

Пресс гибочный гидравлический с ЧПК

Гидравлические гибочные станки с системой ЧПК производятся с рабочей шириной от 1000мм. до 2500мм. По умолчанию комплектуются системой ЧПК. Возможна поставка станков без системы ЧПК, а также с параметрами и инструментом согласно с техническим заданием Заказчика.



ПАРАМЕТРЫ	Модель пресса			
	ПГГ-1000У	ПГГ-1500У	ПГГ-2000У	ПГГ-2500У
Рабочая ширина, мм.	1000	1500	2000	2500
Максимальное усилие, тс.	20	20	30	30
Регулировка углагиба:	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ
Задний упор:	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ
Электрическая мощность, кВт.	4,4	4,4	6	6
Масса станка, кг.	550	750	1000	1300
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм.	1800х1600х1100	1800х2100х1100	1800х2600х1100	1800х3100х1100

Система ЧПУ контролирует перемещение верхней балки (угла гибки) с помощью оптических энкодеров (свой на каждый цилиндр), при этом выполняется функция контроля параллельного опускания каждого цилиндра (синхронизация). Перемещение верхней балки - Y. Задний упор (глубина 260 мм) - ось X.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИСТООБРАБОТКИ

Возможности ЧПУ: запись в память до 50 программ при этом каждая программа может содержать до 10 шагов. Шаг - один гиб (свой угол и своя величина заднего упора). При подготовки программы нужно задавать кол-во шагов, угол и величину заднего упора для каждого шага, величину подъема верхней балки (величина общая для всех шагов в данной программе, это нужно для минимизации времени на холостые перемещения) также необходимо задать величину отхода заднего упора во время гибки (от 0 мм до максимального значения, мм - это нужно для предотвращения поломки заднего упора при подъеме заготовки при гибки).

Так же в систему ЧПУ необходимо вносить параметры инструмента, корректировки по ширине детали, материалу, левому и правому цилиндру.

Фото общего вида:



ПРОБИВНЫЕ ПРЕССА

На пробивном прессе при установке соответствующего инструмента можно выполнять:

- пробивку отверстий различной формы;
- формовку небольших деталей;
- вырубку углов в листовых заготовках;
- гибку деталей с небольшой длиной

Также мы разрабатываем и изготавливаем инструмент для пробивного пресса. Инструмент изготавливается из высоколегированной стали с необходимой термообработкой. Ресурс инструмента исчисляется десятками тысяч ударов (при правильной эксплуатации).

ПАРАМЕТРЫ	Модель пресса			
	СДП-10	СДП-20	СДП-30	СДП-40
Максимальное усилие, тс.	10	20	30	40
Глубина рабочей зоны, мм.	250	250	250	250
Ход верхнего инструмента, мм.	80	80	80	80
Режим настройки	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ
Электрическая мощность, кВт.	1,5	2,2	3	4
Регулировка концевых положений	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ
Высота рабочего стола, мм.	1180*	1180*	1180*	1180*
Масса станка, кг.	350	420	550	620
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм.	1750х600х740	1750х600х740	1750х600х740	1750х600х740

* - высота рабочего стола может быть изменена, по тех. заданию заказчика



СДП-20



СДП-40



ПРЕСС ПРОБИВНОЙ СДП-110

Пресс был специально разработан для выполнения особо тяжелых работ по пробивке толстолистого металла. Пресс развивает усилие до 110 тс, что позволяет пробить, например, диаметр 40 мм в листе (Ст3) толщиной 20 мм.

Показатель	СДП-110
Максимальное усилие, тс.	110
Глубина рабочей зоны, мм.	250
Ход верхнего инструмента, мм.	80
Режим настройки	ЕСТЬ
Электрическая мощность, кВт.	11
Регулировка концевых положений	ЕСТЬ
Скорость перемещения вниз, мм/с.	9
Скорость перемещения вверх, мм/с.	12
Максимальное давление в системе, МПа	25
Высота рабочего стола, мм.	1180
Масса станка, кг.	2000
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм.	1750х650х1250



ПРЕСС УГЛОВЫРУБНОЙ УВП

Угловырубной пресс гидравлический предназначен для вырубки углов в листах. Подвижные упоры с линейками позволяют настраивать размер вырубки.

Конструкция станка обеспечивает не рубку, а резку металла — это снижает нагрузку на ножи и вследствие повышается ресурс оборудования. При работе отсутствуют характерные удары, так как металл режется, нет необходимости в устройстве виброопор под станок.

Ножи выполнены из высоколегированной стали, с термообработкой до HRC 52-54 единицы, легкоъемные, при перезаточке можно использовать любой плоскошлифовальный станок.

Справа от оператора имеется лоток для выброса отхода.

Станок спроектирован таким образом, чтобы максимально упростить обслуживание и настройку пресса. Вся гидросистема находится внутри станка. Поставляется готовым к работе.

ПАРАМЕТРЫ	Модель пресса	
	УВП-М1	УВП-М3
Глубина вырубки, мм.	150	200
Максимальная толщина металла, мм	3	4
Число двойных ходов, в мин.	25-30	25-30
Упоры с линейкой:	ЕСТЬ	ЕСТЬ
Регулировка зазора:	ЕСТЬ	ЕСТЬ
Масса станка, кг.	200	275
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм.	950х550х650	950х650х700



НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ

Ножницы гильотинные предназначены для разрезания листового материала толщиной до 2мм.

Ножницы по умолчанию комплектуются механическим задним упором для удобства рубки металла по размеру в упор.

Как дополнительную опцию можно рассматривать установку заднего упора с системой ЧПУ, которая позволит управлять перемещение заднего упора непосредственно с панели управления, задавать как одиночные рубы, так и последовательность рубов при раскрое листового материала.

ПАРАМЕТР	РАБОЧАЯ ШИРИНА НОЖНИЦ			
	До 1000 (механика)	1500 (механика)	2000 (гидравлика)	2500 (гидравлика)
Рабочая ширина, мм.	1000	1500	2000	2500
Кол-во двойных ходов	23	23	10	10
Задний упор (ручной):	Есть	Есть	Есть	Есть
Толщина разрезаемого металла, мм (Ст3)	2	2	2	2
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм	1300х1700х1200	1300х1900х1200	1300х2500х1200	1300х3000х1200
Масса станка, кг.	500	750	1000	1300



ПРЕСС ПРОБИВНОЙ СДП-ТР

Станок предназначен для пробивки отверстий в трубе с одной или сразу с двух сторон.

Конструкция станка позволяет пробивать отверстия разного размера на противоположных сторонах трубы. Небольшие размеры труб (до 30х30) можно, при наличии соответствующей оснастке, пробивать по две трубы (см. фото). Круглая труба пробивается аналогичным образом.



Показатель	Модель СДП-ТР
Максимальное усилие, тс.	5
Глубина рабочей зоны, мм.	До 2500
Ход верхнего инструмента, мм.	40
Режим настройки	ЕСТЬ
Электрическая мощность, кВт.	2,2
Высота рабочего стола, мм.	1000
Масса станка, кг.	200
Габаритные размеры, ВхШхГ, мм.	1700х600х600