

# Листогибочные прессы серии НВС 135

## Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [mcj@nt-rt.ru](mailto:mcj@nt-rt.ru) || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>

# Пресс листогибочный гидравлический MetalTec HBC 135/2500



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Пресс данного типа предназначен для гибки листового металла различной толщины. Его основным достоинством является то, что гибку можно производить сегментно. Это существенно упрощает работу оператора, экономит время и расширяет функционал оборудования. В дополнении ко всему пресс листогибочный гидравлический MetalTec HBC 135/2500 оборудован системой компенсации прогиба. Она позволяет производить гибку длинных деталей, длиной более 3 метров.

## Конструктивные особенности

Данная модель прессы была тщательно проработана ведущими инженерами компании МеталлТеч. Они детально проработали его конструкцию, что позволило устранить часть недостатков и повысить КПД станка.



### Оптические линейки

Листогиб оснащён оптическими прецизионными линейками немецкого бренда HEIDENHAIN. Она необходима для измерения положения верхней балки и синхронизации работы агрегата. Точность позиционирования составляет 0,005 миллиметров, что обеспечивает максимально точную обработку и повторяемость деталей.

## Управление

За управление отвечает современная промышленная система С ЧПУ ESA630S. Она считается одной из самых мощных и надёжных в своём классе. Система прошла ряд проверок и легко справляется с поставленными задачами.

Система позволяет управлять сразу 4 осями. Для расширения её функционала предусмотрена оперативная память объёмом 128 Мб. Также в комплект входит сенсорный экран Touch Screen, который отличается высоким качеством. На нём отображаются все рабочие процессы и основные параметры станка. Это позволяет контролировать его работу и в максимально сжатые сроки определять наличие поломок.

Главные особенности системы управления С ЧПУ ESA630S:

Встроенный графический редактор позволяет редактировать и вводить данные для последующей обработки.

Система позволяет симулировать последовательностьгиба. Вы сможете предварительно посмотреть не только итоговые результаты, но и работу на промежуточных этапах.

Простой и понятный интерфейс.

Экран отличается высокой детализацией изображений.

Не нужно устанавливать дополнительные модули.

Агрегат обладает простым и интуитивно понятным интерфейсом, за счёт чего подходит даже новичкам и неопытным специалистам.



## Быстрая смена рабочего инструмента



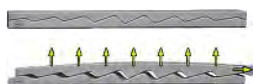
MetalТес НВС 135/2500 оснащён системой быстрой смены инструмента. Это экономит время и повышает производительность труда. Система идеально подходит для изготовления мелких деталей различной толщины.

## Компенсация прогиба



Листогибочный гидропресс комплектуется системой компенсации прогиба, которая получила название «Бомбирование». Дело в том, что при гибке длинных заготовок гиб получается неравномерным. В центральной части металл начинается деформироваться, из-за чего уголгиба по края отличается от углагиба в центральной части. Система «Бомбирование» позволяет избежать этого. Гидроцилиндр удерживает заготовку, что позволяет получить ровный гиб и одинаковый уголгиба по всей длине детали.

## Гидросистема






Одним из важнейших узлов гидропресса MetalТес является гидросистема немецкой компании BOSCH-REXROTH. Она работает стабильно на протяжении всего срока службы и не нуждается в допобслуживании.

## Синхронизация ЧПУ



Система ЧПУ и сервогидравлическая система позволяет синхронизировать работу всех узлов гидропресса. Это повышает точностьгиба и повторяемость деталей. Также синхронизация ЧПУ упрощает работу оператора, т.к. ему не приходится постоянно контролировать и корректировать работу балок – эту операцию система выполняет самостоятельно.

	<p><b>Главный электромотор</b></p> <p>Агрегат оснащён электромотором SIEMENS. Данный двигатель отличается повышенной мощностью и надёжностью. Он отвечает мировым стандартам качества и работает стабильно на протяжении всего срока службы.</p>
	<p><b>Гидропомпа</b></p> <p>Одним из важнейших узлов гидросистемы является гидропомпа SUNNY. Она изготовлена из надёжных материалов, за счёт чего отличается своей надёжностью. Она обеспечивает стабильную работу гидросистемы и позволяет снизить расходы на обслуживание станка.</p>
	<p><b>Задние упоры</b></p> <p>Аппарат оборудован задними упорами. Они работают от серводвигателей и синхронизирован главным контроллером с ЧПУ, что экономит время при выставлении настроек и воспроизведении сохранённых программ. Точность перемещения упоров составляет 0,01 миллиметра.</p> <p>Работают задние упоры как по вертикальной, так и по горизонтальной оси.</p>

## Технические характеристики:

Оси - 4+1

Усилие,т - 135

Рабочая длина, мм – 2500

Расстояние между колоннами, мм - 2050

Глубина подачи (зев), мм – 320

Ход пуансона, мм – 200

Ход заднего упора, мм - 600

Высота открытия, мм – 465

Скорость подвода, м/мин - 180

Рабочая скорость, мм/с - 12

Скорость возврата, мм/с - 160

Мощность главного двигателя, кВт - 7,5

Обороты, RPM - 1440

Длина, мм – 2800

Ширина, мм – 1700

Высота, мм – 2500

Вес, кг – 7000

# Пресс листогибочный гидравлический MetalTec HBC 135/3100



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Данный пресс предназначен для гибки листового металла различной толщины. Он обладает первоклассными техническими характеристиками, повышенной надёжностью, устойчивостью к нагрузкам. Но главный его плюс – это возможность производить гибку металла сегментно. Благодаря этим особенностям пресс листогибочный гидравлический MetalTec HBC 135/3100 пользуется спросом и активно применяется во многих сферах промышленности.

## Конструктивные особенности

Инженеры компании детально проработали конструкцию. Они устранили некоторые недостатки, повысили мощность агрегата и увеличили срок службы его узлов. Также они упростили управление, благодаря чему он идеально подходит и неопытным специалистам, и новичкам.

Давайте детально рассмотрим его основные конструктивные особенности.



### Оптические линейки

Листогибочный гидропресс оснащён оптическими линейками премиум-качества от немецкого бренда HEIDENHAIN. Их основная задача – измерение положения верхней балки и синхронизации её работы. Точность позиционирования составляет 0,05 мм, что обеспечивает максимальную точность обработки.

## Управление агрегатом

За управление станком отвечает промышленная система с ЧПУ ESA630S. Она считается одной из мощнейших и самых надёжных в своём классе. Её главные особенности:



Возможность управления по 4 осям.

Простой и понятный интерфейс.

Объём оперативной памяти 128 Мб.

Симуляция последовательностигиба. Она позволяет просматривать результаты как всего рабочего процесса, так и результаты каждого шага.

Сенсорный экран Touch Screen, с разрешением 1024 x 600 пикселей. Все изображения на нём максимально детализированные и красочные.

Не нужно приобретать и устанавливать дополнительные модули.

Встроен графический редактор, с помощью которого можно вводить и редактировать параметры обработки.

Вывод на экран изображения высокого качества.

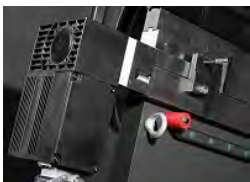
Система легко справляется с поставленными задачами и позволяет работать максимально быстро.

## Быстрая смена инструмента



Пресс оснащён специальным узлом, который позволяет моментально фиксировать и менять рабочий инструмент. Такая система повышает производительность труда в несколько раз. Особенно полезна она будет при обработке мелких и сложных деталей.

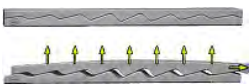
## Компенсация прогиба



MetalТес НВС 135/3100 оснащён системой компенсации прогиба, которая получила название «Бомбирование». Суть её заключается в следующем. При гибке длинных деталей уголгиба в центральной части будет отличаться от углагиба по краям заготовки. Также металл может деформироваться, что приводит к порче заготовки.

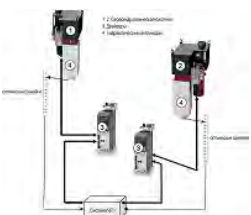
Чтобы избежать этого, инженеры установили систему компенсации прогиба. Специальные гидроцилиндры удерживают деталь в центральной части, что позволяет получить ровный и качественный гиб по всей длине заготовки. Таким образом, система позволяет обрабатывать изделия длиной более 3,2 метра.

## Гидросистема





Одним из важнейших узлов агрегата является гидросистема немецкого бренда BOSCH-REXROTH. Именно она обеспечивает необходимое усилие и позволяет производить гибку металла. Система полностью синхронизирована и способна работать в самых тяжёлых условиях. Она не нуждается в спецобслуживании и легко справляется с поставленными задачами.

## Синхронизация ЧПУ



Сервогидравлическая система и система ЧПУ синхронизирует работу гидроцилиндров.

	<p><b>Главный электромотор</b></p> <p>За работу аппарата отвечает мощный и надёжный электромотор SIEMENS. Он отвечает мировым стандартам качества и работает стабильно в самых тяжёлых условиях. Он обладает повышенной мощностью и позволяет производить гибку даже толстолистного металла.</p>
	<p><b>Гидропомпа</b></p> <p>За работу гидросистемы отвечает гидропомпа Sunny. Она изготовлена из надёжных материалов и устойчива к различным внешним воздействиям.</p>
	<p><b>Задние упоры</b></p> <p>Станок оборудован задними упорами. Они работают от серводвигателей и синхронизированы с главным контроллером. Задние упоры экономят время при выполнении настройки и воспроизведении сохранённых программ гибки. Система отличается своей надёжностью и точностью (0,01 миллиметр).</p> <p>Перемещение задних упоров осуществляется по вертикали и горизонтали.</p>

## Технические характеристики:

Оси - 4+1

Усилие,т - 135

Рабочая длинна, мм – 3200

Расстояние между колоннами, мм - 2600

Глубина подачи (зев), мм – 320

Ход пуансона, мм – 200

Ход заднего упора, мм - 600

Высота открытия, мм – 465

Скорость подвода, м/мин - 180

Рабочая скорость, мм/с - 12

Скорость возврата, мм/с - 160

Мощность главного двигателя, кВт - 7,5

Обороты, RPM - 1440

Длина, мм – 3400

Ширина, мм – 1700

Высота, мм – 2500

Вес, кг – 8000

# MetalTec HBC 135/3200 Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидравлический листогибочный пресс MetalTec HBC предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

## Конструктивные особенности



### ОПТИЧЕСКИЕ ЛИНЕЙКИ HEIDENHAIN (ГЕРМАНИЯ) PREMIUM

Прецизионные оптические линейки HEIDENHAIN (Германия), измерения положения верхней балки и синхронизации ее работы. Точность позиционирования до  $\pm 0,005$  мм. (ОСИ Y1 + Y2).



### ПРОМЫШЛЕННАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ С ЧПУ ESA630S (ИТАЛИЯ)

#### Возможность управления 4 осями + ось компенсации прогиба.

Одна из мощнейших систем в своем классе. Основной блок терминала оснащен с.р.и. AMD etx-1x800 500 МГц, оперативной памятью 128 Мб.

10" экран управления - Touch Screen, с разрешением 1024 x 600 пикселей.

Жесткий диск - 128 mb. Встроенный 2D графический редактор для редактирования и ввода параметров обработки

Ручная 2D симуляция последовательностигиба, с предварительным просмотром результатов каждого шага по отдельности и в целом результатовгиба.

Интуитивно понятный интерфейс управления, эргономичный терминал.

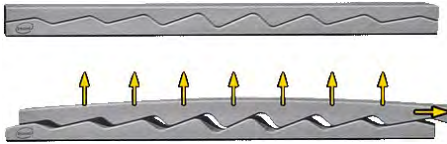
Высокопроизводительный графический процессор, для симуляции и обработки данных ввода, с выводом изображения высокого качества.

Управление всей системой - без необходимости установки дополнительных модулей.



## БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

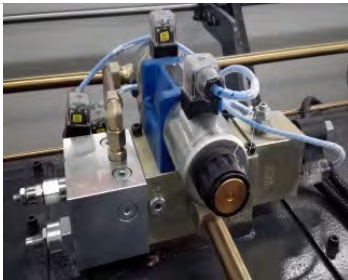
Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента тип - **PROMECAM**. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.



## КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (МОТОРИЗИРОВАННАЯ)

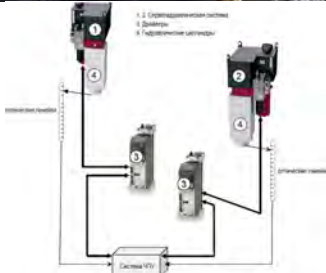
Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

Необходимость применения систем компенсации прогиба важна, учитывая, что гибочные балки зафиксированы к станине по краям, и в процессегиба, испытывают упругую деформацию в центральной части. В этом случае длинные детали сгибаются неравномерно. Посередине уголгиба получается меньше, чем по краям. На листогибочном гидравлическом прессе MetalТес, установлена электромеханическая система компенсации прогиба, позволяющая предотвратить или частично/полностью компенсировать прогиб балки, тем самым получить качественный гиб с постоянным углом по всей длине.



## ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА BOSCH-REXROTH (ГЕРМАНИЯ)

Гидравлическая система от Bosch-Rexroth (Германия). Полная серво гидравлическая синхронизация.



## СИНХРОНИЗАЦИЯ ЧПУ

Максимальная точность изгиба и повторяемость достигается благодаря постоянному контролю и корректировке параллельности балок с помощью системы ЧПУ и сервогидравлической системе синхронизации работы цилиндров (ЧПУ + сервогидравлическая система + оптические линейки и энкодеры).



## ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS (ГЕРМАНИЯ)

Серия SIEMENS BEIDE - это высокоэффективный двигатель, изготовленный SIEMENS ltd в соответствии со стандартом IEC & GB на дочернем предприятии Siemens Standard Motors Ltd. (SSML).



## ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

Обеспечивает надёжную работу гидравлической системы, за счет высоких эксплуатационных показателей и признанной мировыми производителями надежности.

## Технические характеристики

Модель	HBC 135/3200
Оси	4+1
Усилие, т	135
Макс. длина гйба, мм	3200
Расстояние между колоннами, м	2600
Глубина зева, мм	320
Ход пуансона, мм	200
Высота открытия, мм	465
Ход заднего упора, мм	600

### Производительность

Скорость подвода, м/мин	180
Рабочая скорость, м/мин	12
Скорость возврата, м/мин	160

### Главный двигатель (SIEMENS)

Мощность, кВт	11
Обороты, RPM	1440

### Габаритные размеры

Длина, мм	3400
Ширина, мм	1700
Высота, мм	2500
Масса, кг	8000

## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [mcj@nt-rt.ru](mailto:mcj@nt-rt.ru) || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>