

# Листогибочные прессы НВС 50/1600, НВС 90/2500

## 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/>

# MetalTec HBC 50/1600 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.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется при производстве различных изделий из листовой стали. Практически любая отрасль машиностроения и металлообработки: машиностроение, судостроение, аэрокосмическая отрасль, производство мебели для лабораторий, медицинская техника и мебель, а также многие другие

детали кузова машин;  
воздуховоды и системы вентиляции;  
элементы напольных покрытий, лестницы, двери и лифтовые кабины;  
корпуса электрошкафов и аналогичных устройств;  
кожуха и короба, для практически любого вида оборудования и машин;  
устройства и приборы бытового назначения;  
декоративные изделия и т.д.

## 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-ix800 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



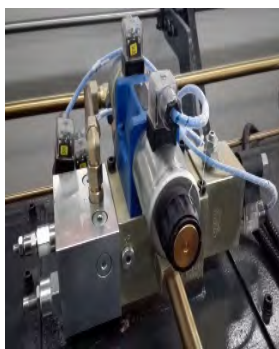
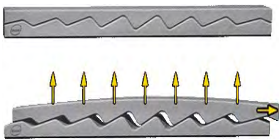
Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента тип - **PROMECAM**. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.

## КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (МОТОРИЗИРОВАННАЯ)



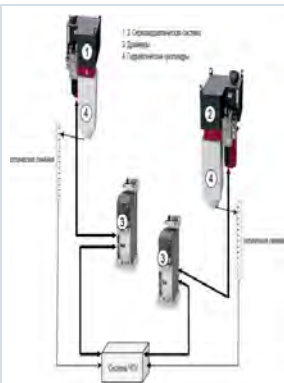
Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

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 деталигибаются 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 качественныйгиб 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).



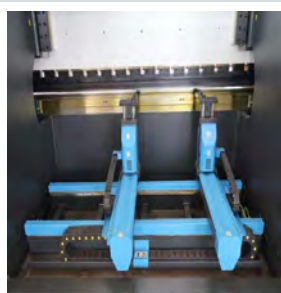
### ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ SIEMENS (ГЕРМАНИЯ)

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.

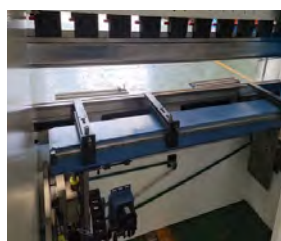


### ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ

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

Оси ....4+1

Усилие, т ....40

Макс. длина гиба, мм ....1600

Расстояние между колоннами, м ....1200

Глубина зева, мм ....180

Ход пуансона, мм ....150

Высота открытия, мм ....400

Ход заднего упора, мм ....400

Производительность

Скорость подвода, м/мин ...160

Рабочая скорость, м/мин ....14

Скорость возврата, м/мин ....140

Главный двигатель (SIEMENS)

Мощность, кВт ...4

Обороты, RPM ...1440

Длина, мм ...2000

Ширина, мм ... 1500

Высота, мм ...2500

Масса, кг ...2900

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется при производстве различных изделий из листовой стали. Практически любая отрасль машиностроения и металлообработки: машиностроение, судостроение, аэрокосмическая отрасль, производство мебели для лабораторий, медицинская техника и мебель, а также многие другие

детали кузова машин;

воздуховоды и системы вентиляции;

элементы напольных покрытий, лестницы, двери и лифтовые кабины;

корпуса электрошкафов и аналогичных устройств;

кожуха и короба, для практически любого вида оборудования и машин;

устройства и приборы бытового назначения;

декоративные изделия и т.д.

# MetalTec HBC 90/2500 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.

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется при производстве различных изделий из листовой стали. Практически любая отрасль машиностроения и металлообработки: машиностроение, судостроение, аэрокосмическая отрасль, производство мебели для лабораторий, медицинская техника и мебель, а также многие другие

детали кузова машин;  
воздуховоды и системы вентиляции;  
элементы напольных покрытий, лестницы, двери и лифтовые кабины;  
корпуса электрошкафов и аналогичных устройств;  
кожуха и короба, для практически любого вида оборудования и машин;  
устройства и приборы бытового назначения;  
декоративные изделия и т.д.

## 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-ix800 500 МГц, оперативной памятью 128 Мб.

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

Жесткий диск - 128 мб. 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

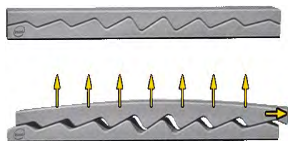
Станок оснащен быстросменной системой фиксации инструмента тип - **PROMECAM**. Наиболее подходит при гибке небольших заготовок сложной формы, с одновременной установкой нескольких разных сегментов пуансонов.



## КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (МОТОРИЗИРОВАННАЯ)

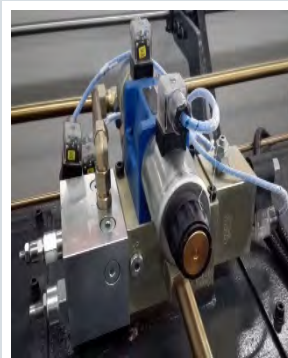
Система компенсации прогиба (Бомбирование) – механизм компенсирующий прогиб балки, а в следствии и нарушения углагиба заготовки. Прогиб появляется в момент давления балки на лист, усилием развиваемым гидравлическими цилиндрами.

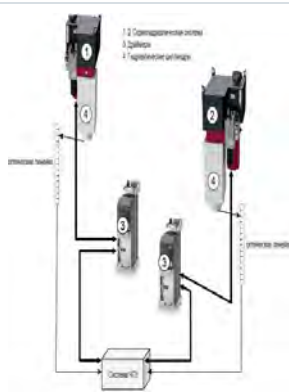
Необходимость применения систем компенсации прогиба важна, учитывая, что гибочные балки зафиксированы к станине по краям, и в процессегиба, испытывают упругую деформацию в центральной части. В этом случае длинные деталигибаются неравномерно. Посередине уголгиба получается меньше, чем по краям. На листогибочном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



## 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/>