

# Листогибочные прессы НВМ 125/2500С, НВМ 125/3200С

## 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 НВМ 125/2500С Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ контроллером TP10S



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидравлический листогибочный пресс MetalTec НВМ TP10S, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

## Особенности конструкции



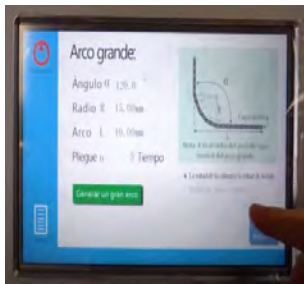
### СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ TP10S (2-ОСЕВОЙ С ЧПУ)

Современная система управления с ЧПУ TP10S позволяет осуществлять контроль 2 осей листогибочных гидравлических прессов. При этом, поддержка работы с серводвигателем оси X, позволяет корректировать и осуществлять точную настройку на необходимые размерыгиба.

Дисплей имеет сенсорную панель для простоты и удобства управления, а также интуитивный функционал заимствованный у Европейских лидеров в сфере производства программного обеспечения для листогибочных гидравлических прессов.

Простота, удобство и функциональность, главные преимущества, благодаря которым система управления с ЧПУ TP10S прочно занимает лидирующие позиции среди аналогов:

- 7-дюймовый цветной сенсорный TFT-экран и высокая контрастность;
- Простые и информативные диалоговые страницы программирования, большие клавиши, простота и легкость в эксплуатации;
- Более быстрая и надежная связь CAN между контроллером и приводами;
- Полное программирование для эффективного массового производства с несколькими изгибами и высокая точность повторяемости;
- Интерактивный дисплей и система оповещения об ошибках и авариях;



- Автоматический расчет угла и длины функций изгиба. Достаточно установить уголгиба, система автоматически рассчитает глубину опускания слайдера;
- Конфигурируемое перемещение заднего упора в процессе гибки;
- Удобное графическое управление инструментами контроллера;
- Высокая надежность и защита от ошибок оператора;
- Таблица конфигурации для настройки последовательности клапанов;
- Программное ограничение хода.

#### Отличительные особенности:

- Поддержка управления сервоприводами по 2 осям;
- Сенсорный экран с цветным дисплеем высокой четкости;
- Программирование угла, система автоматически рассчитывает глубинугиба;
- Возможность гибки радиусных деталей;
- Управление положением слайдера (верхней балки);
- Управление положением заднего упора;
- Установка времени удержания давления;
- Тип таблицы или тип меню - два интерфейса программирования для удобства;
- Доступно сохранение 16 программ, каждая программа 25 рабочих шагов;



#### ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



#### ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА BOSCH-REXROTH (ГЕРМАНИЯ)

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



### **ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)**

Промышленный изолированный электрошкаф, надежно защищает электрокомпоненты от воздействия внешней среды, пыли, влаги и т.д. Удобный и быстрый доступ.



### **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).



### **ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ**

Обеспечивают создание давящего усилие на РАМ пресса, который перемещается сверху вниз, осуществляет механическую деформацию подаваемого в зону обработки материала (процесс гибки).



### **ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ (СЕРВОПРИВОДЫ)**

Автоматическая регулировка балки задних упоров по оси X – относительно оператора вперед/назад, осуществляется с помощью серводвигателя. Это обеспечивает наилучшую точность и скорость перемещения.

Блок задних упоров с приводом ШВП - HIWIN (Тайвань), благодаря чему достигается высочайшая точность позиционирования.

Для удобства, станки начиная от 63 тонны оснащены 3 упорами, а не 2-умя как на большинстве аналогичных моделей конкурентов.

### **РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА БАЛКИ ЗАДНИХ УПОРОВ ПО ВЫСОТЕ (ОСЬ R).**

Ручная регулировка балки задних упоров по оси R – относительно оператора вверх/вниз.



### СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала.  
Принудительная жесткая синхронизация.



### 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель .....HBM 125/2500C

Усилие, т .....125

Макс. длинагиба, мм .....2500

Расстояние между колоннами, м .....2050

Глубина зева, мм .....320

Ход пуансона, мм .....140

Высота открытия, мм .....410

Ход заднего упора, мм .....600

Производительность

Скорость подвода, м/мин .....120

Рабочая скорость, м/мин .....8,5

Скорость возврата, м/мин .....90

Главный двигатель (SIEMENS)

Мощность, кВт .....7,5

Обороты, RPM .....1440

Длина, мм .....2800

Ширина, мм .....1800

Высота, мм .....2500

Масса, кг .....5400

# MetalTec HBM 125/3200C Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ контроллером TP10S



## Назначение

Гидравлический листогибочный пресс MetalTec HBM TP10S, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

## Конструктивные особенности



### ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



### ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА BOSCH-REXROTH (ГЕРМАНИЯ)

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



### ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)

Промышленный изолированный электрошкаф, надежно защищает электрокомпоненты от воздействия внешней среды, пыли, влаги и т.д. Удобный и быстрый доступ.



### **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).



### **ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ**

Обеспечивают создание давящего усилие на РАМ пресса, который перемещается сверху вниз, осуществляет механическую деформацию подаваемого в зону обработки материала (процесс гибки).



### **ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ (СЕРВОПРИВОДЫ)**

Автоматическая регулировка балки задних упоров по оси X – относительно оператора вперед/назад, осуществляется с помощью серводвигателя. Это обеспечивает наилучшую точность и скорость перемещения.

Блок задних упоров с приводом ШВП - HIWIN (Тайвань), благодаря чему достигается высочайшая точность позиционирования.

Для удобства, станки начиная от 63 тонны оснащены 3 упорами, а не 2-умя как на большинстве аналогичных моделей конкурентов.

### **РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА БАЛКИ ЗАДНИХ УПОРОВ ПО ВЫСОТЕ (ОСЬ R).**

Ручная регулировка балки задних упоров по оси R – относительно оператора вверх/вниз.



### **СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ**

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала. Принудительная жесткая синхронизация.



## 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.

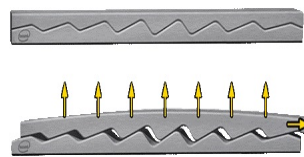


## КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (РУЧНАЯ)\*

\* С анки с длинойгиба 3200 мм

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 ручная система компенсации прогиба, позволяющая предотвратить или частично/полностью компенсировать прогиб балки, тем самым получить качественный гиб с постоянным углом по всей длине.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель .....НВМ 125/3200С

Усилие, т .....125

Макс. длинагиба, мм .....3200

Расстояние между колоннами, м .....2600

Глубина зева, мм .....320

Ход пуансона, мм .....140

Высота открытия, мм .....410

Ход заднего упора, мм .....600

Производительность

Скорость подвода, м/мин .....120

Рабочая скорость, м/мин .....8,5

Скорость возврата, м/мин.....90

Главный двигатель (SIEMENS)

Мощность, кВт .....7,5

Обороты, RPM .....1440

Длина, мм .....3500

Ширина, мм .....1900

Высота, мм .....2500

Масса, кг .....6300

## 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/>