

# ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ НВМ 125/3200М



Алматы (7273)495-231  
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  
Саранск (8342)22-96-24  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

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

# Гидравлические листогибочные прессы

## HBM 125/3200(M)



### НАЗНАЧЕНИЕ:

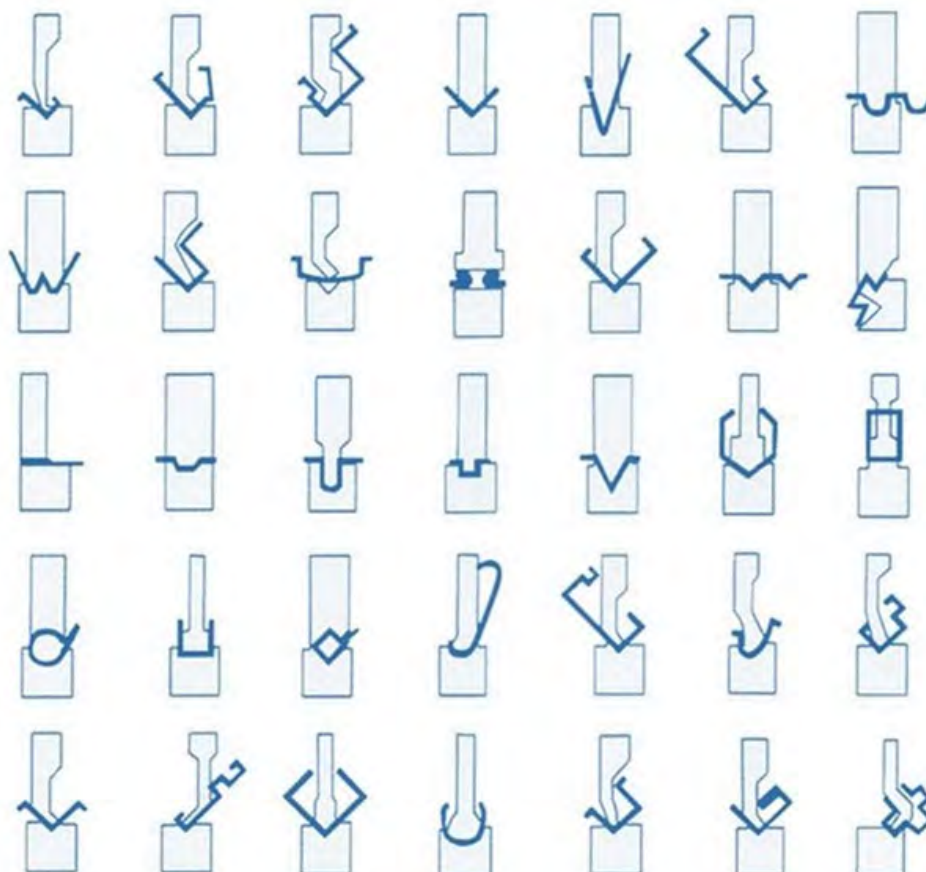
Гидравлический листогибочный пресс **MetalTec HBM 125/3200M**, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

### 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 корпуса, для практически любого вида оборудования и машин;
- устройства и приборы бытового назначения;
- декоративные изделия;
- и т.д.

### СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:





## ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ СТАНКА:

|                                          |                          |
|------------------------------------------|--------------------------|
| Система управления                       | E22                      |
| Насос гидравлической системы             | Sunny (США)              |
| Клапаны гидравлической системы           | BOSCH-Rexroth (Германия) |
| Уплотнительные кольца                    | Parker (США)             |
| Фиттинги гидравлических трубок           | EBM (Германия)           |
| Главный двигатель                        | Siemens (Германия)       |
| Электрокомпоненты                        | Schneider (Франция)      |
| Шарико-винтовые пары                     | HIWIN (Тайвань)          |
| Гибочный инструмент                      | Китай                    |
| Механическая система компенсации прогиба | Китай                    |

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Высокопрочные сварные соединения конструкции станины, обеспечивают превосходную стабильность всего станка при выполнении операцийгиба.
- При производстве, станина проходит термическую обработку для снятия напряжения металла, что позволяет добиться высокого качества и жесткости рамы пресса. Отлаженная, точная и синхронная работа гидравлических цилиндров, соединенных между собой механической траверсой, позволяют выполнять точный гиб без потери времени на донастройку.
- Перемещение задних упоров осуществляется с пульта оператора.

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>МАССИВНАЯ СТАНИНА</b></p> <p>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.</p> |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



## ГИДРОЦИЛИНДРЫ

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



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

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



## ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



## 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 MetalТес НВМ 125/3200М 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**

Серия SIEMENS BEIDE — это новый высокоэффективный низковольтный трехфазный электродвигатель, изготовленный SIEMENS (CHINA) ltd в соответствии со стандартом IEC & GB. Материал корпуса — чугун.



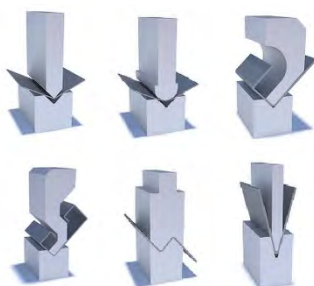
## ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)

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



## 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, длягиба 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:

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



## СИСТЕМА МЕХАНИЧЕСКОЙ КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА

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

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Модель                                                 | НВМ 125/3200М |
|--------------------------------------------------------|---------------|
| Усилие,кН                                              | 1250          |
| Усилие, тонн                                           | 125           |
| Глубина подачи (зев), мм                               | 320           |
| Ход пуансона, мм                                       | 120           |
| Ход заднего упора, мм                                  | 600           |
| Высота открытия, мм                                    | 380           |
| Диаметр гидроцилиндров, мм                             | 180           |
| Максимальное давление гидравлики, МПа                  | 24,5          |
| Скорость перемещения инструмента:                      |               |
| Свободный ход, мм/с                                    | 80            |
| Рабочая скорость, мм/с                                 | 8             |
| Скорость возврата, мм/с                                | 75            |
| Мощность главного двигателя, кВт                       | 7,5           |
| Частота вращения главного двигателя, об/мин            | 1450          |
| Мощность двигателя заднего упора, кВт                  | 0,55          |
| Частота вращения двигателя заднего упора, об/мин       | 1450          |
| Производительность гидравлической маслостанции, л/мин  | 16            |
| Максимальное давление гидравлической маслостанции, МПа | 31,5          |
| Габаритные размеры:                                    |               |
| Длина, мм                                              | 3500          |
| Ширина, мм                                             | 1650          |
| Высота, мм                                             | 2450          |
| Вес, кг                                                | 7000          |

## **СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- контроль повышения температуры в системе
- защита от избыточного давления
- защита главного двигателя от перегрузки
- экранная защита зоны гибки
- защита от утечки электричества
- реле безопасности
- контрольные и резервные клапаны

## **Имеются три варианта станков**

**HBM 125/3200M (E22, ручная компенсация прогиба)**

**125 тонн** Усилие

**2500 мм** Длина гибки

**2000 мм** Расстояние между колоннами

**HBM 125/3200M (E22, ручная компенсация прогиба)**

**125 тонн** Усилие

**3200 мм** Длина гибки

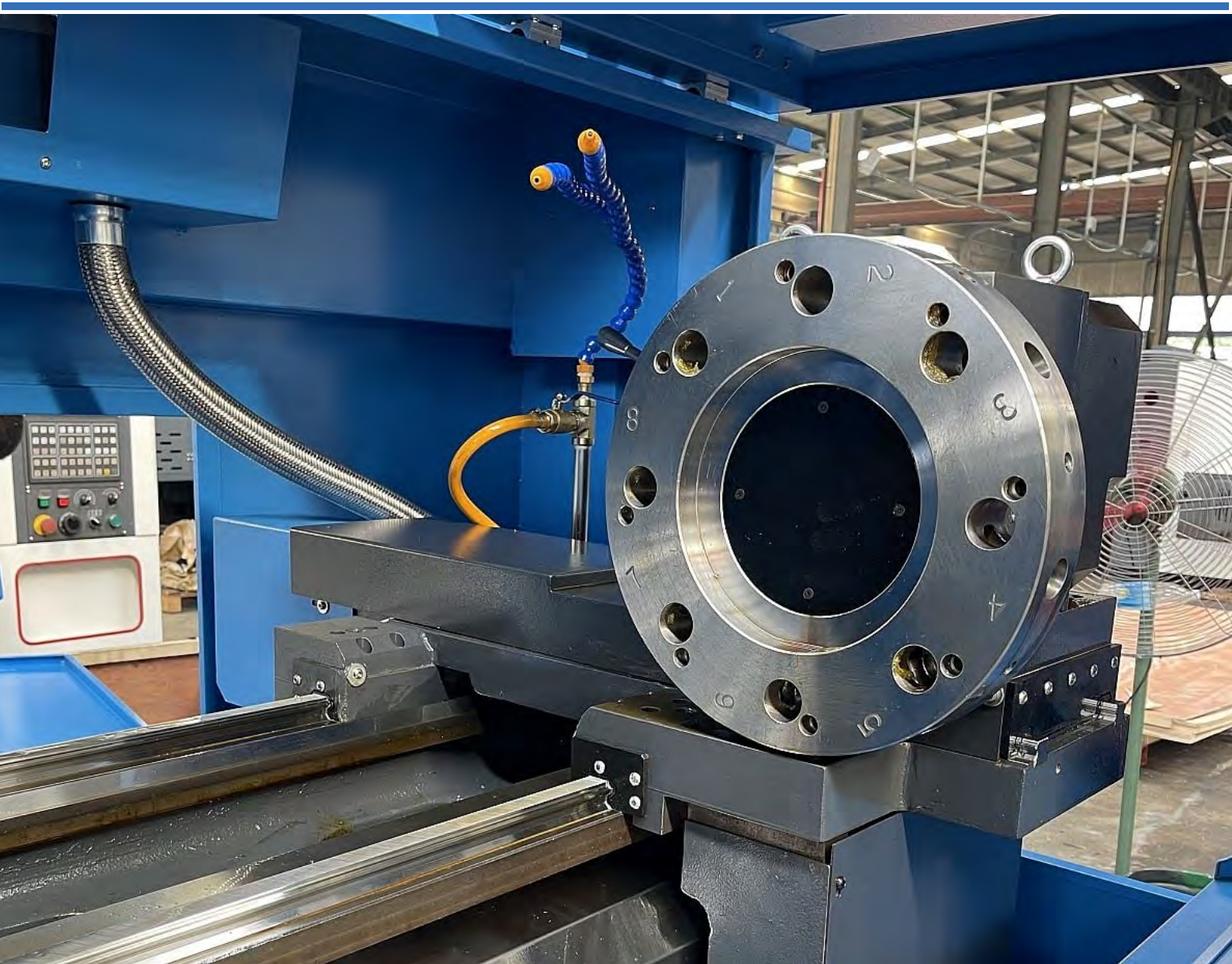
**2500 мм** Расстояние между колоннами

**HBM 125/3200M (E22, ручная компенсация прогиба, инвертор заднего упора)**

**125 тонн** Усилие

**3200 мм** Длина гибки

**2500 мм** Расстояние между колоннами



**Алматы** (7273)495-231  
**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  
**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  
**Оренбург** (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  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саратов** (845)249-38-78  
**Севастополь** (8692)22-31-93  
**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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

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