстве, производстве орнаментов и легких опор. WA67Y – серия гибочных прессов в стандартной комплектации оснащаются контроллером ESTUN, для производства несложных серийных изделий, например уголки, U образные балки, швеллера и т.п.

- Система безопасности;
- Задний упор (пальцевый блок);
- Компенсация прогиба;
- Штанги передней поддержки листа;
- Еврозажим инструмента входит в стандартную комплектацию.



Контроллер FI-PB02



Контроллер estun e 22

Инструмент входящий в базовую комплектацию:



Наименование характеристики	40/1500	50/2200	63/2500	80/2500	80/3200	100/2500	100/3200	125/3200
Усилие гибки, Тн	40	50	63	80	80	100	100	125
Рабочая длина, мм	1500	2200	2500	2500	3200	2500	3200	3200
Расстояние между стойками, мм	1200	1700	2000	2000	2660	2000	2700	2700
Высота раскрытия, мм	345	355	365	365	355	390	390	390
Вырез в стойках (Зев), мм	220	220	250	320	320	350	350	350
Ход цилиндра, мм	120	120	120	120	120	160	160	160
Скорость опускания по оси Y, мм/сек	60	60	60	60	60	80	80	80
Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	9.5	9.5	8.5	8.5	8.5	9	9	9
Скорость возврата по оси Y, мм/сек	60	60	60	60	60	70	70	70
Ход по оси X, мм	600	600	600	600	600	600	600	600
Мощность, кВт	4	4	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	11
Вес, кг	3000	3500	4500	4800	6600	7000	8000	8500

Гибочные пресса DURMA серии PBF



Гибочные пресса компании DURMA – это современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла. Принцип работы гибочного пресса позволяет работать с изделиями высокой степени сложности, используемыми в различных отраслях. Серия PBF гидравлических листогибочных прессов с ЧПУ, отвечают требованиям заказчиков, для которых достаточно минимального набора функций управления. Существует большое количество модификаций по длине и рабочему давлению. В стандартном исполнении оснащаются ЧПУ с управлением по 3-м осям Y1, Y2, X. Блок управления с дисплеем и графическим отображением программ.

- Задний упор: Моторизированный + Линейные направляющие + система ШВП;
- Пальцевые блоки заднего упора- настраиваемые по высоте;
- Оси Y1, Y2, X;



Задний упор приводится в движение по оси X посредством шарико-винтовой пары (ШВП)



Контроллер DT 10

Наименование характеристики	PBF 2560	PBF 30120	PBF 30200
Усилие гибки, Тн	60	120	200
Рабочая длина, мм	2550	3050	3050
Расстояние между стойками, мм	2150	2050	2550
Высота раскрытия, мм	350	375	445
Вырез в стойках (Зев), мм	250	250	250
Ход цилиндра, мм	160	180	210
Скорость опускания по оси Y, мм/сек	120	100	100
Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	9	9	7
Скорость возврата по оси Y, мм/сек	70	77	73
Ход по оси X, мм	620	620	620
Мощность, кВт	5,5	11	15
Вес, кг	4200	5780	8160

Гибочные пресса DURMA серии AD-R

Гибочные пресса компании DURMA – это современное гидравлическое оборудование для гибки листового металла. Принцип работы гибочного пресса позволяет работать с изделиями высокой степени сложности, используемыми в различных отраслях. Скорость и положение верхней траверсы непрерывно контролируются управляющим блоком. По заданным значениям толщины материала, ширины листа и угла сгиба управляющий блок рассчитывает автоматически необходимое усилие траверсы.

- В стандартном исполнении оснащаются ЧПУ с управлением по 3-м осям Y1, Y2, X. (Серия AD-R 25100)

AD-R СЕРИЯ	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320
Усилие гибки, т	60	60	100	100	135	175	220	220
Длина гибки, мм	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050
Расстояние между стойками	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600
Скорость опускания по оси Y	200	200	180	180	160	120	120	120
Рабочая скорость по оси Y	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость возврата по оси Y	120	120	120	120	120	100	100	100
Просвет, мм	433	530	530	530	530	530	530	530
Ход, мм	160	265	265	265	265	265	265	265
Вырез в стойках (Зев)	350	450	450	450	450	450	450	450
Скорость зад. упора по оси X	2	2	2	2	2	2	2	2
Ход по оси X, мм	2	2	2	2	2	2	2	2
Мощность, кВт	4	7,5	11	11	15	18,5	22	22
Емкость масляного бака, л	60	100	100	100	150	250	250	250
Вес, кг	3500	5850	8650	9250	10250	11250	12250	12250



Система ЧПУ DT-15 (в стандартной комплектации)

Гибочные пресса DURMA серии AD-S

Гибочные пресса серии AD-S это станки премиум класса по выгодной цене. Уже в стандартной комплектации вы получаете оборудование отвечающее всем стандартам и требованиям. Пресса серии AD-S получили огромное применение как на территории России так и в мире, в разных отраслях промышленности.

- Крупный просвет между плитами и рабочее пространство;
- Устойчивая и быстродействующая система задних упоров с приводом от серво двигателя;
- Трехмерный графический контроллер;
- Обеспечивает максимальную точность угла;
- В стандартном исполнении оснащаются ЧПУ с управлением по 4-м осям Y1, Y2, X, R.

AD-S СЕРИЯ	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320
Усилие гибки, т	60	60	100	100	135	175	220	320
Длина гибки, мм	1250	2550	2550	3050	3050	3050	3050	3050
Расстояние между стойками	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600
Скорость опускания по оси Y	200	200	180	180	160	120	120	100
Рабочая скорость по оси Y	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость возврата по оси Y	120	120	120	120	120	100	100	100
Просвет, мм	433	530	530	530	530	530	530	530
Ход, мм	160	265	265	265	265	265	265	365
Вырез в стойках (Зев)	450	450	450	450	450	450	450	450
Скорость зад. упора по оси X	350	500	500	500	500	500	500	500
Ход по оси X, мм	500	650	650	650	650	650	650	650
Мощность, кВт	4	7,5	11	11	15	18,5	22	37
Емкость масляного бака, л	60	100	100	100	150	250	250	250
Вес, кг	3500	5850	8650	9250	10250	11250	12250	17250



Система ЧПУ Sybelec ModEva 15T (в стандартной комплектации)

Вальцовочные станки механические серии W01



Станок серии W01 – простое и надежное решение для вальцовки тонкого листа. Легкость конструкции и небольшие размеры делают возможным его использование как в стационарных цехах, так и непосредственно на объекте. Небольшой диаметр валов позволяют загибать заготовки маленьких диаметров.

Модель	W01 0,8x610	W01 0,8x1000	W01 0,8x1300	W01 1,5x1300
Рабочая длина, мм	610	1000	1300	1300
Толщина металла, мм	0,8	0,8	0,8	1,5
Диаметр верхнего вала, мм	38	50	60	75
Габариты, мм	950x260x370	1450x320x500	1680x350x500	1750x420x600
Вес, кг	38	86	106	245

Вальцовочные станки механические серии W01 (со стойкой)



Данное оборудование широко применяется для изготовления комплектующих вентиляции, водосточного оборудования, в случаях производства цилиндрических и конических изделий, правке плоских заготовок, подгибке кромок.

- Снятие готовых изделий осуществляется быстро и удобно благодаря быстросъемному зажиму на верхнем валу;
- Верхний вал имеет паз для заправки листа, применяется при изготовлении водосточных труб;
- Нижние валы имеют проточки для гибки прутка.

Модель	W01 2x610	W01 2x1000	W01 2x1250	W01 0,8x2050
Рабочая длина, мм	610	1000	1250	2050
Толщина металла, мм	2,0	2,0	2,0	0,8
Диаметр вала, мм	60	60	60	60
Габариты, мм	1100x500x690	1550x510x690	1800x500x690	2550x500x700
Вес, кг	165	200	229	290

Вальцовочные станки механические ACL серии W11



Вальцовочные ручные станки серии W11 - это 3-х валковые гибочные машины с ручным приводом.

За многие годы эксплуатации в России проявили себя как надежное и удобное в работе оборудование.

Имеют ассиметричное положение валов. Для изготовления валов используется высококачественная сталь. Станок имеет ручки для регулировки каждого вала и стороны, в зависимости от производственных задач. Применяются для производства вентиляции, водостоков и дымоходов. Имеется возможность модернизации станка электроприводом.

- В комплект входят ролики для накатки зига.

Модель	W11 2x1000	W11 1,5x1270	W11 1,2x1530
Рабочая длина, мм	1000	1270	1530
Толщина металла, мм	2,0	1,5	1,2
Мин. диаметр заготовки, мм	100	100	100
Диаметр вала, мм	72	72	72
Габариты, мм	1600 x 450 x 600	1800 x 450 x 600	2050 x 450 x 600

Вальцовочные станки электромеханические ACL серии W11G

Данный станок очень широко используется в области обработки тонколистового металла и зарекомендовал себя как надёжное, универсальное, мобильное оборудование. Станки серии W11G эксплуатируются на протяжении многих лет на предприятиях городов России и получили признание по качественным, техническим и эксплуатационным характеристикам.

Модель станка	W11G 2x1000	W11G 1.5x1300	W11G 1.2x1530
Рабочая длина, мм	1000	1300	1530
Толщина металла, мм	2	1.5	1.2
Мин. диаметр заготовки, мм	100	100	100
Диаметр роликов, мм	72	72	72
Потребл. мощность, кВт	1.5	1.5	1.5
Габариты, мм	1540 x 550 x 1170	1180 x 550 x 1170	2050 x 550 x 1170



Вальцовочные станки электромеханические TTMC серии ESR

Вальцовочные станки серии ESR – удобное и современное оборудование для вальцовки листового металла. Уникальность данной серии в том, что валы расположены ассиметрично, что позволяет осуществлять предподгиб материала для получения замкнутой заготовки. Настройка положения валов осуществляется через червячную передачу. Станок с возможностью конической гибки.

Модель станка	2x1020	1.5x1300	2.5x1300	4.5x1300	0.8x2500
Рабочая длина, мм	1020	1300	1300	1300	2500
Толщина металла, мм	2.0	1.5	2.5	4.5	0.8
Диаметр вала	60	60/75	90	120	90
Потребл. мощность, кВт	1.1	0.75	1.5	2.2	2.2
Вес, кг	260	280	540	790	780

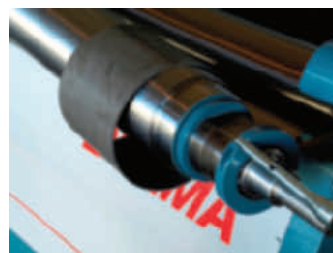


Вальцовочные станки электромеханические DURMA серии MRB

Вальцовочные станки Durma предназначены для придания заготовкам круглой формы заданного диаметра, а также для подгибки кромок изделий. Позволяют работать с заготовками длиной до 3 м, при этом минимальный диаметр изделия равен 280 мм, что удобно для производства прямых участков труб, таких как воздухопроводы, дымоходы и водостоки.

MRB Серия	1004	1504	1506	2006
Рабочая длина, мм	1030	1530	1530	2030
Толщина металла, мм	4	4	6	6
Толщина пред подгиба, мм	3	3	5	5
Верхний вал Ø, мм	110	130	150	170
Потребл. мощность, кВт	2,2	2,2	4	4
Габариты, см	190 x 112 x 94	240 x 112 x 94	310 x 112 x 102	360 x 112 x 102
Вес, кг	1195	1385	2100	2300

MRB Серия	2504	2506	3004	3006
Рабочая длина, мм	2530	2530	3030	3030
Толщина металла, мм	4	6	4	6
Толщина пред подгиба, мм	3	5	2	4
Верхний вал Ø, мм	170	190	180	220
Потребл. мощность, кВт	4	5.5	4	5.5
Габариты, см	425 x 120 x 115	425 x 120 x 115	460 x 112 x 102	475 x 120 x 115
Вес, кг	2700	3750	4250	4920



Вальцовочные станки электромеханические PRINZING серии RME



Вальцовочный станок с электроприводом Prinzing RME позволяет изготавливать из плоского металлического листа детали круглой формы заданного диаметра, а также производить подгибку кромок деталей.

На электрическом вальцовочном станке Prinzing RME возможно производить вальцовку конических заготовок.

Prinzing предлагает как опцию установку дополнительного 4-ого переднего гибочного вала на базе стандартной классической 3-х валковой модели.



- Открывающийся верхний вал;
- Коническая вальцовка;
- Электродвигатель с тормозом;
- Винтовое управление заднего вала с механическим цифровым индикатором положения;
- Все валы изготовлены из высококачественной стали.

Модель	RME 52/103	RME 60/103	RME 60/128	RME 60/153	RME 70/103	RME 70/153	RME 85/153	RME 100/153	RME 120/153
Рабочая длина, мм	1030	1030	1280	1530	1030	1530	1530	1530	1530
Толщина металла, мм	1,1	1,5	1,2	0,8	1,8	1,2	1,8	2,4	3,5
Диаметр валов, мм	52	60	60	60	70	70	85	100	120
Скорость, м/мин	4,7	4	4	4	4,6	4,6	5,6	6,5	5,3
Мощность, кВт	0,55	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5	2,2
Вес, кг	220	310	340	370	340	420	600	670	1030

Автоматические вальцовочные станки Prinzing серии RBA



Автоматические вальцовочные станки RBA относятся к высококлассным станкам по производству труб и обечаек. Станок имеют четыре высококачественных вала. Вращение и настройка под толщину металла с электроприводом (плавная регулировка). Пневматический замок верхнего вала. Числовой контроллер (NC) с сенсорным экраном, память до 200 программ (возможна защита паролем), индивидуальные программные настройки для различных форм труб. Компактный дизайн и удобное использование. Пневматический задний упор.

Модель	RBA 52/53	RBA 60/103	RBA 70/103	RBA 85/153	RBA 100/153
Рабочая длина, мм	530	1030	1030	1530	1530
Толщина металла, мм	1,5	1,5	1,8	1,8	2,4
Диаметр вала, мм	52	60	70	85	100
Рабочая скорость, м/мин	0 - 10	0 - 10	0 - 12	0 - 14	0 - 14
Мощность, кВт	2,4	2,4	4,8	4,8	8,5

Вальцовочный станок электромеханический RAS 40.91 (сегментный)



Вальцовочный станок RAS 40.91 – уникальное решение для быстрого и удобного производства фасонных изделий. Сегментные валы позволяют завальцовывать заготовки без нарушения формы предварительно накатанного питтсбургского фальца. Это значительно ускоряет процесс производства отводов и повышает их качество.

Минимальная ширина заготовки, мм	120
Максимальная ширина заготовки, мм	1500
Максимальная толщина металла, мм	1,25
Скорость работы, м/мин.	0 - 10
Минимальный радиусгиба, мм	150 - 200
Вес, кг	550
Габариты, мм	2200 x 650 x 1050

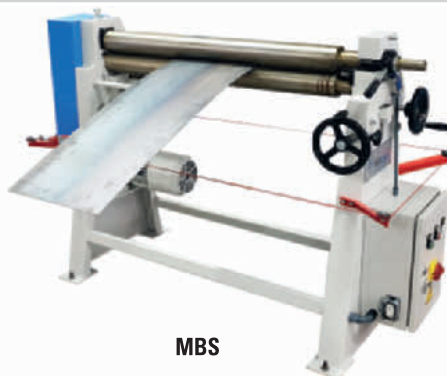
Вальцовочные станки с электроприводом

Вальцовочные станки BS - это оптимальное решение для изготовления круглых обечаек, предназначенные для придания заготовкам круглой формы заданного диаметра. Возможность применения дополнительных опций для увеличения производительности и повторяемости позволяет решать все производственные задачи.

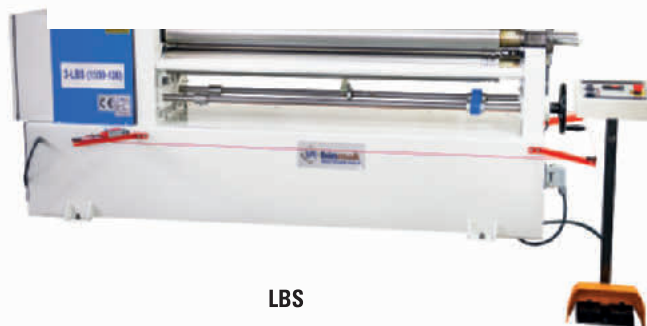
- Стальные валы с высоким пределом прочности на разрыв SAE 1050 (СК45).
- Мобильная панель управления педалью
- Устройство конической гибки.

Вальцы серии MBS	MBS 1050	MBS 1270	MBS 1500	MBS 2050
Рабочая длина, мм	1050	1270	1500	2050
Толщина, мм	3,0	2,5	2,0	1,5
Диаметр вала, мм	90	90	90	95
Скорость проката, м/мин	6	6	6	6

Вальцы серии LBS	LBS 1050	LBS 1270	LBS 1550	LBS 2050	LBS 2550
Рабочая длина, мм	1050	1270	1550	2050	2550
Толщина, мм	4,0	4,0	3,0	2,0	2,5
Диаметр вала, мм	110	120	110	110	140
Скорость проката, м/мин	3	3	3	3	3,5



MBS



LBS

Вальцовочные станки с гидравлическим приводом ВН

Гидравлические вальцы завода ВН – станки с гидравлическим приводом отличаются большей точностью, запасом по толщине, рабочей длине и производительности. Вальцы простые в эксплуатации, не зависимо от квалификации оператора.

Вальцовочные станки с гидравлическим приводом применяются как правило для вальцовки металла толщиной более 3 мм. Вальцовочные станки с гидравлическим приводом могут быть 3-х и 4-х валковые. 4-х валковые вальцы могут иметь планетарную систему перемещения валков и линейную систему перемещения валков, в зависимости от толщины вальцуемого металла.

- Нижний и верхний валы приводятся в движение одним редуктором винтового типа, а зубчатая передача - от цепи.
- Высокопрочные валы из сертифицированной стали SAE 1050 (СК 45).
- Сварной стальной корпус
- Устройство конической гибки.

Модель 3R-BH	1550x80	2050x130	2550x150	3100x180
Рабочая длина, мм	1550	1550	2050	2550
Толщина, предподгиб /гиб мм	1,0/1,5	5/6	3/4	3/4
Диаметр вала, мм	80	130	130	150
Мощность, кВт	1,1	2,2	2,2	3,0
Длина, мм	2850	3250	3750	4250
Ширина, мм	750	650	650	650
Высота, мм	960	1020	1020	1020
Вес, кг	1100	1400	1600	2150

Модель 4R-BHS	10x150	15x170	20x220	25x245	30x245
Рабочая длина, мм	1050	1550	2050	2550	3100
Толщина, предподгиб /гиб мм	4,0/6,0	4,0/6,0	4,0/6,0	6,0/8,0	4,0/6,0
Диаметр вала, мм	150	170	220	245	245
Мощность, кВт	4,0	4,0	5,5	7,5	7,5
Длина, мм	3100	3100	4100	4500	5000
Ширина, мм	860	860	1200	1550	1600
Высота, мм	1150	1150	1350	1500	1500
Вес, кг	1850	2500	4050	6100	6650

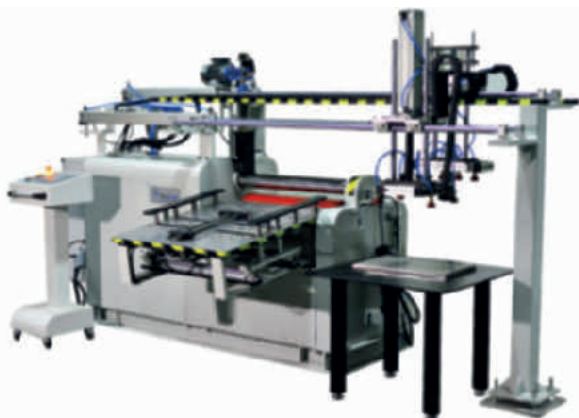


Серия 3R-BH



Серия 4R-BHS

Вальцовочные станки с электроприводом специальной серии



BT2



3R-SB



DMY



Помимо стандартного решения валцов, также готов предложить валцы специального назначения.

Вальцовочные станки серии BT2 имеют два валка. Отличительными особенностями таких валцов является:

- Высокая производительность и повторяемость;
- Возможность вальцевания обечайки с небольшим диаметром за один проход;
- Быстрая переналадка верхнего вала для смены диаметра;
- Мобильная панель управления;
- Опционально станок может быть укомплектован системами подачи, поддержки и скидывания заготовок;

Вальцовочные станки 3R-SB могут иметь три валка и компоноваться системами автоматизации. Автоматическая подача, вальцовка и разгрузка заготовки доступны для данной серии вальцовочных станков.

Серия DMY (4-х валковые) с возможностью поставки специально разработанных валков для фасонных материалов под углом 90 градусов. Опционально валцы можно оснастить: индукционными закалёнными валами и шлифованными валами, а так же валами для проката П-образных профилей под углом 90 градусов.



- Работают с алюминием или нержавеющей сталью.
- Верхний вал приводится в движение электродвигателем.
- Мобильная панель управления педалью.
- Сварная стальная конструкция.

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина, мм	Диаметр вала, мм	Мощность кВт	Габариты мм	Вес кг.
DMY 10-60	1050	1 / 0,8	60	1,1	1950*875*1060	700
DMY 10-75	1050	1,5 / 1	75	1,2	1950*875*1060	750
DMY 10-90	1050	2 / 1,5	90	2,2	2150*1000*1500	880
DMY 10-130	1050	4 / 3	130	3,0	2150*1000*1500	1540
DMY 15-90	1550	1,5 / 1	90	2,2	2550*1000*1500	1110
DMY 15-130	1550	3 / 2	130	3,0	2550*1000*1500	1740

Гидравлические вальцовочные станки DURMA серии HRB 4



Четырехвалковый станок отличается большей точностью, продуктивностью, скоростью и надёжностью в сравнении с трехвалковым станком. Формирование листа между верхним и нижним валами происходит с помощью CNC либо NC-контроллера. 4-х валковая машина с ЧПУ используется для гибки сложных форм заготовок. Механические и гидравлические системы станков HRB-4 сконструированы опытными инженерами компании Durma с помощью 3D технологий при проведении механического и кинетического анализа.

Модель	Длина гибки, мм	Толщина предподгиба	Толщина гибки, мм	Верхний вал, мм	Рабочая высота, мм	Вес, кг	Мощность, кВт
HRB-4 1507	1550	5 мм	7	170	865	2600	5,5
HRB-4 2006	2050	4 мм	6	170	865	3030	5,5
HRB-4 2008	2050	6 мм	8	200	840	4730	7,5
HRB-4 2010	2050	8 мм	10	210	835	4940	7,5
HRB-4 2013	2050	10 мм	13	230	825	5280	11
HRB-4 3006	3100	4 мм	6	210	835	6200	7,5
HRB-4 3008	3100	6 мм	8	230	825	6700	11
HRB-4 3010	3100	8 мм	10	270	1155	11800	11
HRB-4 3013	3100	10 мм	13	300	1140	12300	15
HRB-4 4008	4100	6 мм	8	300	1140	14600	11
HRB-4 4013	4100	10 мм	13	360	1510	22400	18,5

Зиговочные станки механические ТМС серии RM, RM-B, ТВ

Зиг-машина производит гибку листа необходимого профиля, повышая тем самым жесткость трубы, металлического листа или трубы, а также соединения.

- Переносной зиговочный станок имеет удобное крепление, что позволяет быстро закрепить его на верстаке, швеллере и т.д.;
- Легкая конструкция;
- Модель комплектуется наборами стандартных роликов.

Модель станка	RM-B	RM-08	ТВ-12
Толщина металла, мм	1,0	0,8	1,2
Межцентровое расстояние, мм	50	50	56
Вылет роликов, мм	114	177	200
Роликов в комплекте, пар	6	6	4
Вес станка, кг	20	22	48



Зиговочные станки RAS серии 11

RAS 11.15 – Ручная зиговочная машина, предназначенная для работы с металлом толщиной до 1,25 мм. Эту ручную зиговочную машину можно установить в небольшом помещении.

RAS 11.35 – Зиговочная машина с электроприводом. Скорость вращения роликов зиговочной машины плавно регулируется ножной педалью управления. Зиговочная машина имеет переключатель скорости и направления вращения роликов.

Модель станка	RAS 11.15	RAS 11.35
Толщина металла, мм	1,25	1,25
Межцентровое расстояние, мм	50	50
Вылет роликов, мм	200	200
Скорость, м/мин	ручная	20
Стойка	опция	в комплекте
Роликов в комплекте, пар	9	9
Вес, кг	45	22



Зиговочные станки электромеханические ACL серии LX

Зиг-машины LX – стационарное решение для накатки зигов и профилей на круглых заготовках. Основная область применения в вентиляции – изготовление nipples для соединения круглых воздуховодов. Основная часть применения в производстве дымоходов – обжим трубы и накатка зига.

Станок имеет простую конструкцию, что обеспечивает простоту эксплуатации и компактность.

- В стандартную комплектацию станка входит три комплекта роликов: для производства треугольного и полукруглого зига, а также пара роликов для отбортовки. Дополнительные комплекты роликов поставляются опционально.

Модель станка	LX 15	LX 18	LX 30
Толщина металла, мм	1,5	1,8	3,0
Межцентровое расстояние, мм	60	70	110
Вылет роликов, мм	105	110	130
Скорость, м/мин	20	16	11
Стойка	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Роликов в комплекте, пар	3	3	2
Вес, кг	95	145	230



Зиговочные станки электромеханические RAS серии 12



Серия EasyFormer имеет интеллектуальную систему "Auto-Teach" - процессор запоминает последовательность технологического процесса и затем автоматически повторяет весь процесс обработки детали без вмешательства оператора. Система CNC-контроллер хранит в памяти несколько технологических программ, что дает возможность применять их неоднократно. Реальное положение верхнего вала в любой отрезок времени всегда отображено на цифровом дисплее. Запатентованная упреждающая функция зиг-машины RAS "Outlook" автоматически снизит скорость вращения роликов в случае, если она превышает скорость смены направления вращения.

Модель станка	RAS 12.35	RAS 12.65
Толщина металла, мм	1,75	3,0
Межцентровое расстояние, мм	63	100
Вылет роликов, мм	255	400
Скорость, м/мин	28	20
Стойка	в комплекте	в комплекте
Роликов в комплекте, пар	опционально	опционально
Вес, кг	100	275

Зиговочные станки электромеханические ТТМС серии ЕТВ



Данный станок предназначен для производства круглых труб, накатки отбортовки и выполнения соединений. Зиг машина может производить накатку необходимого профиля, повышая тем самым прочность трубы, металлического листа, а также соединения.

- Целая конструкция из чугуна;
- Электродвигатель оснащен тормозной муфтой;
- Простота использования достигается за счет использования педального управления.

Модель станка	ЕТВ 12	ЕТВ 25	ЕТВ 40
Толщина металла, мм	1,2	2,5	4,0
Межцентровое расстояние, мм	56	92	132
Вылет роликов, мм	200	280	300
Скорость, м/мин	28	20	20
Стойка	в комплекте	в комплекте	в комплекте
Роликов в комплекте, пар	4	4	4
Вес, кг	120	235	341

Зиговочные станки гидравлические серии КВ



Отличительными особенностями гидравлических зиг-машин является наличие гидравлического привода опускания верхнего вала. Гидравлический прижим облегчает и ускоряет рабочий процесс оператора. Станки с таким приводом используются для работы с более толстым металлом, от 1мм.

- Отдельно стоящая педаль управления;
- Гидравлическое перемещение верхнего вала;

Модель станка	КВМ Н2,5	КВМ Н4
Толщина металла, мм	2,5	4
Вылет роликов, мм	250	350
Диаметр вала, мм	69	126
Мощность двигателя, кВт	1,5	2,2
Вес, кг	380	580




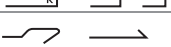


Фальцепрокатные станки ACL серии LC

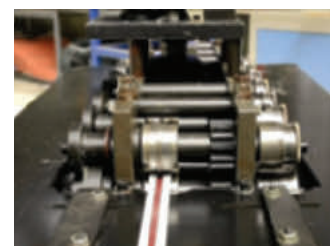
Отличительными особенностями фальцепрокатных станков ACL являются отсутствие необходимости замены роликов и высокая мобильность, что делает данное оборудование универсальным для работы в различных условиях. Данное оборудование практически бесшумно и обладает низким энергопотреблением.

Фальцепрокатные станки серии LC позволяют производить вплоть до 6 профилей без смены роликов и сложной переналадки.

Фальцепрокатные станки серии LC – наиболее часто используемое оборудование для производства фальцев.

- Модели с индексом «R» позволяют накатывать отбортовку («стоячий фалец» по радиусу) - для прямоуголки;
- Модели с индексом «D» позволяют накатывать соединительную рейку;
- Модели с индексом «C» предназначены только для накатки «лежащего фальца» и его ответной части - для заготовок круглого сечения.

Модель	Макс. толщина листа (мм)	Мощность мотора (кВт)	Вес (кг)	Формы соединений
LC-12R	0,5 - 1,2	1,5	180	
LC-12C	0,5 - 1,2	1,5	180	
LC-12DR	0,5 - 1,2	1,5	210	
LC-15R	0,7 - 1,5	2,2	305	
LC-15C	0,7 - 1,5	2,2	290	
LC-15DR	0,7 - 1,5	2,2	310	



Фальцепрокатные станки RAS серии 22**

Фальцепрокатные станки RAS предназначены для формирования различных видов фальцев при изготовлении прямоугольных и круглых воздуховодов, водосточных труб, дымоходов. Станки имеют от 7 до 9 формирующих станций, что позволяет добиться высокого качества профилирования. Конструкция станка позволяет установить 2 комплекта роликов для профилирования двух видов фальца. Станок поставляется без роликов. Ролики заказываются конкретно под задачу клиента. Возможен в будущем заказ дополнительных комплектов роликов, использование сменных комплектов. Фальцепрокатный станок RAS - это надежное и неприхотливое в обслуживании оборудование, прекрасно подходит для эксплуатации в российских условиях.

- Только для RAS 22.09:
- Устройство для нанесения герметика.
- Быстрая и легкая, эффективная и чистая герметизация фальцевого соединения во время прокатки фальца на станке. SealJet впрыскивает точное количество герметика.
- Можно установить ролики для защелкивающегося фальца Snap Lock, который набирает все большую популярность в мире.

Модели станков	22.07	22.09
Количество формирующих станций	7	9
Толщина металла, макс., мм	1,5	1,5
Рабочая скорость, м/мин	До 16	До 16
Потребл. мощность, кВт	3	3,4
Длина, мм	2010	2500
Ширина, мм	640	850
Высота, мм	1025	1250
Вес, кг	370	490



Фальцепрокаты кровельные



Кровельный фальцепрокатный станок - служит для производства панелей фальцевой кровли на месте монтажа. Производимые панели могут быть как с одинарным, так и с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы. Регулировка ширины панели производится ступенчато посредством перемещения профилировочных роликов.

Станок работает со всеми типами кровельного металла (сталь, в т. ч. с полимерным покрытием; медь, в т. ч. патинированная; алюминий; цинк-титан) в рулонах и листах. Шесть рабочих клеток с оптимизированной конфигурацией профилировочных роликов в сочетании с последней правильной клетью обеспечивают высокое качество получаемых кровельных панелей.

Модели станков	КФ 700	КФ 3/700	КФ 250	КФ 2/625
Ширина обрабатываемого металла, мм	250 - 700	320 - 700	1250	250 - 625
Толщина металла, мм	0,45 - 0,7	0,45 - 0,7	0,45 - 0,7	0,5 - 0,7
Высота фальца, мм	25	25	25	32
Рабочая скорость, м/мин	6,5	7	6,5	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75	0,75	0,75	1,5
Габариты, см	145 x 87 x 83	145 x 96 x 75	145 x 143 x 83	235 x 87 x 75
Вес, кг	140	150	250	310

Станки для отбортовки, кромкогибы ACL серии R



Станки для отбортовки серии R - специализированное решение для изготовления сегментных отводов при сборке для прямоугольных воздуховодов, позволяющее выделить данную операцию в отдельный пост, что увеличивает производительность при больших объемах производства.

Наименование		R10	R15
Толщина металла, мм	Оцинков. сталь	0,5 - 1,0	0,7 - 1,5
	Нержав. сталь	0,6	1,0
Высота отбортовки, мм		10	10
Потребляемая мощность, кВт		1,1	1,1
Габариты, мм		610 x 630 x 880	610 x 620 x 920
Вес, кг		100	115

Станки для отбортовки, кромкогибы RAS 21.20



Станок предназначен для отгиба кромки на 90° на криволинейных заготовках, являющейся ответной частью "питтсбургского фальца" или защелочного фальца "Snap-Lock" (опция). Станок оснащен системой плавного регулирования скорости, подъемом переднего ролика при отгибе кромки по всему диаметру у круглых заготовок.

Кромкогибочный станок RAS 21.20 применяется при производстве прямоугольных воздуховодов, отводов, переходов.

Модель станка	RAS 21.20
Толщина металла (400Н/мм ²), мм	0,5 - 1,5
Высота кромки, мм	6 - 15
Рабочая скорость, м/мин	0 - 9,4
Мин. внутренний/внешний радиус, мм	100/130
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Габариты, мм	600 x 600 x 1250
Вес, кг	165

Фальцеосадочный станок RAS 25.15

Фальцеосадочный станок с эл. приводом RAS 25.15 предназначен для осадки «лежачего» фальца при изготовлении прямошовных круглых заготовок (воздуховоды, отливы, водостоки). Фальцеосадочный станок отличается простой и эффективной системой переключения между фальцами 10 и 13 мм (внутренними и внешними).

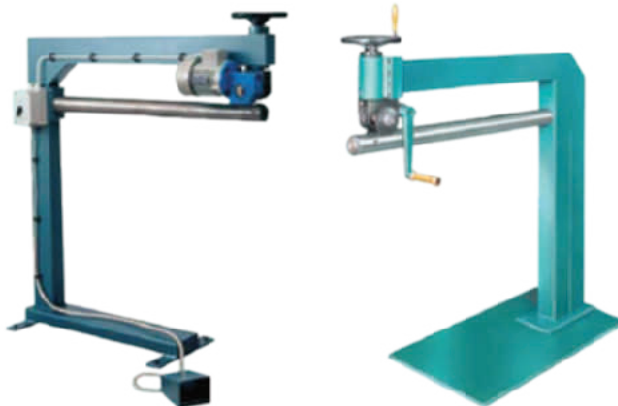
Модель станка	RAS 25.15
Толщина металла, мм	1,0
Рабочая длина, мм	1520
Макс. длина заготовки, мм	3000
Рабочая скорость, м/мин	16
Закатываемые швы	"лежащий фалец" 10 мм или 13 мм


Фальцеосадочные станки XOLD

Фальцеосадочный станок имеет прочную сварную конструкцию. Позволяет осаживать металл толщиной до 1.2 мм. Ножная педаль для управления вращением роликов. Широко применяется в производстве водосточных труб, круглых вентиляционных труб.

XOLD (Чехия)	1020/0.8	1020/1	1300/0.8	1020/0.8E
Тип привода	руч.	руч.	руч.	электр.
Толщина металла, мм	0,8	1	0,8	0,8
Рабочая длина, мм	1020	1020	1300	1020
Макс. длина заготовки, мм	2000	2000	2600	2040
Мин. Ø заготовки, мм	80	95	95	80

XOLD (Чехия)	1020/1E	1020/1.2E	1300/0.8E	1300/1E
Тип привода	электр.	электр.	электр.	электр.
Толщина металла, мм	1	1,2	0,8	1
Рабочая длина, мм	1020	1020	1300	1300
Макс. длина заготовки, мм	2040	2040	2600	2600
Мин. Ø заготовки, мм	95	110	90	105


Фальцеосадочные станки ФС

Прижим верхнего ролика может осуществляться вручную или за счет эл. привода. В базовой комплектации на станке установлены ролики для осадки наружного замка. Опционально рифленый ролик.

Модель станка	ФСР-1300	ФСЭ 1300
Тип привода	Ручной	Эл. привод
Толщина металла, мм	до 0,7	до 0,7
Рабочая длина, мм	1300	1300
Макс. длина заготовки, мм	2500	2500
Мин. Ø заготовки, мм	80	80
Рабочая скорость, м/мин	–	9,5


Фальцеосадочный инструмент TRUMPF для углового фальца

Закрытие стоящего углового фальца на различных деталях, таких как воздуховоды, коробка, вытяжные установки (улитки) – это лёгкий и быстрый процесс, благодаря фальцеосадкам TRUMPF.

Модель станка	F 125	F 140	F 140 FB	F 301	F 300
Толщина металла, мм	1,25	0,6 - 1,4	0,6 - 1,4	0,5 - 0,9	0,7 - 1,2
Высота борта, мм	до 40	8 - 12	15 - 20	7 - 8	9 - 11
Наименьший внутр. радиус, мм	-	300	-	150	150
Наименьший внеш. радиус, мм	-	500	100	300	300
Рабочая скорость, м/мин	-	8 - 10	6 - 10	4 - 7	4 - 7
Мощность, Вт	500	500	500	500	500
Вес, кг	2,7	4	4,2	5,2	5,4



Станки тоннельной сборки RAS



Станок тоннельной сборки RAS предназначен для изготовления прямых участков прямоугольных воздуховодов. Станок тоннельной сборки за один проход формирует фальц по краям прямоугольных каналов и соединяет их в замок. В момент прохождения листовых заготовок канала через тоннельный станок в еще открытый шов может подаваться специальный герметик (опция) для уплотнения изделий, в результате чего мы получаем воздуховод прямоугольного сечения с плотным герметичным швом.

- Станок тоннельной сборки RAS 20.10 в форме L специально разработан для формирования замка на крупногабаритных воздуховодах;
- Наличие автопилота (направляющей каретки) упрощает и ускоряет работу.

Модель станка	RAS 20.10V / 20.10L	RAS 20.12V / 20.12L
Толщина листа, мм	0,5 - 1	1 - 1,25
Мин. размеры воздуховода, мм	100 x 100	140 x 140
Скорость работы, м/мин	15	15
Длина рабочей части, мм	1500	1500
Высота работы, мм	800	800
Мощность мотора, кВт	5,5	5,5

Станок тоннельной сборки SeamCloser



Современные технологии позволили объединить три операции по производству шва в один непрерывный процесс. Получаемый шов отличается высочайшей плотностью, и может играть роль дополнительного ребра жёсткости. Использование специальной направляющей каретки упрощает и ускоряет работу на тоннельном станке.

Модель станка	SBHF-1
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,5 - 1
Мин. размеры воздуховода, мм	100 x 100
Скорость работы, м/мин	15
Длина рабочей части, мм	2500
Мощность мотора, кВт	5,5

Станки для изготовления гофроколена серии GK



Работают с диаметрами от 40 до 600 мм, с производительностью от 100 колен в час (время на изготовление 1 колена 10-15 сек.). Смена инструмента для каждого диаметра производится в течение 5-7 мин. Это позволяет с помощью одного станка производить широкий ассортимент изделий.

- 4 комплекта оправ в стандартной комплектации;
- На станке можно осуществлять качественный гиб заготовки без повреждений окрашенной поверхности;
- Для станка возможно заказать оправки под прямоугольную трубу;
- Диаметры изделий, изготавливаемых на станке, варьируются от 40 до 400 мм (600 мм опционально).

Модели станков	125G	150G	200G	250G	300G
Параметры сети, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
Мак. толщина стального листа (σв < 400 МПа), мм	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7	0,3 - 0,7
Время изготовления 1-го кофроколена, сек	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15	10 - 15
Труба круглого сечения, мм	40 - 125	40 - 150	80 - 200	80 - 250	80 - 300

Станок для сборки сегментных отводов серии DCP

DCP-1000 – станок для сборки сегментных отводов, переходов, заглушек с использованием стоячего фальца. На станке установлены две независимо работающих станции для прокатки фальца и его осадки соответственно. Станки серии DCP эксплуатируются на протяжении многих лет на предприятиях городов России и получили признание по техническим и эксплуатационным характеристикам.

- На станке серии UP предусмотрена плавная регулировка скорости вращения роликов в диапазоне 0-15,5 м/мин;
- Преимуществом станка является быстрая переналадка для получения одинарной и двойной отбортовки.

Модель станка	DCP-1000	DCP-1000UP
Толщина металла, мм	1,2	1,2
Диапазон диаметров, мм	100 - 1250	100 - 1250
Скорость, м/мин	15,5	0 - 15,5
Мощность мотора, кВт	1,5 + 1,5	1,5 + 1,5
Тип привода	электромеханический	электромеханический

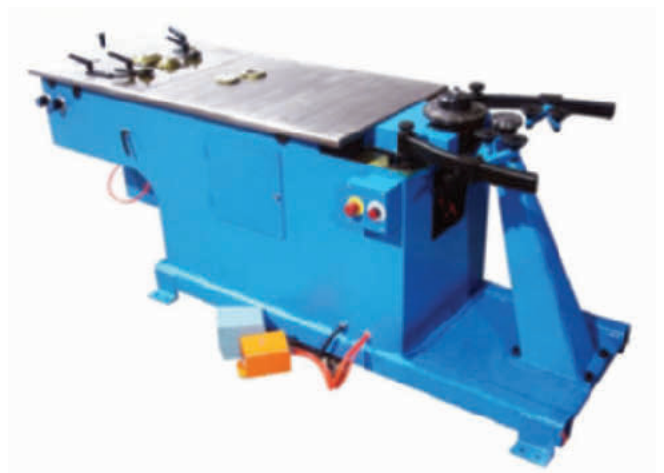


Станок для сборки сегментных отводов серии EM

Станок оснащен двумя независимыми рабочими станциями, что позволяет значительно увеличить производительность участка по сборке отводов. Гидронасосы Brevini позволяют использовать станок на полную мощность в несколько смен, исключают перегрев и как следствие простой станка.

Имея схожие характеристики перед аналогами, вкпе с доступной ценой – позволит значительно сэкономить бюджет, приобретая при этом современное качественное оборудование.

Модель станка	EM 1250
Толщина металла, мм	1,2
Диапазон диаметров, мм	(100)125 - 1250
Скорость, м/мин	0 - 120
Мощность мотора, кВт	4
Потребление сжатого воздуха, бар	6
Тип привода	гидравлический
Перемещение роликов для накатки замка	гидравлика
Перемещение роликов на сборку заготовки	пневматика



Станок для сборки сегментных отводов SEM 1250

Автоматический подвод прижимного ролика, при разовом нажатии на педаль – прижимной ролик подводится к заготовке и производится осаживание (закрытие) замка. Функция «режима ожидания» – гидравлика отключается автоматически в случае простоя станка более 1 мин., что способствует экономии электроэнергии на производстве, для того чтобы возобновить работу необходимо нажать на любую кнопку станка.

Модель станка	SEM 1250
Толщина металла, мм	1,2
Диапазон диаметров, мм	(100)125 - 1250
Скорость, м/мин	0 - 150
Мощность мотора, кВт	3,7
Потребление сжатого воздуха, бар	7
Тип привода	гидравлический
Перемещение роликов для накатки замка	гидравлика
Перемещение роликов на сборку заготовки	пневматика



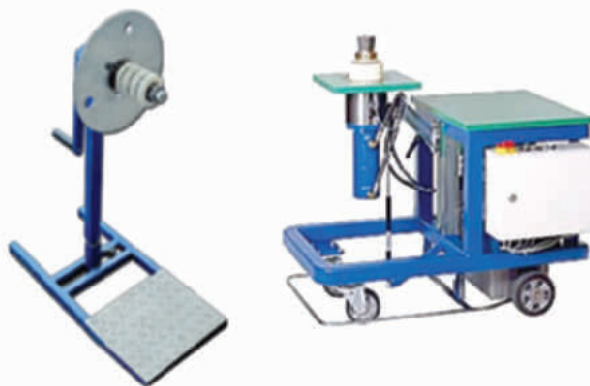
Станок для сборки сегментных отводов ВМ600



Станок ВМ600 предназначен для подготовки заготовок для изготовления колен из сегментов труб диаметром 80-600 мм (1000 мм). Управление осуществляется посредством контроллера Siemens. Время обработки для одного сегментного элемента при диаметре 100 мм составляет приблизительно 6-8 сек. Работа с диаметрами от 60 мм / до 1000 мм (опционально). Изготовление хомутов с помощью быстросъемного стола (опционально).

Модель станка	ВМ 600
Толщина металла, мм	1,0
Диапазон диаметров, мм	80 - 600
Длительность обработки, сек	6 - 8 (Ø 100 мм)
Потребляемая мощность, кВт	0,25 + 0,55

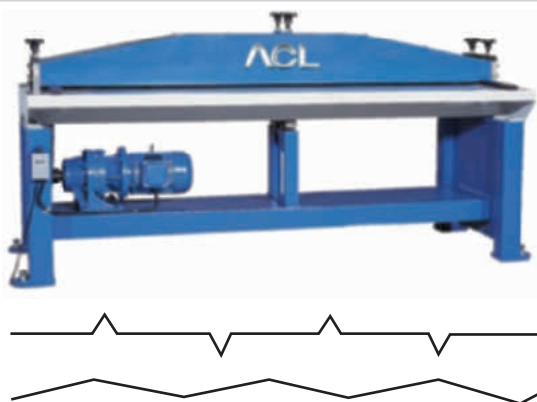
Расширительные станки HORNING



Расширительные станки предназначены для быстрого и точного одностороннего расширения концов тонкостенных металлических труб (дымоходы, канализационные трубы, воздухопроводы и т.п.). Имеют два режима работы: одиночная операция или повторное расширение.

Модель станка	HW6	W6
Тип привода	Ручной	Гидравлический
Толщина стали, мм	0,1 – 1,0	0,4 – 2,0
Диапазон диаметров, мм	60 – 1000	113 (60) – 1200
Ширина формовки, мм	10 – 100	10 – 100
Диапазон расширения, мм	0 – 13,5	0 – 18

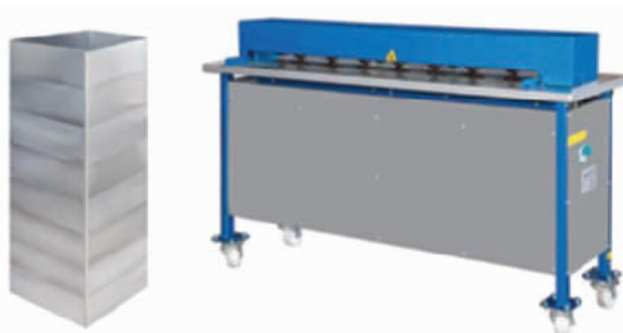
Станки для прокатки ребер жесткости ACL серии G



Станки для накатки ребер жесткости используются в производстве прямоугольных воздухопроводов. Конструкция протяжных и профилирующих валов позволяет быстро настраивать расположение и количество ребер жесткости на заготовке. Возможность накатки 2-х видов ребер жесткости.

Модель станка	G 1.5x1250-5	G 1.2x2000-7	G 1.0x2500-7
Толщина металла, мм	1,5	1,2	1,0
Рабочая длина, мм	1250	2000	2500
Высота ребра жесткости, мм	5,0	5,0	5,0
Вес, кг	500	1000	1200
Габариты, мм	1700 x 870 x 860	2500 x 1000 x 950	2900 x 870 x 1350
Потребляемая мощность, кВт	2,2	3,0	3,0

Станки для прокатки ребер жесткости серии ZP



Используются в производстве прямоугольных воздухопроводов. Ребра жесткости придают дополнительную прочность вентиляционным коробам. Z-профилирование уменьшает вибрации каналов при прохождении через них потока воздуха.

Модель станка	ZP 1.0	ZP 2.0	ZP 2.5
Тип привода	Электрический		
Толщина металла, мм	0,4 - 1,2		
Габариты, мм	1250 x 480 x 1050	2370 x 480 x 1300	2950 x 480 x 1300
Вес, кг	180	245	320

Сварочные источники HELVI

Сварочные аппараты имеют однофазные и трехфазные сварочные источники со ступенчатым регулированием рабочего напряжения для работы в среде защитного газа CO2 и его смеси. Выполнены в надежном корпусе в виде моноблока. Оснащены электронной платой управления для точной регулировки параметров сварки. Качество сварочных источников HELVI позволяет работать в несколько смен.

Модель станка	Compact EVO 246HF	TP 220	Maxitech EVO 506
Напряжение, В	230	230	380
Напряжение х/х, В	65	35 - 65	12 - 75
Мощность, кВт	4,5	5,5	22
Диапазон сварочного тока, А	5 - 220	5 - 200	5 - 500
Диаметр электрода, мм	1,6 - 5	1,6 - 5	1,6 - 8
Класс изоляции/защиты	H / IP 22S	H / IP 22S	H / IP 23S
Вес, кг.	13,6	20	119,5



Контактно точечная сварка TECNA серии 46**

Сварочные машины TECNA предназначены для двухсторонней контактно-точечной сварки. Контактную-точечную сварку TECNA широко применяют для производства штампосварных конструкций. При этом суммарная толщина свариваемого металла в среднем варьируется от 1 до 8 мм.

В комплект поставки входит:

- Электронный блок управления сварочными параметрами;
- Водяное охлаждение трансформатора, плеч, электродов;
- Медно-хромовые электрододержатели, рассчитанные на длительный срок службы;
- Регулируемый вылет плеч;
- Радиальное перемещение рабочего плеча;

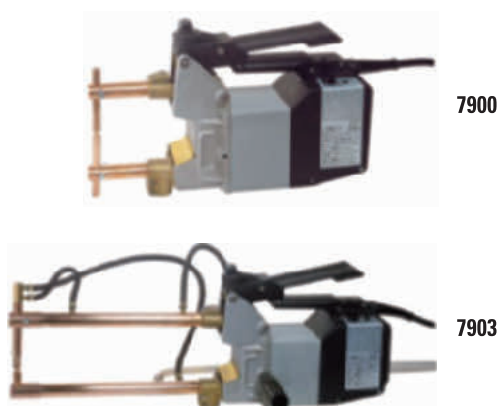
Модель станка	4640	4642	4643	4645	4647	4649
Мощность, кВт	16	20	25	16	20	25
Толщ. лист/пруток	3+3/10+10	3+3/10+10	5+5/14+14	3+3/10+10	3+3/10+10	4+4/12+12
т/час	600	400	220	600	400	220
Ход электродов	радиал.	радиал.	радиал.	радиал.	радиал.	радиал.
Привод	ножной	ножной	ножной	пневмо	пневмо	пневмо
Охлаждение	водяное	водяное	водяное	водяное	водяное	водяное
Напряжение, В	380/2	380/2	380/2	380/2	380/2	380/2
Вылет, мм	230 - 550	380 - 700	230 - 550	230 - 550	380 - 700	380 - 700



Клещи ручные для контактной сварки TECNA серии 79**

Компактные и легкие аппараты для работы с большими заготовками или сварки в труднодоступных местах. На протяжении многих лет зарекомендовали себя только с лучшей стороны. Имеют встроенный таймер, механический или пневматический привод сжатия электродов, воздушное или водяное охлаждение (в зависимости от модели). Регулировка тока позволяет выполнять сложные сварочные работы, в том числе на листах малой толщины, прутках малого диаметра, нержавеющей стали и т.п.

Модель	Толщина материала (лист/пруток)	Точек/ час	Привод	Охлаждение	Напряжение, В	Вес, кг	Вылет плеч, мм
7900	2+2 / 6+6	60	ручной	воздушное	220 или 380	11	125/250/350/500
7902	2,5+2,5 / 8+8	70	ручной	воздушное	220 или 380	12	125/250/350/500
7903	2+2 / 6+6	500	ручной	водяное	220 или 380	14	150/250/350/500
7911	2,5+2,5 / 8+8	70	пневмо	воздушное	220 или 380	14	125/250/350/500
7913	2+2 / 6+6	700	пневмо	водяное	220 или 380	16	150/250/350/500



Установки для сварки продольных швов в стык SBI серии SWD



Основными потребителями сварочного оборудования завода SBI являются предприятия общего, транспортного машиностроения, предприятия химической, нефтегазовой отраслей, предприятия изготавливающие оборудование для пищевой промышленности, сварка дымоходов и воздуховодов.

Применяемые процессы сварки: плазменная сварка, аргонодуговая сварка ТИГ, полуавтоматическая сварка МИГ/МАГ, сварка на постоянном и переменном токе, импульсная сварка, плазма-пайка (при наличии блока подачи проволоки), ТИГ-пайка. Свариваемые материалы: нержавеющая, низкоуглеродистая, оцинкованная сталь, плазма-пайка без выгорания цинка, алюминиевые сплавы.

- Плазменная сварка (источник SBI – Австрия);
- Быстрая переналадка длины, толщины и материала заготовки;
- Запоминание сварочных программ - до 100;
- Интуитивно понятный интерфейс, простое управление;
- Русскоязычное меню.



Модель станка	SWD 1000	SWD 1250	SWD 1500	SWD 2000	SWD 2500	SWD 3000
Длина заготовки, мм	1100	1350	1600	2100	2600	3100
Толщина заготовки, мм	0,5 - 5,0	0,5 - 5,0	0,5 - 5,0	0,5 - 5,0	1,0 - 5,0	1,0 - 5,0
Минимальный диаметр, мм	80	100	150	200	250	300
Максимальный диаметр, мм	800	800	800	800	800	800
Скорость перемещения горелки	0,1 - 7	0,1 - 7	0,1 - 7	0,1 - 7	0,1 - 7	0,1 - 7
Скорость сварки, м/мин	до 4	до 4	до 4	до 4	до 4	до 4
Ø сварочной проволоки, мм	0,6 - 2,4					

*другие модели по запросу

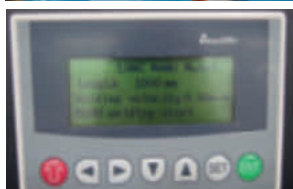
Установки для сварки продольных швов ZF



Сварки ZF широко применяются для сварки дымоходов и воздуховодов, изделий из нержавеющей стали. Конструкция сварочной установки с медными прижимами и медной водоохлаждаемой подложкой обеспечивает минимизацию коробления заготовки во время и после сварки, а двусторонняя защита шва препятствует появлению цветов побежалости при сварке нержавеющей сталей.

Имеет прочную сварную станину, консоль, медные пневматические прижимы, медную подложку, механизм продольного перемещения горелки (каретка), электромеханический, пневматический привод вертикального перемещения горелки, система регулировки газа, микропроцессорная система управления с двухцветным 4 строчным ЖК дисплеем.

- Аргонодуговая сварка ТИГ (источники HELVI - Италия);
- Плазменная сварка, плазма-пайка;
- Сварка на постоянном и переменном токе (для алюминия);
- Импульсная сварка;
- ТИГ-пайка;
- Возможна сварка с проволокой;
- Полуавтоматическая сварка МИГ/МАГ.



Тип ZF	ZF 500	ZF 1000	ZF 1250	ZF 1500	ZF 2000	ZF 2500	ZF 3000
Длина заготовки, мм	500	1000	1250	1500	2000	2500	3000
Толщина заготовки, мм	0,5 - 6,0						
Минимальный диаметр мм	80	100	100	150	190	210	250
Максимальный диаметр, мм	800	700	700	700	700	700	700
Скорость сварки, м/мин	От 0,1 до 1,8						
Ø сварочной проволоки, мм	0,8 - 1,2						
Защитный газ	Аргон						

Установки шовной сварки серии Stitchwelder PRO

Гарантированный герметичный шов обеспечивается за счет стежкообразной сварки или сварки непрерывным швом. Имеется возможность изменения технических параметров сварки, изменения типа свариваемого материала и сохранения их в памяти.

Установки Stitchwelder PRO демонстрирует самую высокую скорость сварки в отрасли (до 15 м/мин.), что является залогом непрерывной работы и высокой производительности станка.

Модель станка	STW 1000	STW 1270	STW 1540
Рабочая длина, мм	50 - 1000	50 - 1270	50 - 1540
Толщина металла, мм	0,4 - 1,0	0,4 - 1,0	0,4 - 1,0
Диапазон диаметров, мм	75 - 1000	75 - 1000	75 - 1000
Рабочая скорость, м/мин	2 - 15	2 - 15	2 - 15
Ширина нахлёста, мм	6	8	8
Толщина проволоки, мм	2	2	2



Роликовая сварка серии AP-VENT

Роликовая сварка MRT AP-VENT предназначена для сварки сегментов отводов и тройников систем дымоходов и вентиляции. Верхний электрод диаметром 200 мм, нижний электрод в соответствии с выбранными опциями. Все оси вращения смонтированы на шариковых необслуживаемых подшипниках. Водяное охлаждение сварочных шовных головок, колес, трансформатора. Роликовая сварка MRT AP-VENT это самое оптимальное решение при производстве дымоходов, сварка баков, автомобильных шумоглушителей.

Рабочая длина, мм	не ограничена
Толщина металла, мм	1,2 + 1,2
Толщина металла (нерж. сталь 600 N/mm ²), мм	0,8 + 0,8
Диапазон диаметров, мм	80 - 1000
Вылет роликов, мм	230 + 230
Потребляемая мощность, кВт	30



Ручной пресс TRUMPF серии TF

Ручной пресс TRUMPF TF-350 предназначен для присоединения фланцевой шины к вентиляционному коробу. Крепежный элемент представляет собой «пресс-заклепку», которая формируется из материала заготовки за один рабочий ход пуансона. Главное преимущество состоит в том, что не происходит повреждение поверхности вследствие нагрева, соединение является коррозионностойким.

Макс. толщина металла, мм	3,5
Макс. высота борта, мм	40
Расстояние от края (max/min), мм	58 / 8
Вес, кг	7,7
Потребляемая мощность, кВт	1,4 / 220 В



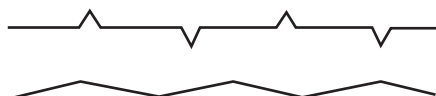
Станки для холодной сварки серии MZD, DFG

Отличительными особенностями станков Eskold является возможность делать соединения в виде прямоугольной формы и круглой формы. Срок эксплуатации пуансона и матрицы в разы больше чем аналогов, при этом вы получаете лучшее качество соединения.

Модель станка	MZD 35/35	MZD45/30	DFG
Макс. суммарная толщина металла, мм	3,0	2,5	4,0
Горизонтальный вылет, мм	35	46	500
Вертикальный вылет, мм	82	82	85
Ход прижима, мм	25	29	-
Вес, кг	3,5	3,5	400



Автоматическая линия для производства прямоугольных воздуховодов AML III



Автоматическая линия по производству прямоугольных воздуховодов AML III – это лучшее решение для производства прямоугольных воздуховодов. Обеспечивает высокую производительность и качество продукции. Линия оборудована программным управлением на русском языке с удобной и простой в обращении операционной системой.

- Более 150 станков успешно работающих на территории России;
- Минимальное сечение воздуховода 100 x 100 мм;
- Прорезиненный подающий вал, исключая проскальзывание металла;
- Всемирно известный мировой завод-изготовитель ACL;
- Удобная и открытая система регулировки под толщину и тип металла;
- Возможность изготовления двух типов ребер жесткости;
- Огромная производительность – до 1000 м² в смену.

Параметр	AML III 1250	AML III 1500	AML III 1500/2
Ширина листа, мм	1250	1500	1500
Мин. сечение воздуховода, мм	100	100	120
Макс. толщина металла (оцинков. сталь)	1,2	1,2	2,0
Макс. скорость протяжки листа, м/мин	15	15	15
Мощность привода, кВт	2	2	2
Мощность привода гидравлической системы	5,5	5,5	9
Напряжение, В	380	380	380
Вес (без масла, в сборе с направляющими), кг	3 000	3 300	4 300

Автоматическая линия для производства прямоугольных воздуховодов AML V



Запрессовка уголка

Автоматическая линия для производства прямоугольных воздуховодов AML V позволяет производить воздуховоды с интегрированным фланцем, что значительно увеличивает скорость производства за счет полной автоматизации процесса производства. Конфигурация работы станка, последовательность процесса: размотка – подача – правка листа – нанесение ребер жесткости – вырубка углов – отрезка – накатка углового замка (питтсбург) – манипулятор – накатка TDF фланца – платформа накопитель – гибка короба – закрытие замка.

- Полностью автоматизированный процесс производства воздуховода;
- Уменьшенное время производства воздуховода;
- Снижение затрат на расходные материалы;
- Удобство при монтаже;
- Высокая герметичность готового воздуховода;
- Уменьшение себестоимости до 30%.

Модель	AML V1-1300	AML V-1300	AML V1-1600	AML V-1600
Толщина	Оцинк. сталь, мм	0,5 - 1,2	0,5 - 1,2	
	Нержав. сталь, мм	0,5 - 0,6	0,5 - 0,6	
Скорость проката, м/мин	≤16		≤16	
Ширина воздуховода, мм	1000 - 1250		1300 - 1550	
Погрешность	Длина	±0,5	±0,5	
	Диагональ	±0,8	±0,8	
Макс. вес рулона, Т	≤8,0		≤8,0	
Сечение воздуховода	Мин. размер, мм	130 x 130		160 x 160
	Макс. размер, мм	3200		3200 25000
Габариты	Длина, мм	25000	25000	25000 3790
	Ширина, мм	3400	3790	3790 1500
	Высота, мм	1500	1500	1500 18
Вес приблизительно, т	16	16	18	35
Мощность, кВт	35	35	35	



Осадка углового фальца

Станок для резки и пробивки отверстий в уголке (фланец)

Линия включает в себя следующие этапы: подача уголка, пробивка отверстий и последующая резка на требуемый типоразмер. Благодаря встроенному контроллеру - повышается точность и эффективность, а точный расчет позволяет снизить себестоимость продукции. Для пробивки и отрезки оператору необходимо загрузить уголок на рольганг, задать в контроллере длину и расстояние между отверстиями, далее станок в автоматическом режиме, произведет пробивку и отрезку в соответствующий размер.

- Сенсорный экран интерфейса управления позволяет легко вводить все необходимые сведения требуемой детали;
- Использование контроллера и серводвигателя, позволяет работать с большей эффективностью и точностью;
- Наличие системы самодиагностики и ведение статистических данных;
- Функция автоматической пробивки и резки заготовки;
- Возможность работы с разнополочным уголком;
- Подробное руководство по управлению.

Профиль уголка, угол	∠ 25 x 25 - 50 x 50
Толщина уголка, мм	3 - 5
Отверстие под пробивку	по желанию (овал, круг)
Скорость, м/мин	15
Мощность мотора, кВт	8,5



Станки для производства круглых фланцев

Линия используется для производства круглых фланцевых соединений. Диаметр и количество изделий задаётся с контроллера. Линия включает в себя размотчик, прокатный стан, станцию формирования радиуса и отрезной блок. На станке имеется возможность производить фланец, без использования станции формирования радиуса и блока отрезки. На станке имеется возможность работы с толщинами 2, 3, 4 мм, для этого необходима настройка под каждую толщину металла.

Согласно ТЗ клиента имеется возможность изготовления разнополочного фланца 20 x 30, данный фланец можно использовать на всех сечениях при производстве воздухопроводов для дымоудаления. Станок позволяет снизить издержки, потому что фланец изготавливается из штрипса, при этом не остается обрезков.

Толщина металла, мм	4
Диапазон диаметров, мм	280 - 1500
Скорость профилирования, м/мин	3
Время переналадки (Ø300 -> Ø500 мм) мин.	7 - 10



Линия для пробивки отверстий в круглых фланцах

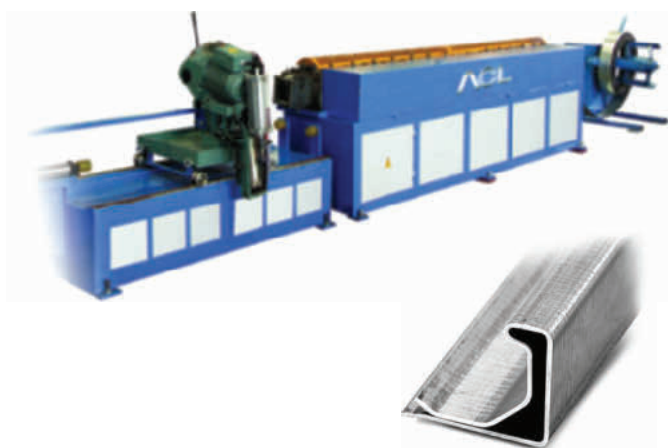
Линия для пробивки отверстий в круглых фланцах. Оператору необходимо установить фланец на станок, ввести в контролер станка диаметр заготовки и количество отверстий, далее линия в автоматическом режиме произведет пробивку отверстий.

Станок позволяет повысить производительность участка по производству воздухопроводов для дымоудаления, снизить издержки. Станок имеет удобную систему управления, оператор вводит диаметр изделия и толщину металла, далее станок в автоматическом режиме делает перфорацию, так же доступен ручной режим работы.

Толщина металла, мм	4
Диапазон диаметров, мм	280 - 1500
Скорость профилирования, м/мин	3
Время на пробивку фланца (Ø955 мм) мин.	1



Линии по производству шинорейки серии T



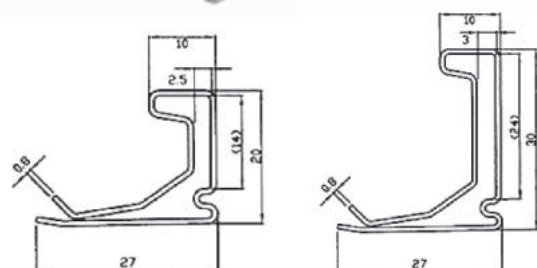
Данная линия является универсальным решением для производства шины для фланцевого соединения прямоугольных воздуховодов. Готовая продукция, производимая на данных линиях прошла международный тест HVAC PW/TMI на прочность и герметичность воздуховода.

Тип профиля	Шина – 20 мм	Шина – 30 мм
Количество переходов	16	16
Механизм отрезки	Фреза	Фреза
Скорость прокатки, м/мин	6	6
Толщина металла, мм	0,8	1,0
Штрипс, ширина, мм	86 - 88	116 - 118
Потребляемая мощность, кВт	3	3
Вес, кг	2200	2200
Габариты, мм	3000 x 600 x 1150	3000 x 600 x 1150

Линии по производству шинорейки серии VS



Главное преимущество линии VS заключается в том, что в дальнейшем нет необходимости закупать фланцы длиной 4 - 6 м и разрезать их на части разной длины. На этом станке можно производить планки точно по размерам воздуховодов. Автоматическая система управления линией может также подключаться к центральному управлению производством. Весьма легко можно менять тип производимого фланца 20-30 или 30-20, достаточно только ввести штрипс в левую или правую часть станка и переключить систему управления.



Макс. ширина ленты, мм	280
Макс. толщина ленты, мм	1,5
Кол-во профилирующих роликов	1 комплект – 20 шт
Кол-во профилировочных мест, мм	2 x 20
Расстояние между профилировочными местами, мм	280
Скорость профилирования, м/мин	0 – 40 (в зависи-ти от длины заготовки)
Число декойлеров	2, г/н 2000 кг
Внутренний диаметр рулона, мм	от 420 - до 650
Потребляемая мощность, кВт	30

Спирально-навивной станок Tubeformer 1500



Tubeformer 1500 – станок для производства спирально-навивных труб (воздуховодов), диаметром от 80 до 1500 мм. Для формирования диаметра трубы используется полужесткое кольцо. Отрезка производится с помощью фрезы. Экономичное решение для вашего производства.

- Удобная линейка для настройки диаметра воздуховода;
- Минимальный диаметр воздуховода 80 мм;
- Закаленные формирующие ролики;
- Удобные направляющие для смены диаметра;
- В комплекте ролики для накатки ребер жесткости;

Наименование	Tubeformer 1500
Диаметры, мм	80 – 1500
Материал: оцинкованная сталь, мм	0,4 – 1,2
Материал: нержавейка, мм	0,4 – 0,8
Ширина штрипсы, мм	137
Скорость обработки материала, м/мин	1 - 38
Система отреза	Фреза
Потребляемая мощность	5,5 кВт мощность системы отреза 4,4 кВт
Габариты, мм	3400 x 2070 x 2720
Вес, кг	1700



Спирально-навивной станок Tubeformer TF 1500 ULTRA

Тubeformer 1400 – экономичный и мобильный станок для производства спирально-навивных труб. Для формирования труб используется полужесткое кольцо, отрезка производится роликовым ножом. Данный станок отличается увеличенной скоростью подачи ленты. Изготавливаемые трубы соответствуют Европейским стандартам.

Диаметры, мм	80 – 1400
Материалы: Оцинкованная сталь, мм	0,4 – 1,0
Максимальный вес рулона, кг	Макс. 1000
Диаметр рулона, мм	Внутренний диаметр 480 – 550; Внешний диаметр 1200
Ширина рулона штрипсы, мм	137
Скорость обработки материала, м/мин	Макс. 50
Система отреза	Роликовый нож
Питание	3 x 400 V; 50 Hz; 7,5 kW
Пневматическая система	6,5 bar (потребление - 100 l/min)
Контроллер	SIEMENS® CPU control with touch screen and buttons



Спирально-навивной станок Turphoon TF 1602 / TF 1602B

Турphoon 1602 – используется на большинстве предприятий по изготовлению воздуховодов. Он отличается наивысшей производительностью, замком высокого качества и надежностью. Данное оборудование имеет огромный ресурс и простоту переналадки с одного диаметра на другой.

- Главный привод с частотным регулятором;
- Вертикальный декойлер и приемный стол;
- Автоматическая система измерения длины.

Диаметры	80 - 1600 мм
	0,4 - 1,2 мм оцинкованная сталь
Толщина ленты	0,4 - 0,8 мм нержавеющая сталь
	0,4 - 1,2 мм алюминий
Ширина штрипсы	137 мм – на диапазон толщин 0,4 – 1,0 мм
	140 мм – на диапазон толщин 1,1 – 1,2 мм
Отрезная система	Sliter - плавное и беззвучное отрезание роликовыми ножами
	Новое подвижное устройство резки
Скорость подачи ленты	TF 1602 - 60 м/мин; TF 1602B - 40 м/мин



Спирально-навивной станок Tubeformer TF 1602 ULTRA

Предназначен для полностью автоматического производства спирально-навивной трубы. Труба соответствует стандартам DIN 24145, SMACNA, AFNOR, BS или EUROVENT, относительно точности, герметичности и допустимых нагрузок.

- Модульная система размотки металла (один вертикальный размотчик или тройной горизонтальный размотчик);
- Возможность прокатки одного или двух ребер жесткости;
- Система Sliter, бесшумная и чистая отрезка трубы;
- SIEMENS® управление PLC с сенсорным экраном;
- Экологическая GLL система смазки.

Диаметры, мм	80 – 1600
Толщина ленты: оцинкованная сталь, мм	0,4 - 1,2
Толщина ленты: нержавеющая сталь, мм	0,4 - 0,8
Максимальный вес рулона, кг	1 000
Максимальная скорость, м/мин	80
Управление	Сенсорный экран, ЧПУ



Спирально-навивной станок Tubeformer TYPHOON 2020



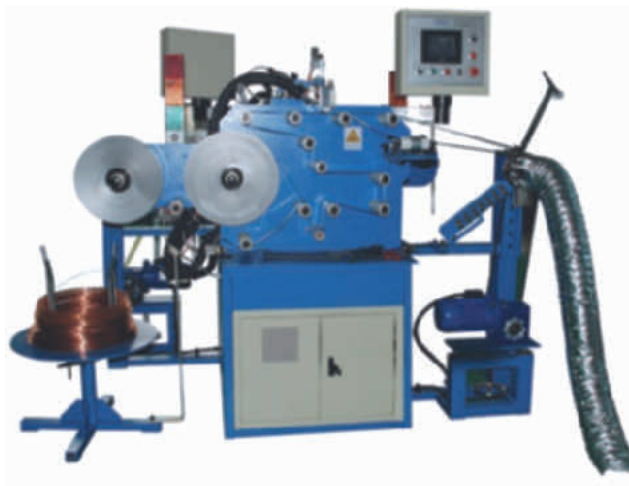
TYPHOON TF 2020 уникальный, позволяющий работать с металлом толщиной до 2 мм включительно. Данный станок может комплектоваться уникальными характеристиками: Внутренний замок, усиленная гидравлическая система, плазменная отрезка, горизонтальный декойлер.

С помощью TYPHOON TF 2020 Ваша компания успешно покрывает все международные стандартные размеры вплоть до диаметра 2500 мм. Станок отличается своим огромным ресурсом, данное оборудование получило широкое применение в области вентиляции и дегазации шахт и жилых помещений.

- ❗ Сверхмощный главный привод с частотным регулятором;
- Гидравлический привод прижимного ролика;
- Автоматическая система измерения длины;
- Гидравлический привод подающего ролика;
- Возможность использования плазменного резака для работы с большими толщинами.

Диаметры	80 – 2500 мм
Толщина ленты	0,4 – 2,0 мм оцинкованная сталь
	0,6 – 2,0 мм алюминий
Отрезная система	Sliter- плавное и беззвучное отрезание роликовыми ножами
	Отрезка с помощью плазменного резака
Возможности станка	Вентиляция шахт и жилых помещений

Спирально-навивной станок для производства воздуховодов (с проволокой)



Спирально-навивной станок для гибких воздуховодов служит для производства герметичных полужестких воздуховодов Ø от 80 до 600 мм из алюминиевой фольги, спанбонда и ПВХ. Отличается высокой скоростью и надежностью. Возможность применять разные типы материалов, а так же наличие двух рабочих зон является большим преимуществом данного оборудования.

Материал	Алюминиевая фольга, спанбонд, ПВХ
Диаметр труб	80 – 600 мм
Толщина металла	0,025 – 0,03 мм
Диаметр проволоки	Ø 0,8 – 1,4 мм
	Ø 80 – 35 мм
Ширина штрисы	Ø 100 – 40 мм
	Ø 125 – 45 мм
	Ø 300-600 – 45-60 мм
Скорость подачи	65 м/мин
Рабочая температура	120 - 170°C

Спирально-навивной станок для производства гибких воздуховодов



Спирально-навивной станок для гибких воздуховодов служит для производства герметичных полужестких воздуховодов Ø от 80 до 500 мм из алюминиевой и нержавеющей фольги. Станок отличается своей надежностью и прост в использовании.

- ❗ 6 пар прокатно-формирующих роликов;
- Отрезка воздуховода происходит фрезой;
- Скорость подачи ленты 46 м/мин.

Диапазон диаметров	80 - 500 мм
Толщина ленты	0,08 - 0,15 мм
Ширина ленты	60 мм
Скорость подачи	46 м/мин
Мощность двигателя	2 кВт

Фланжировочный станок модель Rotor 4

Станок Rotor 4 предназначен для выполнения операций фланжирования, пробивки отверстий (по требованию) и формированию ребер жесткости на фланцах (по требованию). Станок может выполнять все вышеуказанные операции не меняя положения заготовки. Изделие зажимается на шпинделе посредством расширяющегося зажимного устройства, поставляемого в комплекте со сменными секторами. Блоки фланжирования, пробивки и отбортовки расположены по кругу относительно заготовки, что делает их позиционирование быстрым и легким благодаря системе маховиков и датчиков положения. Механические плечи с маркировкой направления позволяют отцентрировать заготовку по оси, а их регулировка позволит изменить высоту фланжирования. Фланжирование и отбортовка выполняются приводными роликами с гидростатической системой; блок пробивки имеет электрический привод с редуктором и датчиком. Вся данная система легко управляется устройством позиционирования.

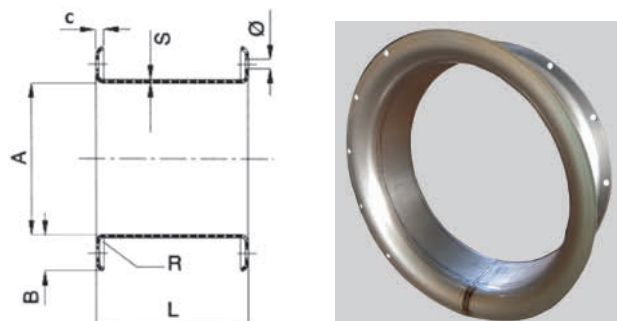
Минимальный диаметр обечайки, мм	315 (с развальцовкой)
Максимальный диаметр обечайки, мм	1 700 (с пробивкой отверстий)
Максимальный диаметр обечайки, мм	2 000 (без пробивки отверстий)
Максимальная длина обечайки, мм	1250 (без задней бабки)
Максимальная длина обечайки, мм	2 000 (со специальной бабкой)
Максимальная толщина листа R. 40 кг/мм ² , мм	6
Максимальная толщина листа R. 70 кг/мм ² , мм	6
Минимальная толщина листа, мм	1
Установочная мощность, кВт	23



Фланжировочный станок модели VBH

Станок может производить фланжировку и пробивку с одним положением материала. Фланжировка: производится при помощи роликов, в комплекте с двумя контролируемыми инструментами, позволяет произвести стандартную пробивку профиля или ротационное выдавливание труб радиусом более 100 мм. Пробивка: гидравлически контролируемая с максимальной мощностью 200 кН. Повторная фланжировка: гидравлическое устройство позволяет произвести повторную фланжировку с последующим упрочнением. Завальцовка: для улучшения эстетических качеств, а также для устранения острых кромок используется закруглитель краев изделия. Настройка рабочего блока станка: легкая и быстрая благодаря бесщеточному электродвигателю, настраивается на пользовательской панели; Зажим деталей: осуществляется прямо на рабочих валиках при помощи развальцовочного оборудования; Электрическая панель: жидкокристаллическая сенсорная панель; Инструменты для безопасности: двуручная кнопка на консоли, предохранителя по бокам, а также на фронтальной и задней стенке станка; Подгонка отверстий (с двух сторон детали): осуществляется при помощи встроенного лазерного луча; Смазочная система: автоматическая смазка валиков и деталей в течение работы станка путем разбрызгивания.

A - Мин. ÷ Макс. диаметр соединительной муфты, мм	200 ÷ 1600
L - Мин. ÷ Макс. длина соединительной муфты, мм	150 ÷ 1000
S - Макс. толщина листа (R. 40 кг/мм ²), мм	6
Макс. толщина листа (R. 70 кг/мм ²), мм	4
Мин. толщина листа, мм	1
Ø - Диаметр пробивки, мм	3 ÷ 20 mm
B - Макс. длина загиба, мм	120
C - Длина завальцовки, мм	~9 ÷ 20
R - Макс. радиус фланжировки, мм	150
Мин. радиус фланжировки, мм	4



Профилегибочные станки ТМС серии RBM / HRBM



Серия RBM имеет два приводных ролика, предназначен для гибки профильных труб, как в горизонтальном, так и вертикальном положении. Благодаря крепкой устойчивой конструкции – обладает длительным сроком службы. Наличие стойки управления с выносной педалью, позволяет облегчить работу на профилегибочном станке. Имеется возможность проводить гибку как круглых изделий, так и прямоугольных, пластин, полос, Т-образных изделий, швеллера, уголка и многого другого.

Серия HRBM имеет схожие характеристики с серией RBM, с единственным отличием – верхний вал работает за счет гидравлического привода, тем самым увеличивая производительность при накатке нужного профиля. Профилегиб прост в управлении, удобен в работе и предназначен для интенсивного промышленного применения.



- Работа в горизонтальной (RBM) и вертикальной плоскости;
- Ножная педаль в стандартной комплектации;
- Диаметр валов от 30 мм (RBM), от 40 мм (HRBM);
- Скорость вращения от 9 – до 13 об/мин;
- Крепкая стальная сварная конструкция;
- Передвижная стойка управления;
- Вдоль перемещения верхнего ролика на станке установлена шкала повторяемости;
- Датчик системы давления;
- Возможен дозаказ оправок (опционально).

	RBM 30HV		RBM 40HV		RBM 50HV		HRBM 40HV		HRBM 50HV		HRBM 65	
	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм
1	-	-	30×30 10×10	650 1100	35×35 20×20	600 780	30×30 10×10	650 1100	35×35 20×20	600 780	50×50 20×20	600 400
2	-	-	50×10 20×6	600 800	60×10 40×10	500 650	50×10 20×6	600 800	60×10 40×10	500 650	80×25 40×10	600 500
3	50×15	350	60×20 30×6	800 1250	100×15 60×10	920 1150	60×20 30×6	800 1250	100×15 60×10	920 1150	120×25 50×10	600 400
4	50×50×5	400	50×6 30×3	600 500	60×7 50×5	750 500	50×6 30×3	600 500	60×7 50×5	750 500	80×40×7 40×40×5	500 400
5	50×25×5	300	50×6 30×3	600 500	60×7 50×5	750 500	50×6 30×3	600 500	60×7 50×5	750 500	80×40×7 40×40×5	400 360
6	40×40×5	400	50×5 30×4	500 500	60×5 50×5	500 500	50×5 30×4	500 500	60×5 50×5	500 500	70×6 40×5	500 400
7	40×40×5	400	50×5 30×4	500 500	60×5 50×5	700 700	50×5 30×4	500 500	60×5 50×5	700 700	70×6 40×5	600 500
8	40×40×3	1000	50×50×2,5 30×30×2	700 800	60×60×3 40×40×3	600 500	50×50×2,5 30×30×2	700 800	60×60×3 40×40×3	600 500	70×70×3 30×30×3	900 500
9	50×30×3	1200	50×25×2,5 40×20×2	800 1000	70×50×3 50×40×3	1200 800	50×25×2,5 40×20×2	800 1000	70×50×3 50×40×3	1200 800	80×40×3 50×30×3	800 500
10	Ø30	600	Ø30 Ø10	650 1100	Ø35 Ø30	600 650	Ø30 Ø10	650 1100	Ø35 Ø30	600 650	Ø50 Ø20	600 400
11	Ø60×2	1000	Ø70×2	700	Ø70×2	600	Ø70×2	700	Ø70×2	600	Ø100×2 Ø60×2	1000 500
12	50×25×5	400	60×40×6 30×15×4	600 900	80×45×6 65×40×5	600 550	60×40×6 30×15×4	600 900	80×45×6 65×40×5	600 550	100×50×6 50×40×5	600 500
13	50×25×5	300	60×40×6 30×15×4	600 900	80×45×6 65×40×5	650 550	60×40×6 30×15×4	600 900	80×45×6 65×40×5	650 550	100×50×6 50×40×5	600 500
ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ												
Диаметр роликов, мм	Ø30		Ø40		Ø50		Ø40		Ø50		Ø65	
Мощность двигателя	0,75		1,5		2,2		1,5		2,2		2,25	
Скорость гибки, об/мин	9		9,3		13		9,3		13		9,3	
Габариты, мм	1200×750×1210		1400×950×1340		1000×820×1850		1340×930×1850		1500×950×1340		1250×1150×1800	
Вес, кг	244		425		490		490		515		720	

Профилегибочные станки DURMA серии PBH

Профилегибочный станок с гидравлическим приводом серии PBH, имеет важное преимущество перед аналогами - многие операции теперь можно выполнять без замены роликов. Кроме того, станок необычайно надежен для своей ценовой категории. Это оптимальный выбор для любого производства.



- Прочная рама станка представляет собой особо прочную стальную конструкцию, обработанную после сварки для жесткости;
- Точная гибка с валом и подшипниками большого диаметра;
- Короткое время цикла достигается высоким крутящим моментом;
- Минимальная прямая кромка с помощью регулировок гидравлики.

	PBH 45		PBH 60		PBH 80		PBH 100		PBH 125		PBH 180		PBH 240	
	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм	Макс. сечение профиля, мм	Мин. диаметр, мм
1	35×35 15×15	600 300	40×40 20×20	500 300	50×50 30×30	500 350	60×60 30×30	700 400	75×75 35×35	750 500	90×90	1300	110×110	1500
2	60×10 20×10	600 300	70×10 30×10	600 250	80×20 30×10	500 350	100×25 40×10	1500 400	120×25 50×10	1300 500	150×30	1000	175×40	1200
3	80×15 50×20	600 450	90×25 50×6	500 250	120×30 50×10	650 300	180×15 60×10	900 400	200×40 100×10	1200 500	250×40	1000	350×50	900
4	50×6 20×3	650 300	60×7 20×3	600 250	80×9 30×4	1000 300	120×13 30×4	1200 400	130×14 30×4	1300 500	150×15	1400	160×20	1500
5	50×6 20×3	650 300	60×7 20×3	600 250	80×9 30×4	1000 300	100×11 30×4	1000 400	120×13 30×4	1200 500	150×15	1300	160×20	1500
6	50×6 20×3	800 300	60×7 20×3	800 250	80×9 30×4	1300 300	100×11 30×4	1300 400	100×12 30×4	1200 500	130×15	1800	150×20	2000
7	50×6 30×3	600 400	50×5 30×4	500 250	80×8 30×3	800 450	100×12 40×4	1400 700	120×12 50×5	1300 700	150×15	1200	160×20	1600
8	50×6 30×3	900 600	50×5 30×4	1000 350	80×8 30×3	1200 450	100×10 40×4	1600 700	100×10 50×5	1200 700	130×15	1400	150×20	1600
9	45×45×3	*	60×60×4	*	70×70×4	*	80×80×5	*	100×100×6	*	120×120×8	*	150×150×8	*
10	60×30×3	*	80×40×3	*	80×40×4	*	100×50×6	*	140×40×3	*	180×70×8	*	200×75×8	*
11	Ø35 Ø20	600 300	Ø40 Ø20	500 300	Ø50 Ø20	500 350	Ø70 Ø30	800 400	Ø85 Ø40	850 500	Ø100	1000	Ø130	1600
12	Ø2"×2.9 Ø1/2"×2	1000 350	Ø2"×3.9 Ø1/2"×2.7	600 250	Ø3"×3.2 Ø3/4"×2.6	1000 300	Ø4"×4.5 Ø1"×3.2	1600 450	Ø5"×5 Ø11/4"×3.2	1500 500	Ø170×6	2800	Ø220×8	2800
13	Ø60×2 Ø30×2	1000 450	Ø60×2 Ø20×1	600 250	Ø100×2.5 Ø20×1	1300 300	Ø120×2.5 Ø30×2	1400 400	Ø140×3 Ø40×2	1500 500	UPN 300	1400	UPN 360	1400
14	UPN 80 UPN 30	800 400	UPN 80 UPN 30	550 250	UPN 120 UPN 30	850 300	UPN 160 UPN 30	800 400	UPN 220 UPN 40	1000 500	UPN 300	1700	UPN 360	1600
15	UPN 80 UPN 30	1200 600	UPN 80 UPN 30	800 250	UPN 120 UPN 30	1000 450	UPN 160 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 40	1200 500	UPN 160	10000	UPN 200	12000
16									UPN 100 UPN 50	8000 2000	IPN 300	1400	IPN 360	1500
17			IPN 80	600	IPN 120	600	IPN 180 IPN 80	1000 500	IPN 200 IPN 80	1000 500	IPN 160	4000	IPN 200	5000
18									IPN 120 IPN 60	2500 1000	HEA 180 HEB 120	1200 1200	HEA 240 HEB 200	1500 1500
19							HEA 120 HEB 100	1000 1200	HEA 140 HEB 120	1200 1300	HEA 120	4000	HEA 180	4500
20									HEA 120 HEB 100	4000 3000	HEA 120	3000	HEB 160	3200
ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ														
Диаметр вала, мм	Ø45		Ø60		Ø85		Ø110-100		Ø140-120		Ø180-160		Ø85	
Диаметр роликов, мм	Ø162		Ø177		Ø247		Ø315		Ø380		Ø460		Ø247	
Мощность двигателя	1,5+0,75		2,2+1,5		7,5		11		15		18,5		7,5	
Скорость гибки, м/мин	3,9		5		6,5		7,5		7,5		6		6,5	
Габариты, мм	1000×700×1380		1160×1000×1175		1580×1200×1410		1750×1340×1650		1850×1550×1685		2500×2000×1900		2900×2300×2150	
Вес, кг	600		950		2350		3360		4600		8600		16000	

Комбинированные пресс-ножницы DURMA серии IW

Пресс-ножницы DURMA является многофункциональным станком, разработанным для экономии рабочего времени, энергии и стоимости. Имеют надежную конструкцию, максимальную эффективность и длительный срок службы. Каждая рабочая станция оборудована соответствующими прижимными устройствами для обеспечения безопасности, точности и простоты использования.



ПРОБИВКА			IW 45	IW45-M	IW 55/110	IW 55/110 BTD	IW 80/150	IW 80/150 BTD	IW 110/180 BTD	IW 165/300 BTD
	Давление пробивки	тон	45	45	55	55	80	80	110	165
	Пробивка (диаметр х толщина)	мм	Ø27x13	Ø27x13	Ø40x10	Ø40x10	Ø40x14	Ø40x14	Ø40x20	Ø40x30
		мм	Ø18x18	Ø18x18	Ø20x20	Ø20x20	Ø24x24	Ø24x24	Ø28x28	Ø34x34
	Глубина зева	мм	160	160	250	510	300	510	610	610
	Длина хода	мм	21	21	60	60	70	70	80	90
	Циклы / мин. (ход 15 мм)		20	20	-	-	-	-	-	-
Циклы / мин. (ход 20 мм)		-	-	37	37	38	38	28	31	
	Размеры стола (Ш х Г)	мм	450x160	450x160	550x250	550x510	550x300	550x510	550x610	750x510
	Наибольшее отверстие	мм	Ø100x3	Ø100x3	Ø160x2	Ø160x2	Ø160x3	Ø160x3	Ø160x5	Ø160x7
	Одноручевая гибка (Ш х Т)	мм	-	-	250x10	250x10	300x10	300x10	300x10	415x12
	Многоручевая гибка (Ш х Т)	мм	-	-	500x5	500x5	600x6	600x6	600x8	835x8
	Высечка труб	дюйм	-	-	"1/2" - 2"	"1/2" - 2"	"1/2" - 2"	"1/2" - 2"	"1/2" - 2"	"1/2" - 2"
	1) А мин-макс значение для профиля NPU	мм	-	-	120 - 260	120 - 260	120 - 400	120 - 400	140 - 400	120-400
	Макс. S - макс. ØD (согл. DIN 997)	мм	-	-	10 - O25	10 - O25	14 - O28	14 - O28	14 - O28	14 - O28
	2) А мин-макс значение для профиля NPU	мм	-	-	100 - 240	100 - 240	100 - 320	100 - 320	120 - 320	120 - 320
Макс. S - макс. ØD (согл. DIN 997)	мм	-	-	10 - O25	10 - O25	14 - O28	14 - O28	14 - O28	14 - O28	
РЕЗКА ПОЛОСЫ										
	Плоский прокат (макс. толщина)	мм	200x13	200x13	200x20	200x20	300x20	300x20	400x20	400x30
	Плоский прокат (макс. ширина)	мм	300x10	300x10	300x15	300x15	450x15	450x15	600x15	750x20
	Длина ножа	мм	305	305	305	305	475	475	605	765
	Обрезка углового фланца	мм	80x80x10	80x80x10	60x60x8	60x60x8	80x80x10	80x80x10	100x100x12	120x120x12
	Резка круглого профиля	мм	-	-	-	-	-	-	-	-
	Резка квадратного профиля	мм	-	-	-	-	-	-	-	-
РЕЗКА УГОЛКА										
	Резка под углом 90°	мм	80x80x8	80x80x8	120x120x10	120x120x10	130x130x13	130x130x13	152x152x13	205x205x18
	Резка с небольшой деформацией под углом 90°	мм	100x100x10	-	-	-	-	-	-	-
	Резка под углом 45°	мм	-	60x60x6	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
РЕЗКА ПРОФИЛЯ										
	Резка круглого профиля	мм	30	25	20-40	20-40	45	45	50	60
	Резка квадратного профиля	мм	30	22	20-40	20-40	45	45	50	60
	Резка круглого профиля	мм	-	-	<20	<20	-	-	-	-
	Резка квадратного профиля	мм	-	-	<20	<20	-	-	-	-
	Резка U-профиля	мм	100	100	120	120	140	140	160	200
	Резка Т-профиля	мм	40	40	50	50	60	60	60	80
Резка I-профиля	мм	100	100	120	120	140	140	160	200	
ВЫСЕЧКА										
	Толщина материала	мм	7	7	10	10	12	12	13	16
	Прямоугольная высечка (ширина)	мм	40	40	42	42	52	52	52	58
	Прямоугольная высечка (глубина)	мм	50	50	90	90	90	90	90	110
	V-образная высечка (Стор. х Стор. х Т)	мм	40x40x7	40x40x7	42x42x10	42x42x10	52x52x12	52x52x12	52x52x13	58x58x16
	Толщина материала треугольной высечки	мм	4	4	6	6	6	6	6	10
	Ширина треугольной высечки V90	мм	75	75	95	95	125	125	125	125
Глубина треугольной высечки	мм	75	75	95	95	125	125	125	125	
ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ										
	IW 45	IW45-M	IW 55/110	IW 55/110 BTD	IW 80/150	IW 80/150 BTD	IW 110/180 BTD	IW 165/300 BTD		
Мощность двигателя, кВт	3	3	5,5	5,5	11	11	11	15		
Объем масла, л	33	33	76	76	76	76	76	150		
Вес, кг	890	970	1270	1680	2260	2530	3580	8070		
Габариты, мм	1460x1400x1620	1460x1580x1450	1480x1800x1730	1980x1800x1730	2025x1780x2700	2120x2025x1780	2560x2550x1790	3230x1100x2280		
Рабочая высота, мм	1010	1010	1080	1088	1195	1195	1260	1110		

Сверлильные станки серии WTZ

Сверлильные станки серии WTZ – это простое решение для небольшого производства. Станок прост в использовании, имеет компактные размеры. Надёжные и недорогие вертикально-сверлильные станки с высокоточными подшипниками для сверления отверстий в металле до 16 мм на небольшом производстве. Станок оснащен удобной рукояткой подачи пиноли. Глубину сверления можно отрегулировать с помощью упора. Основание с шлифованной поверхностью и двумя пазами. Надёжный двигатель с охлаждением.

Модель	WTZ-13J	WTZ-16J	WTZ-16Q	WTZ-16JF
Макс. Ø сверления, мм	13	16	16	16
Размер патрона, мм	1 до13	1 до 16	3 до 16	3 до 16
Размер стола, мм	165 x 165	300	300	300
Макс. ход до стола, мм	140	360	600	360
Конец шпинделя	MT2	MT2	MT2	MT2
Перемещение пиноли, мм	50	80	80	60
Вылет оси шпинделя	114	182	182	182
Скорость вращения, об/мин	500 - 2600	300 - 2600	300 - 2600	300 - 2600
Ø колонны, мм	48	72	72	72
Мощность мотора, В	450	550	550	450
Габариты, мм	460 x 420 x 255	780 x 520 x 290	1425 x 515 x 255	615 x 455 x 275
Вес, н/б, кг	25/27	60/64	70/75	37/40



Сверлильные станки серии Т

В сверлильных станках серии «Т» собрано все необходимое для удобства работы на месте производства. Станок обладает удобной настройкой управления и высокой производительностью за счет встроенного восьмискоростного электродвигателя. Также данная серия обладает удобной вариацией по количеству встроенных рабочих столов, где можно осуществить такие операции как: сверление отверстий, растачивание, рассверливание и зенкерование.

Модель	T-25/T-25A	T-25B	T-26	T-26B
Макс. Ø сверления, мм	25	25	26	26
Ход шпинделя, мм	125	125	125	125
Конус Морзе, мм	MT3	MT3	MT3	MT3
Мощность двигателя, кВт	0,65	0,65	0,9	0,9
Электропитание, В	380	380	380	380
Кол-во скоростей	8	8	8	8
Скорость шпинделя при 50 Гц	105-210-350-445-700-890-1450-2900	105-210-350-445-700-890-1450-2900	105-210-350-445-700-890-1450-2900	105-210-350-445-700-890-1450-2900
Габариты, см	167 x 57 x 72	94 x 46 x 73	167 x 57 x 72	94 x 76 x 73
Вес, н/б, кг	190/220	150/180	192/225	155/185

Модель	T-28	T-28B	T-30	T-30B
Макс. Ø сверления, мм	30	30	30	30
Ход шпинделя, мм	150	150	150	150
Конус Морзе, мм	MT3	MT3	MT3	MT3
Мощность двигателя, кВт	0,9	0,9	1,1	1,1
Электропитание, В	380	380	380	380
Кол-во скоростей	8	8	8	8
Скорость шпинделя при 50 Гц	75-160-265-440-535-890-1490-3010	75-160-265-440-535-890-1490-3010	75-160-265-440-535-890-1490-3010	75-160-265-440-535-890-1490-3010
Габариты, см	174 x 67 x 85	74 x 48 x 118	174 x 60 x 90	74 x 48 x 135
Вес, н/б, кг	255/320	240/310	195/215	200/220



Шлицевые ножницы TRUMPF



Шлицевые электрические ножницы Trumf - ручной инструмент, предназначенный для раскроя листового металла и пластика. Это маленький и легкий инструмент индустриального класса, который режет листы из нержавеющей стали, меди, алюминия, листовые кровельные материалы и пластик.



- Короба воздуховодов, в том числе спирально-навивные, круглого и овального сечения;
- Конструкции, укрепляемые на фасадах зданий (водостоки);
- Монтаж ограждений (например, резание С-образных секций);
- Резка перфорированного листа.

Наименование характеристики	С 160 (прямой нож)	С 160 (криволинейный нож)	С 160 (Сг нож)	С 250
Толщина металла, мм	1,6	1	1,6	2,5
Рабочая скорость, м/мин	6 - 10	6 - 10	6 - 10	3 - 10
Наименьший радиус выреза, мм	90	40	160	150
Диаметр стартового отверстия, мм	15	8	15	20
Вес, кг	1,4	1,4	1,4	2,0

Листовые ножницы TRUMPF



Листовые ножницы Trumf предназначены для резки листового металла толщиной от 0,3 до 4,5 мм, как для контурного раскроя листов, так и для продольной разрезки металлических листов.

Листовые ножницы оптимально подходят для работ по монтажу металлоконструкций, где необходимо отрезание с края листа, изготовление внутренних вырезов на плоском листе, подрезка труб больших диаметров.



- Монтаж металлоконструкций;
- Изготовление емкостей;
- Контейнеры;
- Вентиляция, системы отопления;
- Кровельные работы, водостоки;
- Ремонтные работы.

Наименование характеристики	S 160	S 250	S 350	S 450
Толщина металла, мм	1,6	2,5	3,5	4,5
Рабочая скорость, м/мин	2 - 7	4 - 7	4 - 6	4 - 6
Наименьший радиус выреза, мм	20	20	30	35
Диаметр стартового отверстия, мм	23	28	50	75
Вес, кг	1,9	2,2	5,6	6,2

Кромкорез TRUMPF TKF



Кромкорез специально разработан для подготовки кромок заготовок под сварку с фиксированными (30°, 37,5°, 45°) значениями углов и различными значениями длины фасок. Износостойкость базового резака примерно 150 м обработки.

Наименование характеристики	TKF 700	TKF 1100	TKF 1500
Сталь 400 Н/мм2 / длина наклона мм	30°	6/7	9,5/11
	37,5°	5/5,8	7,8/9
	45°	3,5/4	5,2/6
Сталь 600 Н/мм2 / длина наклона мм	30°	5,5/7	8,7/11
	37,5°	4,5/5,7	7,1/9
	45°	3/4	4,8/6
Сталь 800 Н/мм2 / длина наклона мм	30°	5/7	7,8/11
	37,5°	4/5,6	6,4/9
	45°	3/4,2	4,2/6
Толщина листа мм	1-20	3-25	4-40
Мин. внутренний радиус мм	40	40	55
Рабочая скорость м/мин	1,25	2,0	0,4 - 2
Номинальная мощность Вт	1400	1600	2000

Цех по производству круглых воздуховодов «РУЧНОЙ»



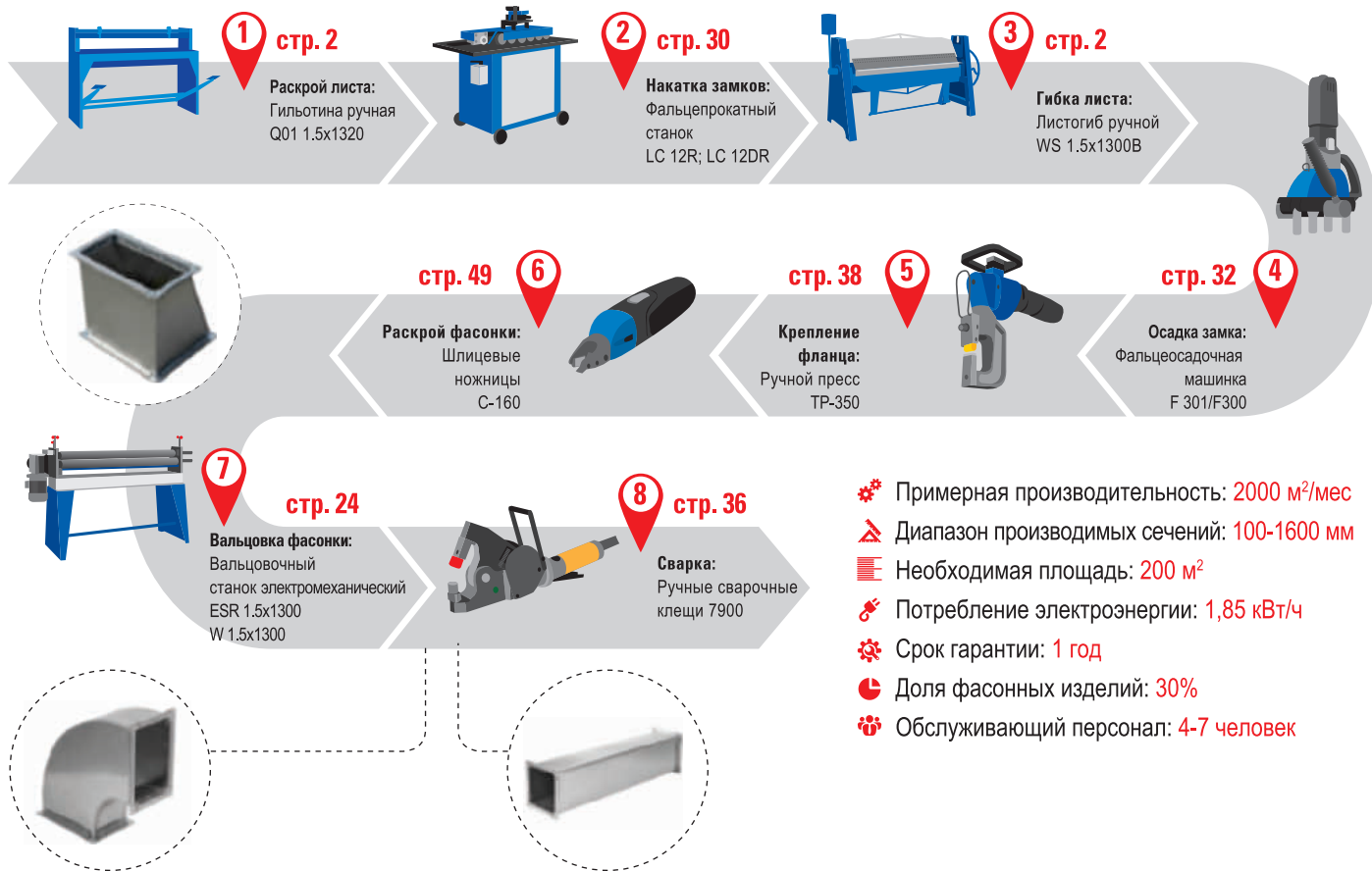
- ⚙️ Примерная производительность: 2000 м²/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: 100-1600 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 200 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 1,85 кВт/ч
- 🕒 Срок гарантии: 1 год
- 📊 Доля фасонных изделий: 30%
- 👥 Обслуживающий персонал: 4-7 человек

Цех по производству круглых воздуховодов «АВТОМАТИЧЕСКИЙ»



- ⚙️ Примерная производительность: 20000 м²/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: 100-1600 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 600-800 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 36 кВт/ч
- 🕒 Срок гарантии: 1 год
- 📊 Доля фасонных изделий: 20%
- 👥 Обслуживающий персонал: 4-7 человек

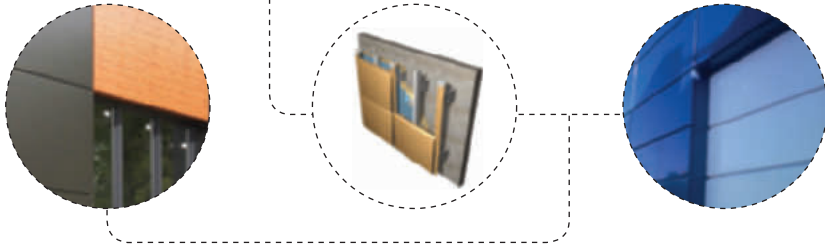
Цех по производству прямоугольных воздуховодов «РУЧНОЙ»



Цех по производству прямоугольных воздуховодов «АВТОМАТИЧЕСКИЙ»

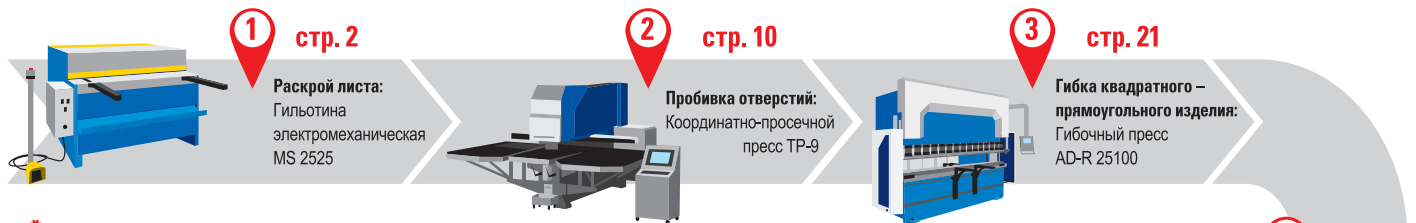


Цех по производству фасадных кассет



- ⚙️ Примерная производительность: 3000-6000 шт/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: до 4000 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 200 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 32 кВт/ч
- 🛠️ Срок гарантии: 1 год
- 👥 Обслуживающий персонал: 4-7 человек

Цех по производству противопожарных клапанов

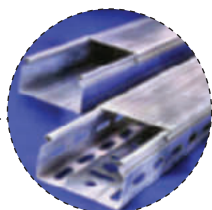


- ⚙️ Примерная производительность: 500-1500 шт/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: 500-1000 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 300 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 30 кВт/ч
- 🛠️ Срок гарантии: 1 год
- 👥 Обслуживающий персонал: 5-7 человек



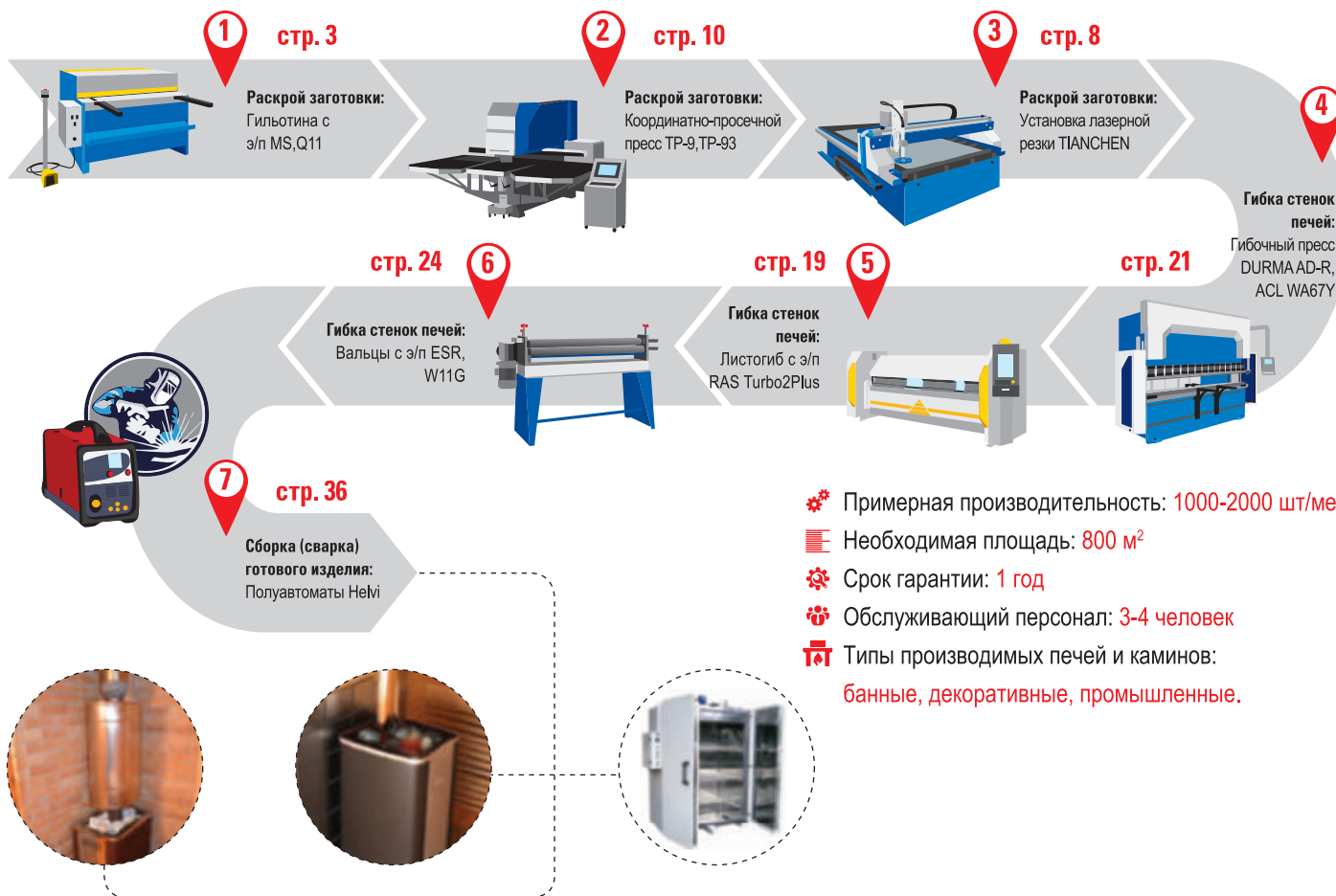
- ⚙️ Стр. 38: Сварка изделия: Установка холодной сварки DFG 500/60
- ⚙️ Стр. 24: Вальцовка круглого изделия: Вальцовочный станок электромеханический ESR 1.5x1300

Цех по производству металлических кабель каналов

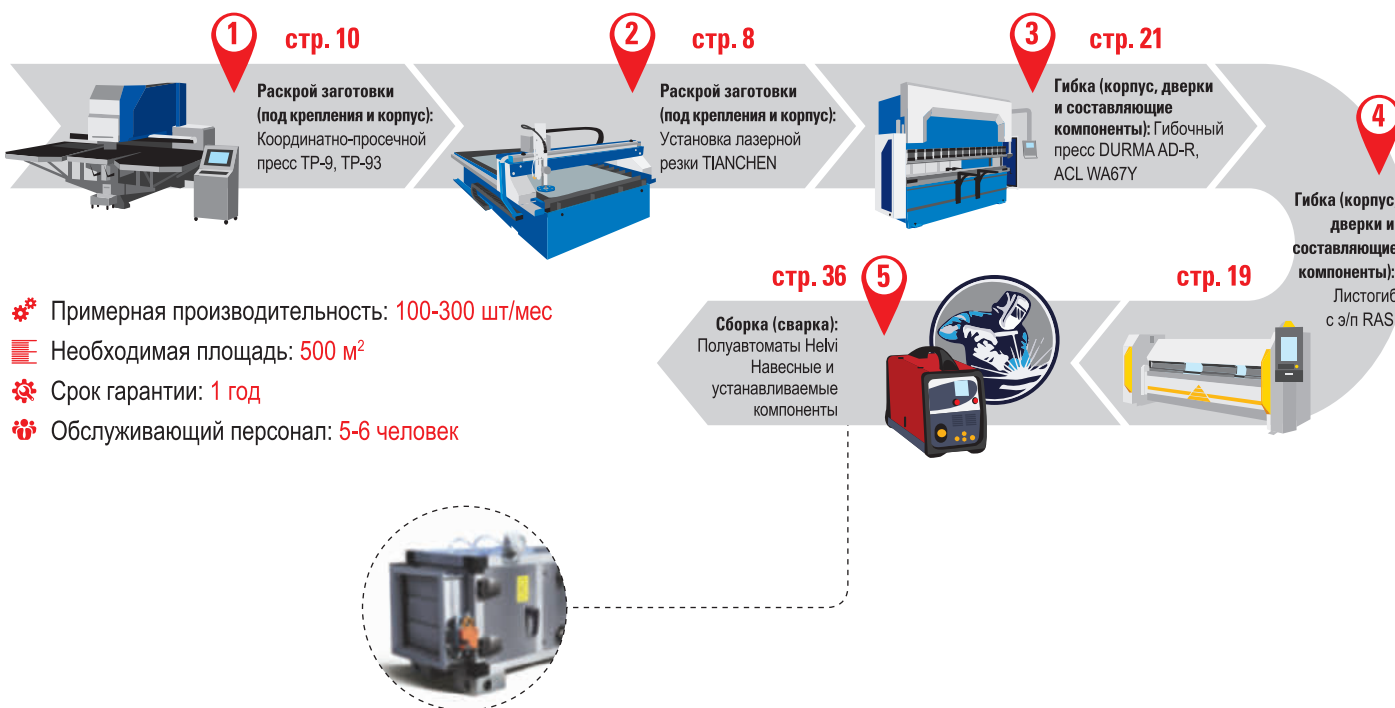


- ⚙️ Примерная производительность: до 10000 шт/мес
- 🏠 Необходимая площадь: 300 м²
- 🛠️ Срок гарантии: 1 год
- 👥 Обслуживающий персонал: 5-6 человек

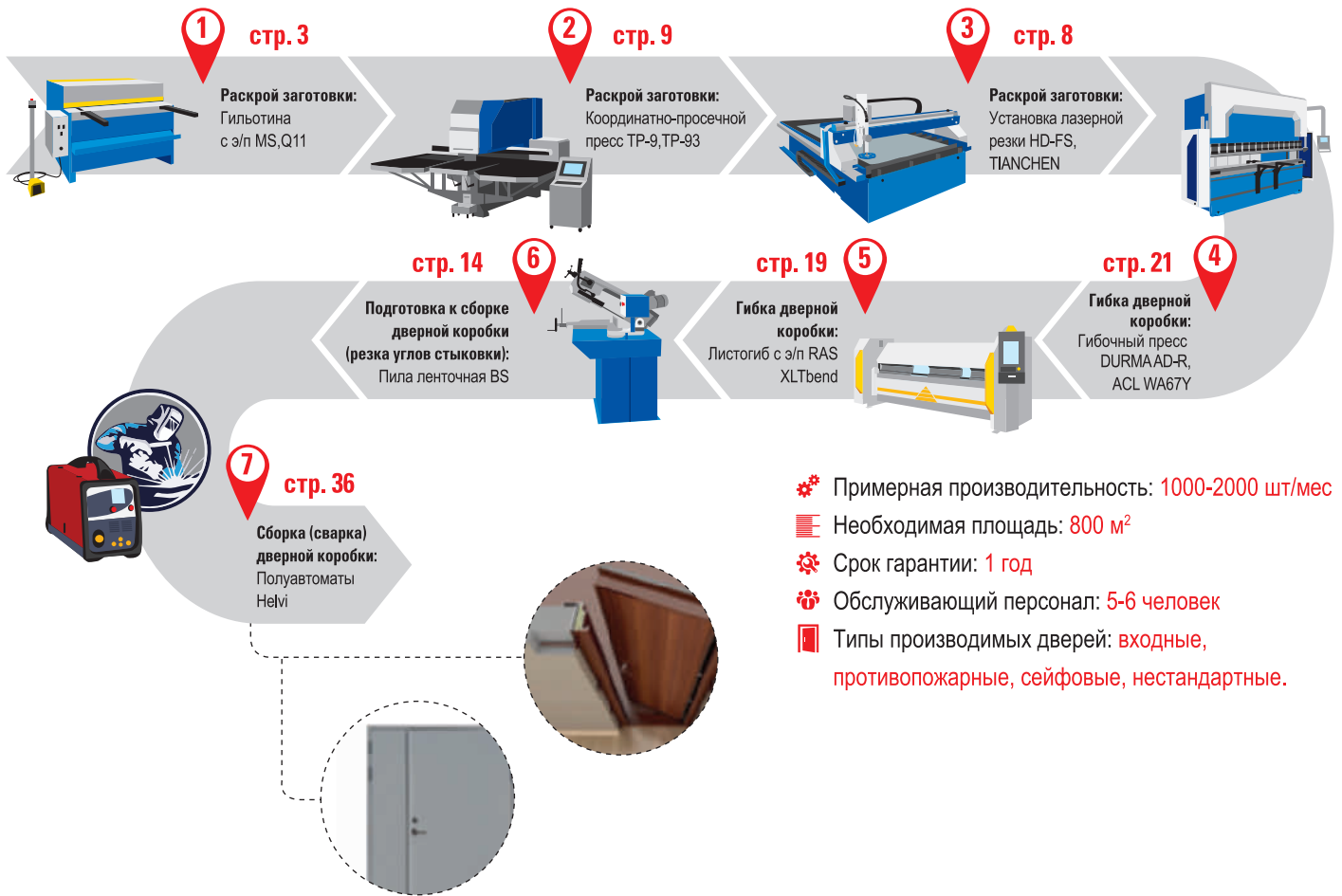
Цех по производству металлических печей и каминов



Цех по производству промышленных приточных установок



Цех по производству металлических дверей различных типов



Цех по производству дорожных знаков



Цех по производству дымоходных труб «ОТКРЫТИЕ»



- ⚙️ Примерная производительность: 2000-4000 м²/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: 80-600 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 200 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 30 кВт/ч
- 🌬️ Мин. потребление сжатого воздуха: 7 бар
- 🛠️ Срок гарантии: 1 год
- 📊 Доля фасонных изделий: 15%
- 👥 Обслуживающий персонал: 4-6 человек

Цех по производству дымоходных труб «ОПТИМАЛЬНЫЙ»

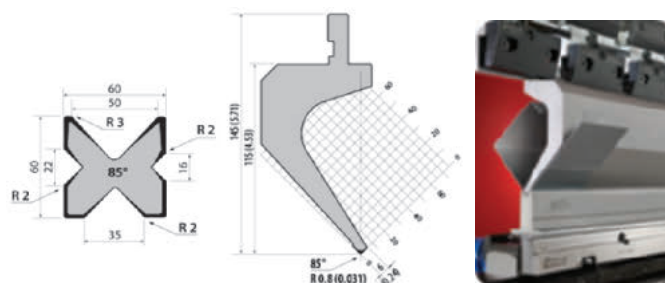


- ⚙️ Примерная производительность: 3000-15000 м²/мес
- 📏 Диапазон производимых сечений: 80-1000 мм
- 🏠 Необходимая площадь: 500 м²
- ⚡ Потребление электроэнергии: 50 кВт/ч
- 🌬️ Мин. потребление сжатого воздуха: 7 бар
- 🛠️ Срок гарантии: 1 год
- 📊 Доля фасонных изделий: 15%
- 👥 Обслуживающий персонал: 4-6 человек

Оснастка/Инструмент

Предлагаем Вашему вниманию более 1000 позиций гибчного инструмента Rolleri, со склада. Матрицы, пуансоны, адаптеры и т.д. Так же возможно заказать специальный, или модифицированный гибчный инструмент, под индивидуальные задачи Заказчика с любыми типами крепления инструмента (Amada Promecam, Wila, Trumpf, Bystronic).

У нас имеются готовые решения по гибчному инструменту, для производства металлических дверей, металлической корпусной мебели, металлических коробов и т.д.



Лезвия для гильотин

Поставляем ножи (лезвия) к гильотинным ножницам, как для типовых поставляемых гильотин, так и по чертежам заказчика, возможно спец. исполнение.



Инструмент для координатно-просечных прессов

Предлагаем Вашему вниманию инструмент для координатно-просечных прессов и универсальных пресс ножниц.

Высокое качество, быстрая переналадка, настройка, уникальный собственный дизайн.

Наборы инструмента для координатно-просечных станков отвечают запросам как небольших цехов и мастерских, так и крупных промышленных компаний.

Доступные цены и большой склад.



Наши партнеры

Основа нашей работы – долгосрочные партнерские отношения с проверенными заводами-производителями оборудования. Мы потратили много лет на выбор тех партнеров, в которых мы действительно уверены и которых мы можем рекомендовать нашим клиентам.

Вы можете быть уверены, что после приобретения нашего оборудования у Вас не возникнет проблем с наладкой станка, а также с гарантийным и постгарантийным обслуживанием.



ANDRITZ Soutec AG



НАШЕ ОБОРУДОВАНИЕ

МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Вертикальные и горизонтальные обрабатывающие центры
- Вертикально-фрезерные станки
- Обрабатывающие центры
- Шлифовальные станки
- Универсальные токарные и фрезерные станки
- Электроэрозионные станки
- Вертикально-сверлильное оборудование
- Резбонарезное и резбонакатное оборудование
- Ленточнопильное оборудование



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

- Лазерный, плазменный, гидроабразивный раскрой
- Пробивка и штамповка
- Гибка листового металла
- Профилегибочное оборудование
- Производство и обработка любых видов металлических профилей
- Ручные станки для резки, гибки, формовки листового металла толщиной до 1,5 мм
- Линии покраски
- Кромкошлифовальное оборудование
- Трубогибочное оборудование



СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Оборудование для точечной сварки
- Оборудование для плазменной шовной сварки
- Решения для сварки металлических профилей
- Линии сварки труб
- Сварочные колонны, кондуктора, поворотные механизмы
- Автоматизация и роботизация сварки



НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

ТЯЖЕЛОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ

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



НЕФТЕГАЗОВАЯ ОТРАСЛЬ

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



ЛЕГКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ

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



ТЯЖЕЛЫЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

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



СТРОИТЕЛЬНАЯ ОТРАСЛЬ

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



055MM.RU

ПЕРВЫЙ ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН СТАНКОВ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА.

WWW.055MM.RU

8 (800) 700-55-99

603002, НИЖНИЙ НОВГОРОД, УЛ.МАРАТА, 15

ТЕЛ.: 8 (800) 700-66-88, +7 (831) 2-77-99-33, 2-208-208

WWW.IN-VENT.RU,

E-MAIL: INFO@IN-VENT.RU