

Листогибочные прессы серии НВС 170

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 || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>

MetalTec HBC 170/2500 Листогибочный гидравлический пресс 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.у. AMD etx-lx800 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.

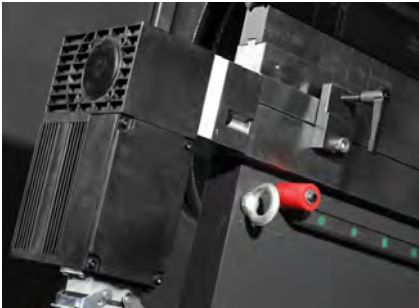
Высокопроизводительный графический процессор, для симуляции и обработки данных ввода, с выводом изображения высокого качества.

Управление всей системой — без необходимости установки дополнительных модулей.



БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

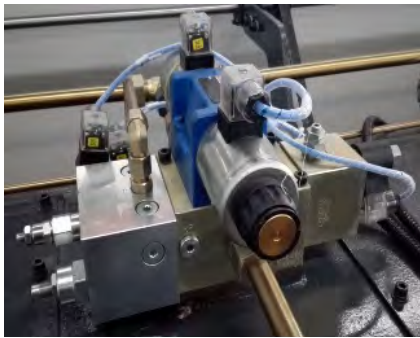
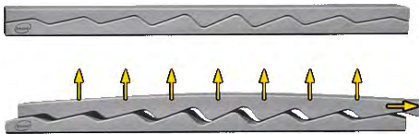
Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента тип — **PROMESAM**. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.



КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (МОТОРИЗИРОВАННАЯ)

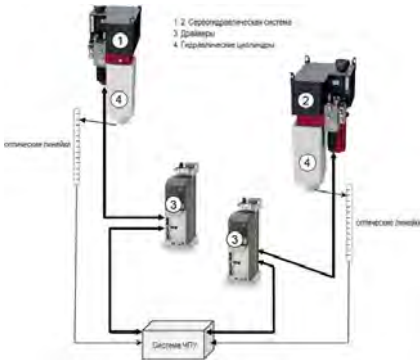
Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

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 листогибном 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).



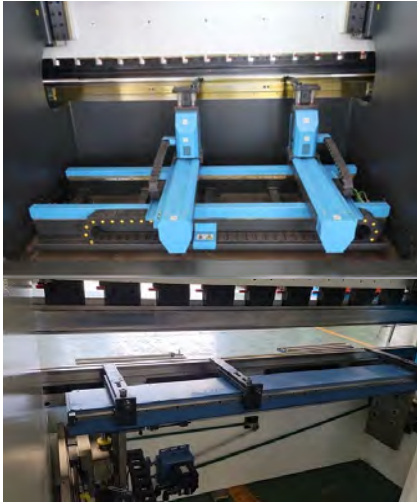
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS (ГЕРМАНИЯ)

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.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ

Высокоточные задние упоры, работающие от серводвигателей и синхронизированные главным контроллером с ЧПУ, позволяют сократить время настройки и воспроизведения сохраненных программ гибки за счет высокой скорости и точности работы. Точность перемещения упоров 0,01 мм.

Задние упоры поддерживают работу в осях:

Ось X — перемещение упоров от / к оператору
Ось R — перемещение упоров вниз / вверх.

Модель	НВС 170/2500
Оси	4+1
Усилие, т	170
Макс. длина гиба, мм	2500
Расстояние между колоннами, м	2050
Глубина зева, мм	320
Ход пуансона, мм	200
Высота открытия, мм	465
Ход заднего упора, мм	600

Производительность:

Скорость подвода, м/мин	150
Рабочая скорость, м/мин	10
Скорость возврата, м/мин	130

Главный двигатель (SIEMENS):

Мощность, кВт	11
Обороты, RPM	1440

Габаритные размеры:

Длина, мм	2800
Ширина, мм	1700
Высота, мм	2500
Масса, кг	9500

Пресс листогибочный гидравлический MetalTec HBC 170/3100



НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидропресс предназначен для гибки листового металла. Агрегат отличается повышенной мощностью, стабильностью, увеличенным ресурсом и надёжностью. Однако главное его достоинство – это возможность производить гибку сегментно. Это расширяет функционал станка, упрощает работу мастера и позволяет изготавливать мелкие детали сложной формы.

Главные особенности модели

Перед инженерами стояла задача изготовить современный агрегат, который бы легко справлялся с поставленными задачами. Чтобы добиться этого, они существенно изменили конструкцию листогибочного гидропресса MetalTec HBC 170/3100. Такой подход позволил повысить КПД и увеличить срок службы агрегата, а также устранил ряд его недостатков.



Оптические линейки

Агрегат оснащён прецизионными оптическими линейками HEIDENHAIN. Они отличаются повышенной точностью и надёжностью. Главная задача линейки – измерение положения верхней балки и синхронизация её работы.

Управление агрегатом

Управление осуществляется с помощью системы С ЧПУ ESA630S. Данная система имеет ряд важных плюсов:



Управление 4 осями.

Вам не нужно покупать дополнительные модули – система сразу готова к эксплуатации.

Большой объём оперативной памяти.

Сенсорный 10-дюймовый дисплей высокой чёткости. Все изображения на нём получаются довольно чёткими и качественными.

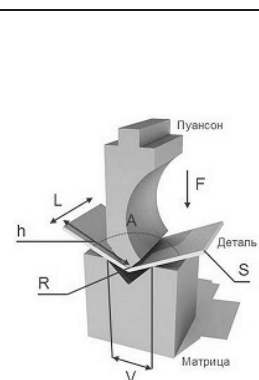
Симуляция последовательностигиба. Система позволяет предварительно просмотреть результаты гибки, причём как пошагово, так и в целом.

Простой и интуитивно понятный интерфейс.

Благодаря всем этим особенностям и преимуществам эта система является одной из самых надёжных и совершенных в своём классе.

	<h3>Моментальная смена рабочего инструмента</h3> <p>Листогиб оснащён системой быстрой смены инструмента. Она позволяет одновременно устанавливать несколько разных сегментов пуансонов, которые меняются автоматически. Система идеально подходит для гибки мелких деталей сложной формы.</p>
	<h3>Компенсация прогиба</h3> <p>Агрегат оснащён специальной системой компенсации прогиба. Она получила название бомбирование. Дело в том, что во время гибки длинных деталей уголгиба в центральной части отличается от углагиба по краям. Кроме того, заготовка может деформироваться.</p> <p>Чтобы избежать этого, станок был оснащён системой компенсации прогиба. Суть её заключается в том, что специальные гидроцилиндры удерживают деталь в центральной части, что позволяет получить равномерный гиб по всей длине. Также система исключает деформацию и повреждение деталей. Она упрощает работу, повышает эффективность оборудования в несколько раз и позволяет производить гибку деталей длиной более 3 метров.</p>
	<h3>Гидросистема</h3> <p>MetalTec HBC 170/3100 оснащён самой современной гидросистемой BOSCH-REXROTH. Она считается одной из самых совершенных в своём классе. Система позволяет производить гибку толстолистового металла, не применяя никаких усилий. Она работает стабильно в любых условиях и не нуждается в спецобслуживании.</p>
	<h3>Синхронизация ЧПУ</h3> <p>Современная система ЧПУ и сервогидравлическая система позволили синхронизировать работу гидроцилиндров. Это повысило точность гибки и повторяемость готовых изделий.</p>
	<h3>Главный электромотор</h3> <p>Листогибочный гидропресс оснащён современным высокоэффективным двигателем SIEMENS BEIDE. Он работает стабильно в любых условиях, не нуждается в спецобслуживании и обладает увеличенным ресурсом.</p>
	<h3>Гидропомпа</h3> <p>Гидросистема оснащена современной гидропомпой SUNNY. Она изготовлена из современных материалов и устойчива к различным нагрузкам. Благодаря ей гидросистема работает стабильно в любых условиях.</p>
	<h3>Задние упоры</h3> <p>Станок оборудован задними упорами, которые работают от серводвигателей и синхронизированы с главным контроллером. Их главная задача – сократить время настройки и повысить точность обработки. Точность перемещения задних упоров составляет 0,01 мм. Они поддерживают работу в двух осях: по вертикали и по горизонтали.</p>

V	H min	R	0,5	0,8	1	1,2	1,5	1,8	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	13	19														
26	18	4,2					5	7,5	10	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8							10	14,5	20	26	33											
42	29	6,7								13	17	21	29	35,5										
45	32	7,5									16	21	27	33	48									
50	36	8,3									19	24	30	43	58									
60	43	10										20	25	35	49	64								
70	50	11,5											21	31	42	55	69							
80	57	13,5												27	37	48	60	75						
90	64	15													32	42	54	66	81					
100	71	17														38	48	60	76	94				
130	93	22															37	46	58	73	90	109		
180	130	30																33	48	60	75	92	113	133
200	145	33																	43	57	71	87	107	129
250	180	42																		54	70	87	107	131



F (усилие, тоннаж), тонн - общее необходимое усилие для осуществлениягиба;

S (толщина), мм - толщина материала (листа) для гибки;

V (открытие), мм - открытие матрицы;

h (длина полки), мм - минимальная необходимая длина для прямой остаточной полки детали после гибки;

L (длина гибки), мм - основная длина гибки детали (параллельна ширине листогибочного прессы);

R (радиус), мм - внутренний радиусгиба;

TS (предел прочности) - предел прочности материала детали для гибки.

$$F = (1,42 \times TS \times S^2 \times L) / 1000 \times V$$

$$R = (5 \times V) / 32$$

Технические характеристики:

Оси - 4+1

Усилие, т - 170

Рабочая длина, мм – 3100

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 - 150

Рабочая скорость, мм/с - 10

Скорость возврата, мм/с - 130

Мощность главного двигателя, кВт - 11

Обороты, RPM - 1440

Длина, мм – 3400

Ширина, мм – 1700

Высота, мм – 2500

Вес, кг – 9800

MetalTec HBC 170/3200 Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ



НАЗНАЧЕНИЕ:

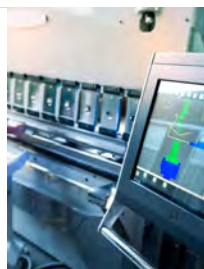
Гидравлический листогибочный пресс MetalTec HBC предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

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.

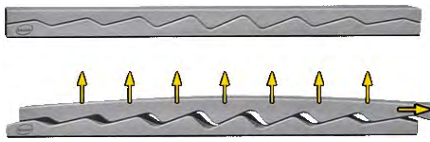
Высокопроизводительный графический процессор, для симуляции и обработки данных ввода, с выводом изображения высокого качества.

Управление всей системой - без необходимости установки дополнительных модулей.



БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

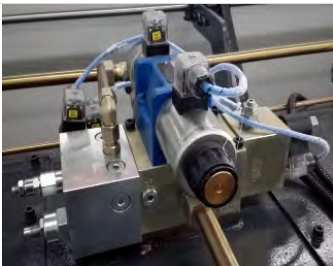
Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента тип - **PROMECAM**. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.



КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (МОТОРИЗИРОВАННАЯ)

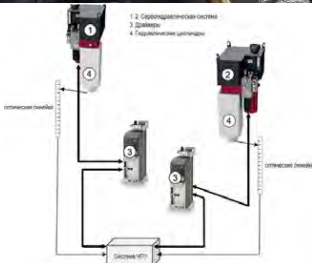
Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

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 листогибном 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).



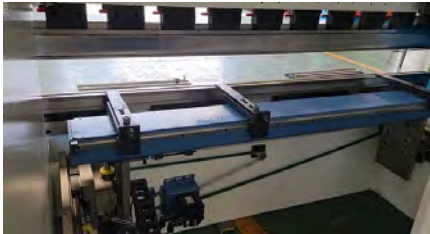
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS (ГЕРМАНИЯ)

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.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ

Высокоточные задние упоры, работающие от серводвигателей и синхронизированные главным контроллером с ЧПУ, позволяют сократить время настройки и воспроизведения сохраненных программ гибки за счет высокой скорости и точности работы. Точность перемещения упоров 0,01 мм.

Задние упоры поддерживают работу в осях:

Ось X - перемещение упоров от / к оператору
Ось R - перемещение упоров вниз / вверх.

Технические характеристики

Модель	НВС 170/3200
Оси	4+1
Усилие, т	170
Макс. длина гиба, 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	150
Рабочая скорость, м/мин	10
Скорость возврата, м/мин	130
Главный двигатель (SIEMENS)	
Мощность, кВт	11
Обороты, RPM	1440
Габаритные размеры	
Длина, мм	3400
Ширина, мм	1700
Высота, мм	2500
Масса, кг	9800

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 || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>