

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ НВМ 63/2500(В)



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

Гидравлические листогибочные прессы HBM 63/2500(B)



НАЗНАЧЕНИЕ:

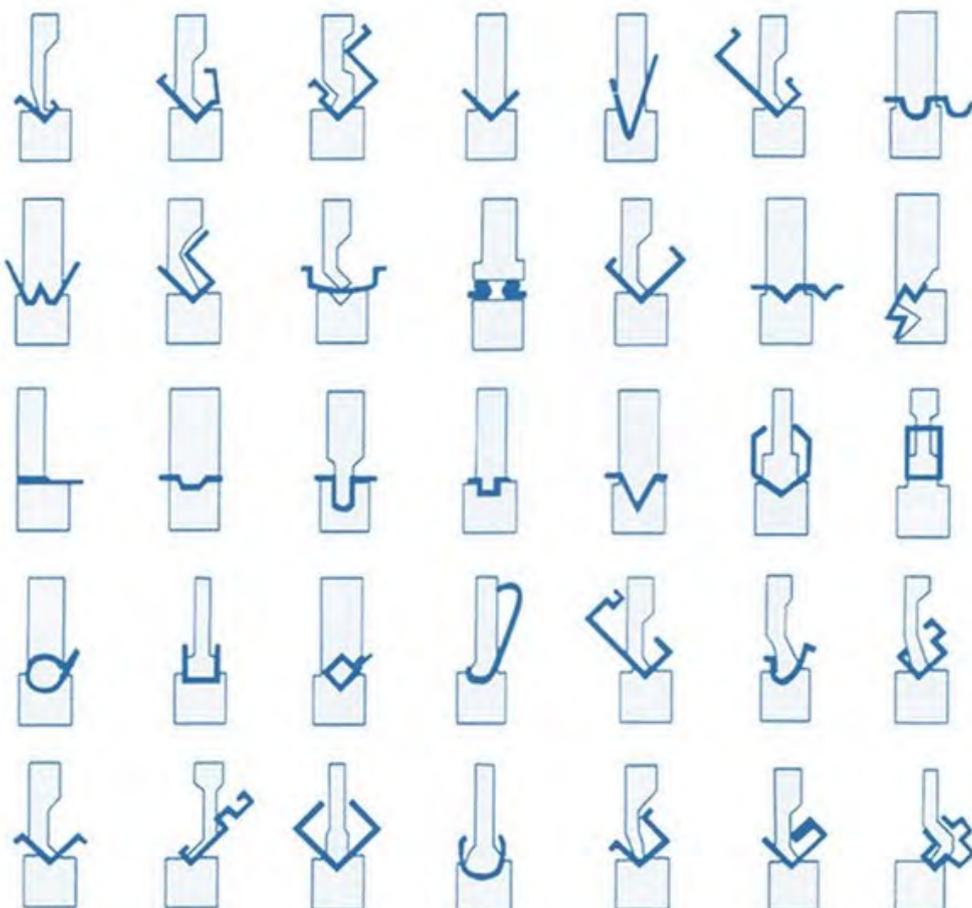
Гидравлический листогибочный пресс **MetalTec HBM 63/2500**, предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

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.

СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:





ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ СТАНКА:

Насос гидравлической системы	YOUSSHUN NB2-G16F (Шанхай)
Клапаны гидравлической системы	Rexroth (Германия)
Уплотнительные кольца	NOK (Япония)
Фиттинги гидравлических трубок	JS (Германия)
Главный двигатель	Китай
Электрокомпоненты	Schneider (Франция)
Комплект инструмента (универсальные пуансо + матрица)	Китай
Педаль управления	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>МАССИВНАЯ СТАНИНА</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>
--	---



ГИДРОЦИЛЛИНДРЫ

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.



УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА НОК (ЯПОНИЯ)

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 63/2500 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)

Автоматическая регулировка балки задних упоров по оси Х – относительно оператора вперед/назад. Блок задних упоров перемещается по высокоточным направляющим HIWIN (Тайвань), благодаря чему достигается высочайшая точность позиционирования.

РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА БАЛКИ ЗАДНИХ УПОРОВ ПО ВЫСОТЕ (ОСЬ R)

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



ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

Высокоэффективный низковольтный трехфазный электродвигатель, изготовленный в соответствии со стандартом IEC & GB. Материал корпуса — чугун. Мощность двигателя – 5,5 кВт.



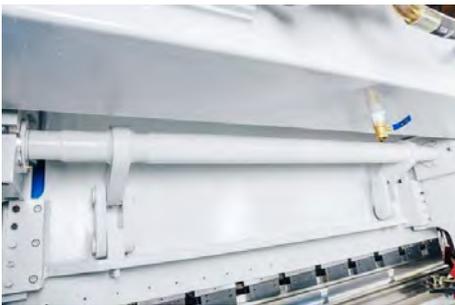
ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)

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. Крепление инструмента – шестигранник.



СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала. Принудительная жесткая синхронизация.



МЕХАНИЧЕСКИЕ КОНЦЕВИКИ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОЖЕНИЯ ПЛИТЫ (РАМА)

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Модель	HBM 63/2500
Усилие, кН	630
Усилие, тонн	63
Рабочая длинна, мм	2500
Расстояние между колоннами, мм	2000
Глубина подачи (зев), мм	250
Ход пуансона, мм	120
Ход заднего упора, мм	600
Высота открытия, мм	380

Диаметр гидроцилиндров, мм	135
Максимальное давление гидравлики, МПа	23
Скорость перемещения инструмента:	
Свободный ход, мм/с	70
Рабочая скорость, мм/с	11
Скорость возврата, мм/с	80
Мощность главного двигателя, кВт	5,5
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	13,3
Максимальное давление гидравлической маслостанции, МПа	31,5
Габаритные размеры:	
Длина, мм	2500
Ширина, мм	1500
Высота, мм	2200
Вес, кг	3100

Имеется три варианта станков

НВМ 63/2500 (E22)

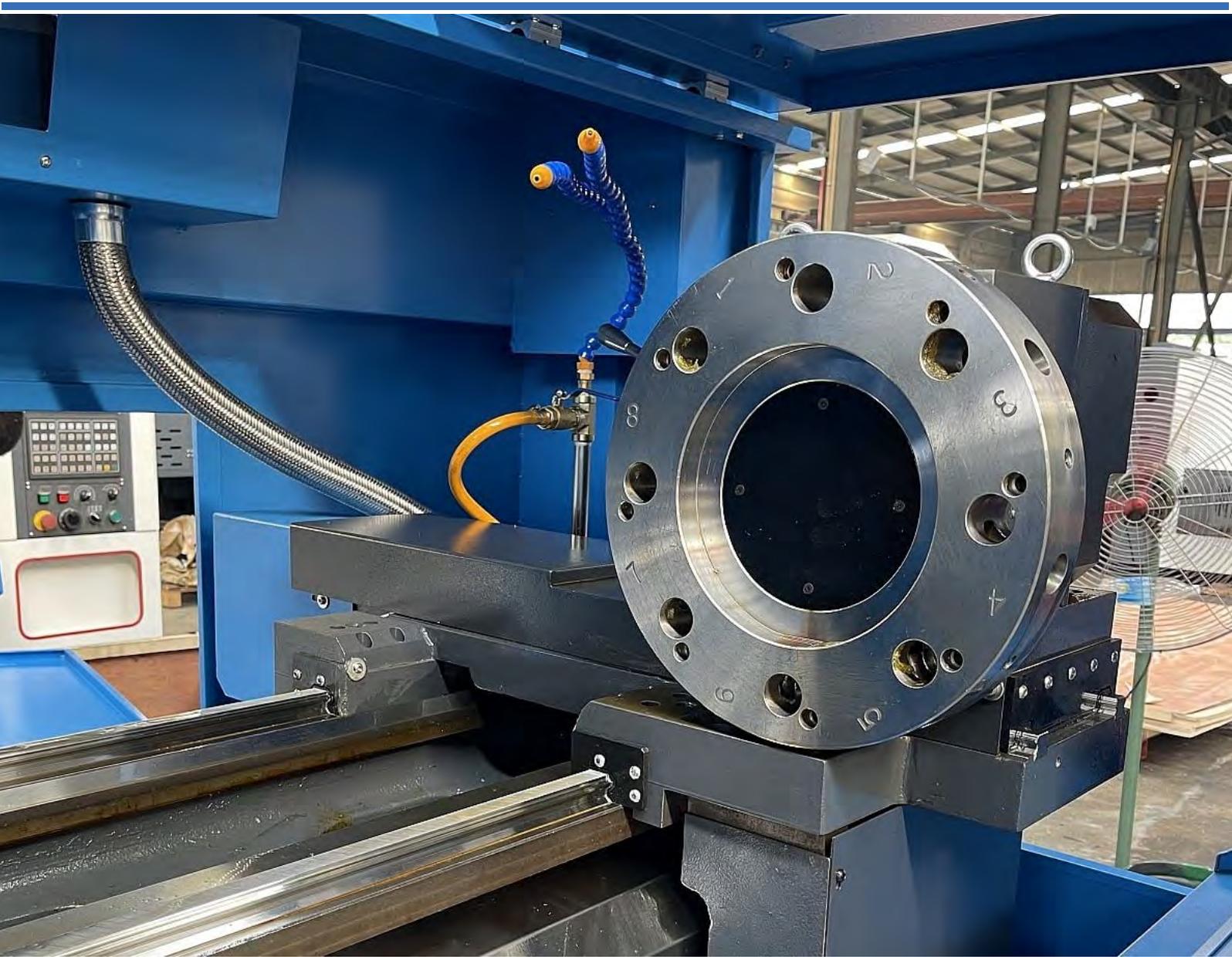
E22	Система управления
63 тонны	Усилие
2500 мм	Длина гйба
2000 мм	Расстояние между колоннами

НВМ 63/2500 (E22, инвертор заднего упора)

E22	Система управления
63 тонны	Усилие
2500 мм	Длина гйба
2000 мм	Расстояние между колоннами

НВМ 63/2500В (E21)

E21	Система управления
63 тонны	Усилие
2500 мм	Длина гйба
2000 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
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
Оренбург (4862)44-53-42
Орел (482)353-78-04
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
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