

# Листогибочные прессы НВМ 160/3200, НВМ 160/3200С, НВМ 160/3200М

## 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/>

# Листогибочный гидравлический пресс MetalTec НВМ 160/3200М (Е22, инвертор заднего упора)



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Гидравлический листогибочный пресс MetalTec НВМ 160/3200, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

## Особенности конструкции



### МАССИВНАЯ СТАНИНА

Массивная цельносварная станина, изготовлена из высокопрочной стали. РАМ и основание изготавливаются за один установ, после чего для снятия напряжения металла проходят обжиг при высоких температурах. Чем достигается стабильность конструкции, долговечность и жесткость.



### ГИДРОЦИЛИНДРЫ

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



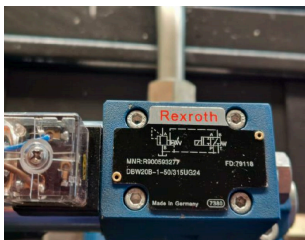
### ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



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

Гидравлическая система ведущего мирового производителя. Оптимальное распределение нагрузки и давления системы, благодаря клапанам немецкого качества.



**Rexroth**  
Bosch Group



### УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА PARKER (США)

Обеспечивают надёжную герметичность всей системы, за счет качества и увеличенного ресурса службы.



### ПЕРЕДНИЕ ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ УПОРЫ

2 передних поддерживающих упора, позволяют базировать лист, облегчая задачу оператору. Упоры можно отрегулировать по высоте и по ширине рабочего стола.



### ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ ГИБКИ

Листогибочный гидравлический пресс MetalTec НВМ 160/3200М укомплектован выносным, ножным модулем управления. Модуль имеет две педали – для подачи верхней плиты вниз, и отвода в первоначальное положение – вверх.

### ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЖЕСТКИЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ (ОСЬ Х) – 3 шт

Автоматическая регулировка балки задних упоров по оси Х – относительно оператора вперед/назад.

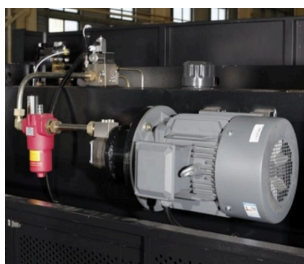


Блок задних упоров с приводом ШВП - HIWIN (Тайвань), благодаря чему достигается высочайшая точность позиционирования.

Для удобства, станок оснащен 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.



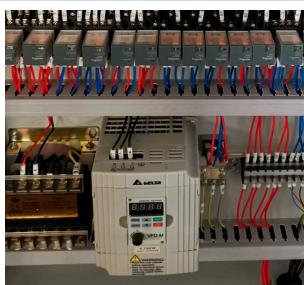
### НАДЕЖНЫЙ И МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

Двигатель SIEMENS - это высокоэффективный низковольтный трехфазный электродвигатель, изготовленный SIEMENS ltd в соответствии со стандартом IEC & GB. Материал корпуса - чугун.



### ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)

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



### ИНВЕРТОР DELTA (Тайвань)

Точное и плавное перемещение по осям осуществляется посредством инвертора DELTA – Ведущего Тайваньского производителя электрокомпонентов, систем автоматизации, серводвигателей и т.д.

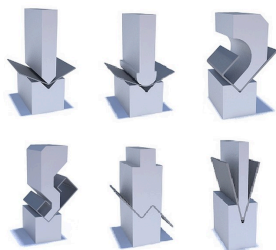


### ГИБОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Станок укомплектован стандартным широкоуниверсальным комплектом гибочного инструмента (пуансон + матрица). Данный инструмент позволяет производить гибы с углами – от 90 и более градусов.

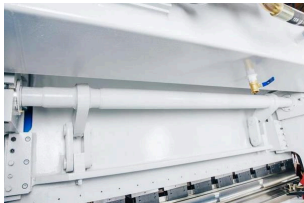
Матрица V образная многоручьевая, для гибок разных толщин металла.

Возможно применение специализированного инструмента. Изготавливается под заказ. По запросу.



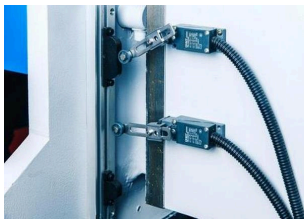
### БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ AMADA PROMECAM

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



### **СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ**

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала. Принудительная жесткая синхронизация.



### **МЕХАНИЧЕСКИЕ КОНЦЕВИКИ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОЖЕНИЯ ПЛИТЫ (РАМ)**

Благодаря верхнему и нижнему механическим концевикам, система отслеживает положение РАМА.

### **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ E22**

Технологичная и функциональная система управления, подходит для большинства задач. Удобна и эргономична, в условиях различной степени загруженности. Позволяет оптимизировать и сохранять операциигиба, и воспроизводить без потери времени.

#### **Основные функции:**

- o Установка ограничений (ограничение хода заднего упора и траверсы);
- o Настройка времени выдержки;
- o Отображение положения заднего упора, с точностью 0,1 мм.;
- o Отображение позиций осей X/Y;
- o Возможность пошагового программирования;
- o Возможность ручного режима работы;
- o 30 программ по 15 гибов/шагов;
- o Программирование углагиба в градусах, и функция корректировки угла, без необходимости высчитывания параметров;
- o Выбор системы измерения: дюйм/мм;



### **ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ**

Защитное ограждение предотвращает доступ к узлам станка посторонних, и не ответственных лиц. Помимо этого, это снижает риск травматизма на производстве, закрывая доступ к узлам станка и рабочей зоне неквалифицированного персонала.

<b>Модель</b>	<b>НВМ 160/3200</b>
Усилие,кН	1600
Усилие, тонн	160
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	475
Максимальное давление гидравлики, МПа	24,5
<b>Скорость перемещения инструмента:</b>	
Свободный ход, мм/с	80
Рабочая скорость, мм/с	8
Скорость возврата, мм/с	75
Мощность главного двигателя, кВт	11
Мощность двигателя заднего упора, кВт	0,55
Частота вращения двигателя заднего упора, об/мин	1450
<b>Габаритные размеры:</b>	
Длина, мм	3500
Ширина, мм	1700
Высота, мм	2500
Вес, кг	9000

# MetalTec HBM 160/3200C Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ контроллером TP10S



## Назначение

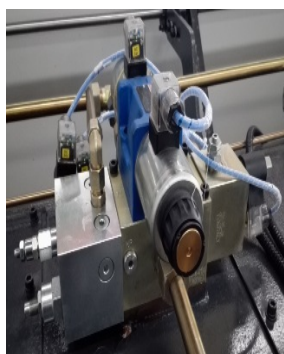
Гидравлический листогибочный пресс MetalTec HBM TP10S, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

## 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 электрощкаф, надежно защищает электрокомпоненты от воздействия внешней среды, пыли, влаги и т.д. Удобный и быстрый доступ.

## 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.

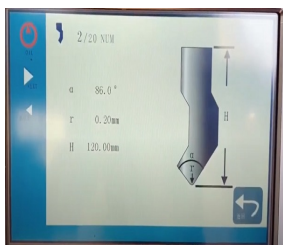
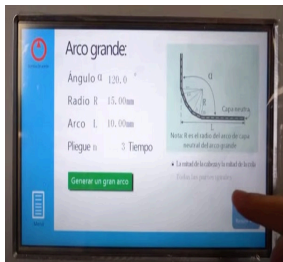
Дисплей имеет сенсорную панель для простоты и удобства управления, а также интуитивный функционал заимствованный у Европейских лидеров в сфере производства программного обеспечения для листогибочных гидравлических прессов.

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;
- Поддержка USB-копирования; пользовательской программы и параметров пресс-формы;
- Внесение параметров гибочного инструмента.





### 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.

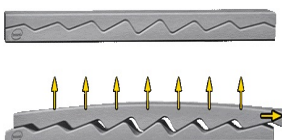


### КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА (РУЧНАЯ)\*

\* Станки 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

<b>Модель</b>	<b>НВМ 160/3200С</b>	Усилие, т	<b>160</b>	Макс. длина гиба, мм	<b>3200</b>
Расстояние между колоннами, м		<b>2600</b>	Глубина зева, мм	<b>320</b>	
Ход пуансона, мм	<b>160</b>	Высота открытия, мм	<b>440</b>	Ход заднего упора, мм	<b>600</b>

### Производительность

Скорость подвода, м/мин	<b>120</b>	Рабочая скорость, м/мин	<b>8,5</b>
Скорость возврата, м/мин	<b>90</b>		

### Главный двигатель (SIEMENS)

Мощность, кВт	<b>11</b>	Обороты, RPM	<b>1440</b>
------------------	-----------	-----------------	-------------

Длина, мм **3500**    Ширина, мм **1900**    Высота, мм **2500**    Масса, кг **8100**

## 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/>