



КАТАЛОГ СТАНКОВ

оборудование для обработки
листового металла

Уважаемые Дамы и Господа!

Более 20 лет Дочернее Предприятие «Лиэг Техник Сервис Украина» поставляет для Вас металлообрабатывающее оборудование производства Германии, Швейцарии, Австрии и других стран.

Мы поставляем станки, линии, инструменты практически для любого применения, в различных отраслях промышленности, как для больших предприятий, так и на небольшие производственные участки.

Если Вас интересует качественное, точное и надежное оборудование, мы всегда рады Вам помочь.

Наши специалисты помогут подобрать оборудование, наиболее точно подходящее для Вашей производственной задачи.

Мы являемся представителями мировых компаний «Schröder», «Fasti», «Prinzing», «Hornung», «RAS», «Spiro», «Dalex», «Forstner», «Eckold», «Trumpf», «Orbitalum» и многих других. Которые на сегодняшний день признаны лучшими по точности, качеству, надежности и экономичности – это европейские компании, которые знает весь мир из-за их уникальности, производительности и долговечности.

Наша компания производит поставку, пусконаладочные работы, обучение персонала, гарантийное и послегарантийное обслуживание оборудования.

Компания «Лиэг Техник Сервис Украина» является дочерним предприятием немецкой фирмы «Link und Agel Technik Transfer GmbH», центральный офис которой расположен в г. Гиссене (Германия). Поставка оборудования идет напрямую с заводов производителей. Все оборудование сертифицировано как по стандартам Украины, так и стандартам Европейского союза.

Мы всегда рады Вам.

С уважением и надеждой
на плодотворное сотрудничество,
Директор «Лиэг Техник Сервис Украина»
Клаудия Линк



**Зиговочные станки**

Prinzing SM, SME 2

Дисковые ножницы и станки для закрытия фальца

Prinzing KS, KSE, RFZH, RFZ 3

Скругляющие станки

Prinzing RM-RME 4

Поворотно-гибочные станки

Schröder BAM, Modular 5

Schröder AK 6

Schröder AKV 7

Schröder ASK II 8

Schröder ASK III 8

Schröder MAKV 9

Schröder MAKV-S 10

Schröder MPB 11

Schröder PowerBend Universal 12

Schröder PowerBend Professional 13

Schröder SPB EVO UD 14

Schröder MAK4 EVO UD 15

Листогибочные прессы

Boschert Profi 28 CNC 16

Boschert Profi 56 CNC 16

Boschert-Gizelis G-Bend 17

Boschert-Gizelis G-Master 17

Координатно-пробивные станки

Boschert Eccoline (Manual) 18

Boschert Compact, Compact Rotation 19

Boschert Multipunch 20

Boschert TWIN, TRI 21

Гильотинные ножницы

Schröder HS 22

Schröder MHSU 23

Boschert-Gizelis G-Cut 24

Фальцепрокатные станки

RAS 20.10 DuctZipper 25

RAS 22.07-09 26

Оборудование для холодной сварки

Eckold HCM 1000, MZD 60/6 27

Eckold MZD 45/30, MZD 35/35 28

Крафтформеры

Eckold KF, HF 29

Линии раскроя и производства прямоугольных воздуховодов

Forstner KS-4 для изготовления прямоугольных воздуховодов 30

Forstner KA-TS 1250 для раскроя 31

Спирально-навивные станки

Wammes TF 1600 Ultra, TF 1401 Ultra 32

Станки для продольной сварки

Schnelldorfer Elena One 33

Развальцовочные станки

Hornung HW6, W6 34

Электроинструмент

Triumph TF350, F140 35

Triumph C160, C250 36

Triumph F301-2 37

Трубообрабатывающая техника

Orbitalum GFX 3.0, GFX 6.6 38

Orbitalum GF 4, GF 6 40

Orbitalum RA 8, RA 12 41

Orbitalum RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5 42

Orbitalum RPG 4.5 43

Orbitalum BRB 2, BRB 4 44

Orbitalum 165 CA, 300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CA AVC/OSC 45

Orbitalum 180 SW 47

Orbitalum ORBIWELD 50

Orbitalum DVR 51

Orbitalum P-20 53

Orbitalum ESG Plus, ESG Plus² 54

Orbitalum HARRIS 56



Зиговочные станки

Зиговочные станки Prinzing SM – SME

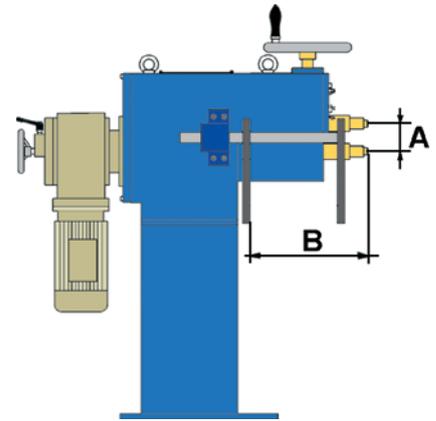
(SM – ручной привод, SME – электромеханический привод)

Особенности конструкции:

- надежный стальной корпус;
- закаленная упорная плита и вальцы для долгого срока службы
- быстрая перестановка верхнего вала по высоте и глубине с надежной фиксацией;
- быстрая перестановка плиты упора на нижнем валу;
- корпус станка и подставка легко демонтируются для транспортировки;
- для SME – переключение скоростей 1 – 2 и направление вращения вправо-влево;
- ножная педаль обеспечивает плавное изменение скорости и безопасность работы, аварийное выключение;
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине.

Опции:

- вальцы (формирующие ролики) и упоры различных форм;
- по заказу длина валов (глубина В);
- привод на подачу верхнего вала;
- программируемое управление.



Модель	SM 50	SME 50	SM 63	SME 63
Толщина листа макс. (400Н/мм ²) мм	1,25	1,25	1,75	1,75
Межосевое расстояние валов (А) мм	50	50	63	63
Глубина макс. (В) мм	200	200	250	250
Скорость, м/мин	1 ступень 2 ступень	— 0 – 9 0 – 18	—	0 – 9 0 – 18
Мощность привода кВт -	—	0,37	—	0,55
Вес с вальцами/подставкой кг	26/51	63	65/91	120
Стандартное оборудование				
Разделяемый упор с закаленной упорной плитой	x	x	x	x
9 пар вальцев, шлифованные и закаленные	x	x	x	x
Держатель вальцев	x	x	x	x
Ключ для вальцев	x	x	x	x
Сетевой кабель		x		x
Плавно регулируемая скорость		x		x
Ход влево-вправо		x		x



SM50



SME50

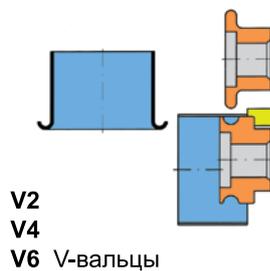


SME63

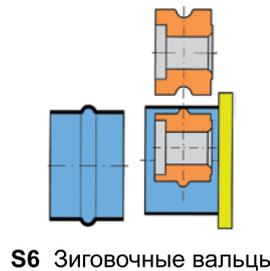
Формовочные

вальцы:

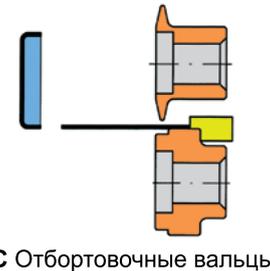
Большой выбор формовочных вальцев под заказ, помимо имеющихся в комплекте



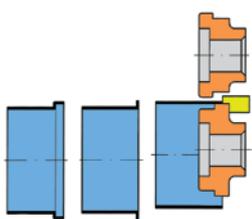
V2
V4
V6 V-вальцы



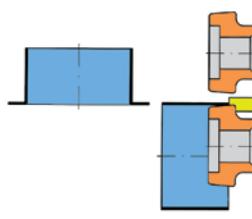
S6 Зиговочные вальцы



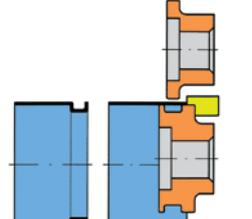
BC Отбортовочные вальцы



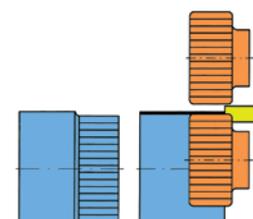
F6 Вальцы для фальца



BV Отбортовочные вальцы



SK5 Коробчатые вальцы



E20 Затягивающие вальцы

Дисковые ножницы и станки для закрытия фальца

Дисковые ножницы Prinzing KS (ручной привод),
Prinzing KSE (электромеханический привод)

Особенности конструкции:

- легко настраиваемый режущий зазор;
- установка радиуса по миллиметровой шкале;
- 1 пара роликовых ножей для обычной и нержавеющей стали;
- подшипники ножей без люфта;
- у KS10 привод на верхний вал;
- для KS25 привод на оба вала;
- электропривод оснащен редукторным тормозным двигателем с ножным выключателем и безопасным управлением;
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине.

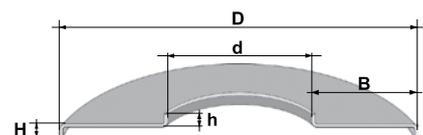
Опции:

- отбортовочное устройство для внутреннего или внешнего бортика;
- зигочные ролики.

Модель		KS 8/10	KS 10/10	KS 10/15	KSE 8/10	KSE 10/10	KSE 10/15	KSE 12/10
Толщина листа при (400 Н/мм ²)	мм	1,0	1,5	1,5	1,0	1,5	1,5	2,0
	при (700 Н/мм ²)	мм	0,7	1,2	1,2	0,7	1,2	1,2
мин. круг – ∅	мм	40	60	60	40	60	60	70
	макс. круг – ∅ при 4-угольн. листе	мм	1000	1000	1300	1000	1000	1300
при 8-угольн. листе	мм	1000	1000	1500	1000	1000	1500	1000
Вынос головки с ножами	мм	280	280	280	280	280	280	280
Вынос бугеля направляющей	мм	500	500	750	500	500	750	500
Внешняя отбортовка	D min	мм	100	100	100	100	100	100
	D max	мм	980	970	1470	980	970	1470
	H max	мм	6	8	8	6	8	10
Внешняя/внутренняя отбортовка	D max	мм	600	600	600	600	600	600
	H max	мм	6	8	8	6	8	10
	d min	мм	100	100	100	100	100	100
	d max	мм	540	540	540	540	540	540
	h max	мм	6	8	8	6	8	10
	B min	мм	30	30	30	30	30	30



Устройство отбортовки внешний/внутренний бортик



Станки для закрытия фальца на трубах Prinzing RFZH (ручной привод), Prinzing RFZ (электромеханический)

Модель RFZH с ручным приводом

- RFZH 4 и RFZH 8 поставляется без станины с креплением на стену;
- RFZH 12 коробчатая сварная конструкция станины;
- ручная подача верхней прижимной головки при помощи шпинделя.

Модель RFZ с электромеханическим приводом

- коробчатая сварная конструкция станины;
- привод через червячный редуктор и электродвигатель с тормозом;
- управление станком двойной педалью для хода вперед-назад;
- аварийный выключатель;
- ручная подача верхней прижимной головки через шпиндель.

Стандартное оборудование:

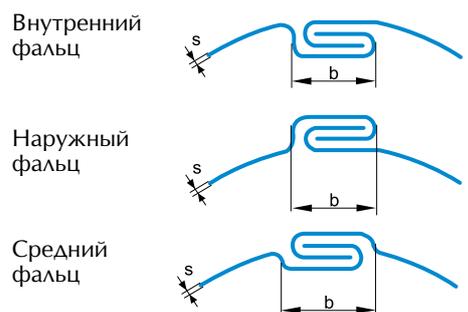
- все элементы привода прижимной головки снабжены подшипниками;
- плоские направляющие выполнены без зазоров;
- закаленный закрывающий ролик;
- станки поставляются с круглым дорном;
- 1 пара закрывающих роликов на выбор для внутреннего, внешнего или среднего положения фальца

Дополнительное оборудование:

- 1 подставка для монтажа RFZH 4 или RFZH 8;
- 1 четырехугольный дорн для прямоугольных деталей – для трубного (лежащего) фальца или для углового фальца;
- пневматическая или гидравлическая подача прижимной головки;
- 1 пара закрывающих роликов (для смены) для внутреннего, среднего и внешнего фальца разных размеров (с учетом размера b и s).



Виды фальца



При заказе роликов обязательно указывайте размеры b и s, и вид фальца.

Модель		RFZH 4	RFZH 8	RFZH 12	RFZ 12/1	RFZ 15/1	RFZ 15/3
Длина дорна	мм	520	1020	1020	1020	1020	1530
Длина трубы до	мм	1040	2040	2040	2040	2040	3060
Толщина листа макс. (400Н/мм ²)	мм	0,4	0,8	1,2	1,2	1,5	1,5
Диаметр дорна	мм	35	55	90	90	105	150

Скругляющие станки "Prinzing"

Трехвалковые гибочные станки Prinzing RM (ручной привод), Prinzing RME (электромеханический привод)

Особенности конструкции:

- RM с ручным приводом - кривошипная передача;
- RME с электроприводом - двигатель с тормозом, одноступенчатым редуктором и безопасным управлением, ход вперед и назад;
- специальная форма валов для компенсации их прогиба;
- быстрая установка нижнего вала зажимным рычагом;
- быстрая перестановка заднего вала с индикацией его позиции - для получения необходимого радиуса скругления за один проход (обеспечивает серийность);
- возможность быстрого снятия заготовки благодаря простому открытию верхнего вала (откидывается вперед);
- возможность конического скругления;
- станки RME оборудованы системой безопасности и ножной выключатель имеет возможность аварийного выключения;
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине.



RM 30/53

Опции:

- закалённые валы;
- обрешиненные валы;
- шлифованные валы;
- валы специальной формы;
- канавки на заднем и нижнем валах для скругления проволоки;
- фальцовочный паз в верхнем вале (для формирования трубного фальца);
- боковой упор для конического скругления;
- двигатель с переключаемыми полюсами (2-х скоростной);
- двигатель с плавной регулировкой скорости;
- привод на три вала;
- устройство для подгибания листов четвертым валом;
- по заказу изготавливаются всевозможные полезные длины и диаметры валов;
- для RME возможно программное управление.



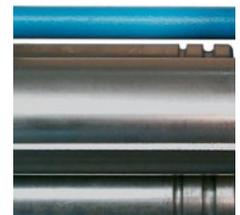
RM 52/103



RME 100/153

Модель		RME 30	RME 42	RME 52	RME 60
Рабочая длина	мм	330/530	530/1030	530/1030/1280	1030/1280/1530
Макс. толщина листа	мм	1,0/0,6	1/0,6	1,5/1,1/0,9	1,5/1,2/0,8
Рабочая скорость	м/мин.	3,3	3,8	4,7	4,0

Модель		RME 70	RME 85	RME 100	RME 120
Рабочая длина	мм	1030/1530/2030	1030/1530/2030	1030/1530/2030	1030/1530/2030/2530
Макс. толщина листа	мм	1,8/1,2/0,8	2,5/1,8/1,2	3,2/2,4/1,8	4,5/3,5/2,5/1,5
Рабочая скорость	м/мин.	4,6	5,6	6,5	5,3



Паз для фальца и канавки для скругления проволоки

Поворотно-гибочные станки “Schröder”

Поворотно-гибочный станок ВAM

Модель “ВAM” расширяет спектр листообрабатывающих станков «Schröder» с ручным приводом.

Компактный, легкий, но высокофункциональный.

С рабочей длиной 1000 или 2000 мм ВAM выполняет классические и другие гибы с большой вариативностью.

Особенности конструкции:

- отрезное устройство (опция) режет легко и без заусенца.
- малый габарит и быстрый монтаж-демонтаж, удобен для транспортировки.



Schröder BAM

Технические данные	ВAM	
	1000x0,8	2000x0,63
Тип	1000x0,8	2000x0,63
Толщина листа, мм	0,8	0,63
Полезная длина, мм	1000	2000
Ход верхней траверсы, мм	45	45
Длина, мм	1142	2150
Ширина, мм	600	600
Высота, мм	1142	1255
Вес, кг	44/63*	125/150*

Толщина листа дана для стали 400 Н/мм²

* Вес с рамой

Ручной гибочный станок Modular 2000 и Modular 3000

Modular 2000 и Modular 3000 – гибочная машина для мастерской, стройплощадки, а также для производства длинных профилей. Мобильность и гибкость – главные качества модели Modular 2000 (Modular 3000).

Ручной гибочный станок, благодаря своим оптимальным габаритам, найдет себе место в любой мастерской и, имея незначительный вес, без проблем может эксплуатироваться на стройплощадке.

- Жесткая сварная конструкция с большой торсионной жесткостью легко перемещается благодаря малому весу и роликам.
- Возможность неограниченного удлинения станка дополнительными модулями Modular.

Уникальная возможность

Выполнив несколько преобразований, Вы расширите Modular 2000 (Modular 3000) другим таким же модулем до 4-метровой агрегата, добавив еще один модуль, превратите его в 6-метровую машину. Для нового раздельного использования нет проблем, так как в распоряжении находятся несколько машин, длиной в 2 метра.

Самое маленькое оборудование в компании Schröder... является самым длинным.

Дополнительная комплектация (опции):

- Modular 2000 и Modular 3000 - последующий модуль с соединительным комплектом
- направляющая шина отрезного устройства
- отрезное роликовое устройство
- комбинированное устройство для отрезания, профилирования и кромкозажима
- упор Modular 670 мм из 2-х консолей с 2-мя наклонными фиксаторами
- дополнительный наклонный фиксатор упора
- индикатор углагиба



Modular 2000



Комплекс из двух Modular 2000

Технические данные	Modular 2000/1,0	Modular 3000/1,0
Рабочая длина, мм	2000	3000
Макс. толщина материала, мм	1,0 (медь) 0,8 (сталь до 400 Н/мм ²)	1,0 (медь) 0,8 (сталь до 400 Н/мм ²)
Размеры (ДхШхВ), мм	2000 x 880 x 1110	3000 x 880 x 1110
Вес, кг	165	270

Поворотно-гибочные станки

Универсальный ручной листогибочный станок АК

АК – одна из первых машин завода Shröder, совершенность которой подтверждена 60-летним опытом. Успешно применяется для кровельных работ, в вентиляционной индустрии и на различных металлообрабатывающих предприятиях использующих листовой металл толщиной до 2 мм.

Технически совершенная и проверенная временем конструкция обеспечивающая многофункциональность, гибкость, рентабельность, длительный срок эксплуатации станка.

Особенности конструкции:

- стальная модульная конструкция, компактный корпус;
- гибочная траверса изготовлена из толстолистовой прокатной полосы;
- верхняя и нижняя траверсы изготовлены из специального профиля «S 54» повышенной прочности, устойчивые к деформации;
- верхняя траверса приводится рычагом или педалью через эксцентрик и выполняет вертикальное перемещение без дополнительных усилий;
- эксцентриковый привод обеспечивает быстрое и надежное зажатие заготовки;
- область зажима регулируется;
- вес гибочной траверсы оптимально сбалансирован благодаря телескопическим штангам, что помогает сэкономить энергию рабочего;
- гибочная траверса имеет регулировку установки по толщине обрабатываемого материала и желаемого радиуса сгиба;
- угловой фиксируемый упор со шкалой 0-180° обеспечивает серийность сгибов;
- блок педалей на средней стойке – для быстрого открытия-закрытия верхней траверсы;
- средняя стойка дополнительно обеспечивает жесткость нижней траверсы;
- система быстрого захвата инструментов верхней, нижней и гибочной траверс обеспечивает быструю их замену через систему фиксации с втулками;
- верхняя траверса оборудована компенсатором прогиба.
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине.

Стандартная комплектация:

- педаль для открытия / закрытия верхней траверсы
- прижимной инструмент 22,5°
- гибочный инструмент 10 и 25 мм (АК 3000: 15 и 25 мм)
- нижний инструмент
- переставляемый угловой упор 0 – 180°.

Дополнительные опции:

- задние упоры 10-500 мм или 10-750 мм
- задний опорный стол с упорами 10 – 750 мм
- радиусный инструмент R2/3/4/5
- отрезное устройство с линейной направляющей для толщины металла 0,8 мм (сталь)
- профилирующие устройство
- вспомогательные пневмо-цилиндры для гибки



Технические данные		АК 2000x1,0	АК 2000x1,5	АК 2500x1,0	АК 3000x1,0
Толщина листа	мм	1,00	1,50	1,00	1,00
Полезная длина	мм	2020	2020	2520	3020
Открытие верхней траверсы	мм	110	110	110	110
Длина	мм	2610	2610	3110	3610
Ширина	мм	730			
Высота	мм	1208			

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок АКВ

Модельным рядом поворотно-гибочных станков АКВ мы предлагаем всем предприятиям, которые занимаются обработкой листового металла, станок с достаточно высокой точностью с широкой областью применения.

Концепция станков АКВ заключается в прочной, стабильной стальной конструкции увеличенного размера, и обеспечивает качество изделий в течение долгого срока службы.

Особенности конструкции:

- стальная модульная конструкция
- массы верхней и гибочной траверсы сбалансированы во всем диапазоне углов телескопическими штангами
- скошенная форма верхней траверсы
- эксцентриковый привод верхней траверсы обеспечивает быстрое, абсолютно надежное точное зажатие заготовки. Область зажима регулируется
- возможность применения фигурной сегментированной шины высотой до 90 мм
- педальный блок со средней стойкой, которая придает необходимую жесткость нижней траверсе, служит для короткого открытия и закрытия верхней траверсы
- угловой упор с шкалой 0 – 180° и фиксатором обеспечивает серийность сгибов
- гибочная траверса имеет регулировку установки по толщине обрабатываемого материала и желаемого радиуса сгиба
- возможность оснащения отрезным устройством (опция)
- основное и дополнительное оборудование позволяет без проблем изготавливать большое количество различных гнутых профилей
- станки «Schröder» располагают к себе благодаря эргономическому оснащению и перспективному исполнению
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине..



Стандартная комплектация:

- верхняя траверса со скосом – свободное пространство с обратной стороны 50 мм
- гибочные рельсы 10 и 25 мм (на станке длиной от 3000 мм – 15 и 25 мм)
- острый рельс 20°, ширина подошвы 35 мм, свободное пространство 8 мм или (на выбор)
- острый рельс 45°, ширина подошвы 27 мм, свободное пространство 8 мм для изготовления обратногогиба, прикручен непосредственно к верхней траверсе
- средняя опора для нижней траверсы
- переставляемый угловой упор 0-180°
- опускание гибочной траверсы
- набор инструментов

Дополнительные опции:

- задние упоры 10 – 750 мм
- задний опорный стол с упорами 10 – 750 мм
- отрезное устройство с линейной направляющей для толщины металла 0,8 мм (сталь)
- профилирующее устройство
- вспомогательные пневмо-цилиндры для гибки
- педаль для открытия / закрытия верхней траверсы



Технические данные		AKV 1000x3,0	AKV 1500x2,5	AKV 2000x2,0	AKV 2500x1,5	AKV 3200x1,25	AKV 4000x1,0
Толщина листа	мм	3,0	2,5	2,0	1,5	1,25	1,0
Полезная длина	мм	1020	1520	2020	2520	3220	4020
Открытие верхней траверсы	мм	110	110	110	110	110	110
Опускание гибочной траверсы	мм	30	30	30	30	30	30
Длина	мм	1900	2400	2900	3400	4100	4900
Ширина	мм	700					
Высота	мм	1255					

Поворотно-гибочные станки

Универсальный сегментно-гибочный станок ASK II

Сегментный листогиб ASK II – станок второго поколения. Благодаря своей упрочнённой конструкции позволяет гнуть более толстый металл.

Стандартная комплектация:

- Z-образный рельс высотой 130 мм, 30°, свободное пространство 26 мм, ширина подошвы 40 мм, сегментный, вкл. угловые сегменты, прочность материала 700 Н/мм²
- сегментированный рельс нижней траверсы, вкл. угловые сегменты, свободное пространство 55 мм
- гибочный рельс высотой 120 мм, шириной 15 мм, свободное пространство 77 мм, сегментированный, вкл. угловые сегменты
- угловая шкала, угловой упор, укладочные консоли, стол для инструмента
- ножная педаль для открытия и закрытия прижимной балки

Опции:

- 2 регулируемые задние упоры 750 мм, со шкалой на линейной направляющей
- дополнительный упорный палец
- отрезное устройство с линейной направляющей для толщины металла 0,8 мм (сталь)
- упрочненный инструмент до 1100 Н/мм²
- ящик для инструмента
- 4 колёсика, стопорящиеся



ASK II

Универсальный сегментно-гибочный станок ASK III

Сегментный листогиб ASK III – это ручной станок третьего поколения. Является прекрасным решением в области обработки листа для цехов и при использовании на стройплощадках. Отличается более высоким подъёмом верхней траверсы до 180 мм, а также опусканием нижней траверсы до 120 мм и опусканием гибочной траверсы до 142 мм.

Особенности конструкции:

- запатентованная система быстрого зажима инструментов при помощи эксцентриков – смена инструментов происходит быстро
- многоступенчатая перестановка упора верхней траверсы – для использования инструментов с разными высотами
- все направляющие и детали машин устойчивы к износу

Стандартная комплектация:

- Z-образный рельс высотой 130 мм, 30°, свободное пространство 26 мм, ширина подошвы 40 мм, высота борта короба 110 мм, сегментный, вкл. угловые сегменты, прочность материала 700 Н/мм²
- сегментированный рельс нижней траверсы, вкл. угловые сегменты, свободное пространство 55 мм
- гибочный рельс высотой 120 мм, шириной 12/15 мм, свободное пространство 77 мм, сегментированный, вкл. угловые сегменты
- угловая шкала, угловой упор, укладочные консоли, стол для инструмента
- ножная педаль для открытия и закрытия прижимной балки
- 4 колёсика, стопорящиеся

Опции:

- 2 регулируемые задние упоры 600 мм, со шкалой на линейной направляющей
- дополнительный упорный палец
- отрезное устройство с линейной направляющей для толщины металла 0,8 мм (сталь), только для стандартной высоты гибочной балки
- упрочненный инструмент до 1100 Н/мм²
- ящик для инструмента



ASK III



Технические данные	ASK II			ASK III		
	1000x2,0	1500x1,75	2000x1,0	1000x1,5	1250x1,5	1500x1,5
Толщина металла, мм	2	1,75	1	1,5	1,5	1,5
Полезная длина, мм	1050	1550	2050	1050	1300	1550
Количество ступеней	2	2	2	4	4	4
Сегментирование	30/50/70/ 100/150/200/ 300/2x75	30/50/70/ 100/150/200/ 300/2x75/500	30/50/70/ 100/150/200/ 300/2x75/2x500	30/50/70/ 100/150/200/ 300/2x75	30/50/70/ 100/150/200/ 300//2x75/2x250	30/50/70/ 100/150/200/ 300/2x75/4x250
Длина, мм	1540	2040	2540	1613	1863	2113
Ширина, мм	750	750	750	885	885	885
Высота, мм	1265	1265	1265	1387	1387	1387
Вес, кг	475	585	725	310	350	390

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок MAKV

MAKV – простой в эксплуатации, надежный поворотно-гибочный станок с программным управлением. Хорошо продуманный, не дорогой станок, представляет собой надежное вложение средств в автоматизированную обработку металла.

Особенности конструкции:

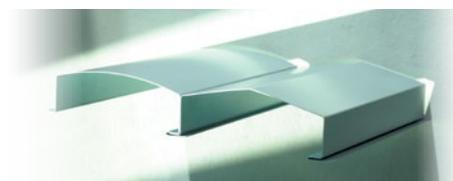
- жесткая сварная конструкция главных элементов и надежная сборка узлов
- два привода гибочной траверсы исключают перекос при гибке листа
- программное управление "nano Touch" для перемещения гибочной и верхней траверсы
- ручное регулирование гибочной траверсы, верхняя траверса со скосом



MAKV

Стандартная комплектация:

- контроллер «nano Touch» монтирован непосредственно на электро-шкаф(без поворотной руки)
- гибочные рельсы 10 и 25 мм (на станке длиной от 3200 мм – 15 и 25 мм)
- ручное регулирование гибочной траверсы 30 мм
- прижимная балка 45 град., раскрытие 50 мм
- острый рельс 30°, ширина подошвы 27 мм, свободное пространство 8 мм для изготовления обратногогиба, прикручен непосредственно к верхней траверсе



Дополнительная опции

- задний опорный стол с упорами 10 – 750 мм
- задний опорный стол с приводными упорами 10 – 1000 мм, контроллер "nano Touch"
- контроллер "POS 2000 Professional", опорный стол с приводными упорами 10-1000 мм или 10 – 1500 мм
- система бомбирования гибочной траверсы
- отрезное устройство с линейной направляющей для толщины металла 0,8 мм (сталь)
- профилирующее устройство
- дополнительное оборудование для 2-х операторов в соответствии с нормами безопасности
- рельс для ножной педали

Контроллер "nano Touch"

Nano Touch – современный буквенно-цифровой контроллер с сенсорным экраном управления. Интуитивно понятный и очень простой для программирования. Оси станка управляются через систему измерения пути, программирование по системе отгиба кгибу.

Особенности контроллера:

- память на 9999 записей для гибочных программ, в каждой программе максимум 99 гибов
- простотой и интуитивный интерфейс
- сенсорный дисплей 5,7" на кронштейне
- отображение размеров, перемещений, текущей строки программы, корректировка осей
- счётчик изделий



nano Touch

Технические данные		MAKV 1000	MAKV 1500	MAKV 2000	MAKV 2500	MAKV 3000	MAKV 4000
Толщина листа	мм	3,0	2,5	2,0	1,5	1,5	1,0
Полезная длина	мм	1020	1520	2020	2520	3220	4020
Открытие верхней траверсы	мм	120	120	120	120	120	120
Опускание гибочной траверсы	мм	30	30	30	30	30	30
Мощность привода верхней траверсы	кВт	0,55					
Скорость верхней траверсы	мм/с	25(65)					
Мощность привода гибочной траверсы	кВт	0,75					
Скорость гибочной траверсы	с/90°	1,7(0,9)					
Длина	мм	2030	2530	3030	3530	4230	5030
Ширина	мм	856					
Высота	мм	1 193					

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок MAKV-S

MAKV-S – это станок на базе MAKV с сегментированным инструментом. Самый экономичный вариант с автоматизацией и сегментацией инструмента. Простой в эксплуатации, надежный поворотно-гибочный станок с программным управлением. Хорошо продуманный, не дорогой станок, представляет собой надежное вложение средств в автоматизированную обработку металла.



MAKV-S

Особенности конструкции:

- жесткая сварная конструкция главных элементов и надежная сборка узлов
- два привода гибочной траверсы исключают перекося при гибке листа
- программное управление "nano Touch" для перемещения гибочной и верхней траверсы
- сегментированный инструмент
- система быстрого зажима
- ручное регулирование гибочной траверсы, верхняя траверса со скосом

Стандартная комплектация:

- контроллер «nano Touch» монтирован непосредственно на электрошкаф (без поворотной руки)
- запатентованная система быстрого зажима инструмента гибочной траверсы
- сегментированный инструмент нижней, верхней и гибочной траверсы
- прижимная балка 45 град
- задний опорный стол 750 мм
- гибочные рельсы 20 мм
- ручное регулирование гибочной траверсы 15 мм
- сегменты прижимной траверсы 30°, ширина подошвы 39 мм, высота 130 мм,
- сегментация для 1000мм: 30/40/50/55/60/65/70/100/2x200/угловые 2x75 (+ 500, если балка удлиняется)

Дополнительные опции:

- задний опорный стол с приводными упорами 45 – 1000 мм, контроллер "nano Touch"
- контроллер "POS 2000 Professional", на удлиненной поворотной руке, задний опорный стол с приводными упорами 45 – 1000 мм
- рельс для ножной педали
- радиусная функция гiba

Контроллер "nano Touch"

Nano Touch – современный буквенно-цифровой контроллер с сенсорным экраном управления. Интуитивно понятный и очень простой для программирования. Оси станка управляются через систему измерения пути, программирование по системе от гiba к гibu.



nano Touch

Технические данные		MAKV-S 1000	MAKV-S 1500	MAKV-S 2000
Толщина листа	мм	2,5	2,0	1,5
Полезная длина	мм	1020	1520	2020
Открытие верхней траверсы	мм	120	120	120
Опускание гибочной траверсы	мм	30	30	30
Мощность привода верхней траверсы	кВт		0,55	
Скорость верхней траверсы	мм/с		25 (65)	
Мощность привода гибочной траверсы	кВт		0,75	
Скорость гибочной траверсы	с/90°		1,7 (0,9)	
Длина	мм	2030	2530	3030
Ширина	мм		856	
Высота	мм		1 193	

Поворотно-гибочные станки

Универсально-гибочный станок Schröder MPB

Универсально-гибочный станок **Schröder MPB** объединяет преимущества различных гибочных станков:

- скорость, удобство в использовании и совершенство – вот преимущества привода и принципа управления. Измерительную планку агрегатов сгибания мы размещаем сверху.
- механическая точность и технология сгибания дают возможность удовлетворения самых сложных требований.
- MPB обеспечивает точность "больших" машин и на тонкой жести.

Поворачиваемая верхняя переключина в виде автоматического заменителя инструмента экономит долговую по времени замену инструмента и его юстировку.

Функциональное совершенство и высокие скорости: соединение этих преимуществ в одном агрегате дает вам фору в конкурентной борьбе.



Schröder MPB

Особенности конструкции:

- жесткая сварная конструкция
- привод верхней траверсы работает по принципу эксцентрика и позволяет быструю, прецизионную и динамичную фиксацию заготовки.
- большая статическая и динамическая жесткость благодаря усиленным основным конструктивным группам, таким как, верхняя, нижняя и гибочная траверсы.
- компактный и наглядный принцип построения станка.
- увеличенная плоская шина верхней траверсы со специальным покрытием, выдерживающим большие нагрузки и устойчивым к износу. Это плоское покрытие, не требующее обслуживания, гарантирует оптимальные характеристики направляющей, надежное прижимание и препятствует эффекту прилипания.
- эргономическая оптимизация дизайна и расположения устройств управления.



Многофункциональная верхняя траверса

Замена острой рельсы на Z-образный рельс выполняется с помощью дисковой/вращающейся верхней траверсы с двумя захватами инструмента. Замена инструмента может быть заложена в управлении POS 2000; тем самым возможно применение различного инструмента даже в рамках одной сгибаемой детали без его замены



Стандартная комплектация:

- графическое программируемое управление POS 2000
- гибочные шины 10 и 24 мм
- тонкая шина 30° R1,5
- ножная педаль-выключатель
- опорная плита, включая дюбели

			Верхняя траверса		Гибочная траверса					
Тип	Толщина стали, мм	Рабочая длина, мм	Ход, мм	Привод, кВт	Перестановка, мм	Привод, кВт	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Вес, кг
2500 x 2,5	2,50	2520	160	1,1	80	2,2	3875	2430	1550	2910
3200 x 2,0	2,00	2520	160	1,1	80	2,2	3875	2430	1550	3750
4000 x 1,75	1,75	4020	160	1,1	80	2,2	5375	2430	1550	4420

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок PowerBend Universal

PowerBend Universal обеспечивает идеальный баланс между технологичностью и производительностью. Этот станок был разработан с использованием современных технологий и конечного элементного анализа. Стандартная система управления предназначена для программирования станка для простых изделий. Любой может запрограммировать nano Touch, что делает его идеальной машиной для широкого круга производственных требований

Особенности конструкции

- Жесткая сварная конструкция главных элементов и надежная сборка узлов
- Модульность конструкции позволяет установить большое количество дополнительных опций
- Два привода (2x2,2 кВт) гибочной траверсы исключают перекос при гибке листа
- Программное управление "nano Touch" на поворотном кронштейне
- Ручная регулировка гибочной траверсы и центра гибки

Стандартная комплектация

- Система управления nano Touch на кронштейне
- Привод верхней траверсы, центральный двигатель 3,0 кВт (20 мм/сек), ходовой винт трапециидальный
- Ручной зажим инструмента верхней траверсы
- Ручной зажим инструмента гибочной траверсы
- Открытие верхней траверсы 350 мм
- Регулировка гибочной траверсы 80 мм
- Стандартный станок без гибочного и прижимного инструмента

Дополнительные опции

- Привод верхней траверсы, разделенный 2x2,2 кВт (65 мм/сек), ходовой винт - ШВП
- Поворотная прижимная балка на 2 станции инструмента, гидравлический прижим инструмента с двух сторон (рекомендуется привод верхней траверсы 2x2,2 кВт)
- Ручная централизованная система компенсации прогиба
- Привод для системы компенсации прогиба
- Приводная регулировка гибочной траверсы 80 мм



PowerBend Universal

Контроллер "nano Touch"

nano Touch – современный буквенно-цифровой контроллер с сенсорным экраном управления. Интуитивно понятный и очень простой для программирования. Оси станка управляются через систему измерения пути, программирование по системе отгиба кгибу

Особенности контроллера

- Огромный объем памяти
- Виртуальная симуляция и проверка программы
- Оптимизация осей станка
- Различные уровни доступа оператора
- Счетчик изделий, развертки



nano Touch

Технические данные		2,000x4.0	2,500x4.0	3,200x3.0	4,000x2.5
Полезная длина	мм	2,04	2,54	3,24	4,04
Толщина листа 400 Н/мм ²	мм	4	4	3	2,5
Длина	мм	3814	4314	5014	5814
Ширина	мм	2563			
Высота	мм	1610			
Верхняя траверса					
Геометрия	град	48 (180)	48 (180)	48 (180)	48 (180)
Открытие	мм	350	350	350	350
Мощность приводов	кВт	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2
Скорость	мм/с	20 (50)	20 (50)	20 (50)	20 (50)
Гибочная траверса					
Мощность приводов	кВт	2 x 2.2	2 x 2.2	2 x 2.2	2 x 2.2
Скорость	град/с	48(85)	48(85)	48(85)	48(85)
Опускание	мм	80 (160)	80 (160)	80 (160)	80 (160)
Перестановка центрагиба	мм	± 20	± 20	± 20	± 20

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок PowerBend Professional

PowerBend – современная платформа основанная на многолетнем опыте фирмы в индустрии поворотно-гибочных станков. Станок разработан с использованием современных технологий проектирования, расчетного анализа и эргономики. Как результат продуманная конструкция станка обладает высокой жесткостью, скоростью, точностью и надежностью, а продуманная эргономика обеспечивает удобную работу оператора и легкость обслуживания. Также данная серия обладает рядом дополнительных опций таких как сегментный инструмент на всех траверсах, ускоренные привода, продвинутая система управления, чтобы сложные и комплексные задачи стали легко решаемы с помощью этого станка.

Особенности конструкции:

- жесткая сварная конструкция главных элементов и надежная сборка узлов
- серво-привод прижимной, гибочной траверсы и задних упоров
- модульность конструкции позволяет установить большое количество дополнительных опций
- два привода гибочной траверсы исключают перекос при гибке листа
- программное управление "POS 2000 Professional" – продвинутый графический интерфейс с возможностью визуализации процесса гибки, проверки коллизий и других полезных функций
- регулирование гибочной траверсы и центра гибки с помощью приводов
- быстрая смена инструмента

Стандартная комплектация:

- система управления POS 2000 Professional на кронштейне
- привод верхней траверсы, центральный двигатель 3,0 кВт(20 мм/с), ходовой винт трапециидальный
- гидравлический зажим инструмента верхней траверсы
- пневматический зажим инструмента гибочной траверсы
- открытие верхней траверсы 350 мм
- автоматическая регулировка гибочной траверсы 80 мм
- автоматическая перестановка центра гига ± 20 мм
- укладочный стол с упором 10 – 1600 мм
- ручная система компенсации прогиба
- стандартный станок без гибочного и прижимного инструмента

Дополнительные опции:

- привод верхней траверсы, разделенный 2x2,2 кВт(65мм/с), ходовой винт – ШВП
- поворотная прижимная балка на 2 станции инструмента, гидравлический прижим инструмента с двух сторон(рекомендуется привод верхней траверсы 2x2,2 кВт)
- привод для системы компенсации прогиба
- высокоскоростная гибочная траверса 2x3,0 кВт(105°/с)
- автоматическая регулировка гибочной траверсы 160 мм
- технологический пакет «Up and Down»
- возможность установки POS 3000 3D (только с пакетом «Up and Down»)



PowerBend Professional



Контроллер "POS 2000 Professional"

POS 2000 Professional – современный контроллер с сенсорным экраном управления. Предоставляет детальную пошаговую визуализацию процесса гибки. Имеет инструменты проверки программ, повышения точности гига. Обладает большим объемом памяти.

Особенности контроллера:

- огромный объем памяти
- виртуальная симуляция и проверка программы
- оптимизация осей станка
- различные уровни доступа оператора
- счётчик изделий, развертки

Технические данные		2,000x4.0	2,500x4.0	3,200x3.0	4,000x2.5
Полезная длина	мм	2,04	2,54	3,24	4,04
Толщина листа 400 Н/мм ²	мм	4	4	3	2,5
Длина	мм	3814	4314	5014	5814
Ширина	мм	2563			
Высота	мм	1610			
Верхняя траверса					
Геометрия	град	48 (180)	48 (180)	48 (180)	48 (180)
Открытие	мм	350	350	350	350
Мощность приводов	кВт	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2	3/5.5/2 x 2.2
Скорость	мм/с	20 (65)	20 (65)	20 (65)	20 (65)
Гибочная траверса					
Мощность приводов	кВт	2 x 2.2	2 x 2.2	2 x 2.2	2 x 2.2
Скорость	град/с	85	85	85	85
Опускание	мм	80 (160)	80 (160)	80 (160)	80 (160)
Перестановка центра гига	мм	± 20	± 20	± 20	± 20

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок SPB EVO UD

Стандартное оборудование

- POS 3000 – 3D ЧПУ
- “Up’n Down”- гибочная траверса, управляемая POS 3000
- Устройство гидравлического зажима инструмента (для сегментного инструмента)
- Складывающийся регулируемый центр
- Ручная центральная система бомбирования
- Система упоров:
 - Позиционный упор 10-2550 мм, 10-3400 или 10-4250 мм
 - U-образный с секторами стол
- Серво привод для 4-х осей
 - поворота верхней траверсы
 - регулируемого поворота гибочной траверсы
 - прижима верхней траверсы
 - задних упоров
- Функция радиусногогиба
- Ножной выключатель
- Световая защита
- Анкерные пластины с дюбелями



SPB EVO UD

Специальное оборудование

- Поворотная зажимная траверса для двух инструментальных станций (устройство гидравлического зажима инструмента для необходимых инструментальных станций)
- Устройство гидравлического зажима инструмента для 2-й инструментальной станции
- Оптимизатор скорости привода Z-оси (максимальная скорость оси 120 мм/с)
- Моторизованная система бомбирования с центральным управлением

Задние упоры

- 2 пневматических поднимающихся прямоугольных упора встроенных в U-образный стол, управляемые программным обеспечением

Инструмент прижимной траверсы

- острый узкий инструмент 20° от 30° (1)
- инструмент «козья ножка» 120, 180 or 300 mm сегментный включая угловые части (2)

Инструмент нижней траверсы

- Направляющая нижней траверсы без или с поднимающимися пальцами
- Сегментный инструмент с направляющей нижней траверсой

Инструмент гибочной траверсы

- Сплошная или сегментная гибочная шина 30 или 40 мм (1)
- Сплошная или сегментная гибочная шина 10, 15 или 20 мм (2)
- Сегментная гибочная шина 20 мм, 30° (3)

Другие

Инструментальная тележка для ножей, направляющие и сегментный инструмент



SPB EVO UD	2500x5,0	3200x4,0	4000x3,0
Рабочая длина, мм	2540	3240	4040
Толщина листа (400 Н/мм), мм	5,0	4,0	3,0
Длина, мм	5632	6332	7132
Ширина, мм	2380	2380	2380
Ширина с U-формой, мм	4100	4950	5800
Высота, мм	2290	2290	2290
Прижимная траверса			
Раскрытие, мм	650	650	650
Мощность привода, кВт	2 x 4,24	2 x 4,24	2 x 4,24
Скорость, мм/с	100	100	100
Поворотная траверса			
Мощность привода, кВт	2 x 8,17	2 x 8,17	2 x 8,17
Скорость, ° /с	150	150	150
Изменение поворотной траверсы, мм	200	200	200
Изменение поворотного центра, мм	80	80	80

Поворотно-гибочные станки

Поворотно-гибочный станок MAK4 EVO UD

Стандартное оборудование

- POS 3000 - 3D ЧПУ
- "Up'n Down"- гибочная траверса, управляемая POS 3000
- Устройство гидравлического зажима инструмента
- Складывающийся регулируемый центр
- Моторизированная регулируемая складывающаяся балка 180 мм
- Ручная центральная система бомбирования
- Система упоров:
Позиционный упор 10-3400 мм или 10-4250 мм
U-образный с секторами стол и боковой угловой упор 1500 мм справа и слева
- Световая система безопасности
- Ножной выключатель
- Анкерные пластины с дюбелями



MAK4 EVO UD

Специальное оборудование

- Оптимизатор скорости привода Z-оси (максимальная скорость оси 120 мм/с)
- Моторизированная система бомбирования с центральным управлением

Задние упоры

- 2 пневматических поднимающихся прямоугольных упора встроенных в U-образный стол, управляемые программным обеспечением

Инструмент прижимной траверсы

- острый узкий инструмент 20° or 30° (5)
- инструмент «козья ножка» 120, 180 or 300 mm сегментный включая угловые части (6)

Инструмент нижней траверсы

- направляющая нижней траверсы без или с подымающимися пальцами
- сегментный инструмент с направляющей нижней траверсой

Инструмент гибочной траверсы

- сплошная или сегментная гибочная шина 30 или 40 мм (1)
- сплошная или сегментная гибочная шина 10, 15 или 20 мм (2)
- сегментная гибочная шина 20 mm, 30° (3)

Другие

- инструментальная тележка для ножей, направляющие и сегментный инструмент

MAK4 EVO UD	3200x6,0	4000x5,0
Рабочая длина, мм	3240	4040
Толщина листа (400 Н/мм ²), мм	6,0	5,0
Длина, мм	6418	7218
Ширина, мм	2652	2652
Ширина с U-образной, мм	5100	5950
Высота, мм	2748	2748
Вес	19100	20300
Зажимающая балка		
Геометрия зажимающей балки, °	180	180
Раскрытие, мм	850	850
Мощность привода, кВт	2 x 9,45	2 x 9,45
Скорость, мм/сек	100	100
Складывающаяся балка		
Мощность привода, кВт	2 x 9,42	2 x 9,42
Скорость, °/сек	150	150
Складывающаяся регулируемая балка, мм	180	180
Складывающийся регулируемый центр, мм	100	100

Листогибочные прессы

Пресс-листогиб Boschert Profi 28 CNC/56 CNC

Boschert Profi – это универсальный гибочный пресс, обеспечивающий эффективные процессы сгибания, прессования, фальцовки. Profi был специально разработан для стандартного использования и базируется на сварной рамной основе со сгибающими балками, которые управляются сложными линейными компонентами. Обладает позиционируемой стоп-системой и панелью управления. Стандартная инструментальная система типа Amada, возможны другие инструментальные системы по запросу. Упоры настраиваются в вертикальной и горизонтальной плоскости и имеют опорные пальцы с двумя опорными поверхностями на каждом.

В итоге, Вы получаете компактный, высокопроизводительный пресс. Устойчивый дизайн Profi и широкий спектр используемых компонентов обеспечивает получение точных воспроизводимых результатов как для индивидуальных образцов, так и для целой серии. Profi предназначены для производства небольших деталей и прекрасно дополняют уже имеющиеся большие машины. Применив Profi для изготовления небольших деталей и используя уже имеющиеся прессы для больших деталей можно значительно увеличить производительность.

Особенности конструкции:

- жесткая сварная конструкция главных элементов и надежная сборка узлов
- регулируемые по высоте и ширине упоры
- двойные направляющие с каждой стороны
- один или два гидро-цилиндра (в зависимости от усилия прессы)
- управление перемещением под нагрузкой

Дополнительные опции:

- 2 передних поддержки на линейных направляющих
- быстрозажимная система ROL
- поворотный рычаг для управления
- освещение упоров
- рабочая высота 950 мм

Контроллер ЧПУ

Версия с ЧПУ имеет возможность программировать уголгиба и перемещение по направляющим с двух сторон прессы. Листогибы Boschert обладают максимально дружественными возможностями программирования. Возможно запрограммировать деталь всего 4 строками.



Profi 28 CNC



Profi 56 CNC

Технические данные		Profi 28/1000 NC	Profi 28/1000 CNC	Profi Fun	Profi 56/1000 CNC	Profi 56/1400 CNC	Profi 56/2200 CNC
Усилие	кН	280	280	280	560	560	560
Длина сгиба	мм	1000	1000	1000	1000	1400	2200
Вес	кг	3500	3500	3500	3800	4800	5500
Ширина	мм	1500	1500	1600	1500	1600	2700
Глубина	мм	1310	1310	1500	1310	2010	1670
Высота от пола	мм	2200	2200	2450	2200	2200	2200
Ширина между колоннами	мм	890	890	890	890	1260	2100
Толщина	мм	200	200	200	200	200	200
Ширина рабочей поверхности	мм	2 x 270	2 x 270	1 x 800x450	2 x 270	2 x 270	2 x 270
Рабочая высота	мм	915	915	985	915	915	915
Мак. открытая высота	мм	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)	305 (405*)
Движение по оси Y	мм	200	200	200	200	200	200
Мак. ограничение по оси X	мм	370 (500)	370 (500)	380	370 (500)	370 (500)	500
Нормальная скорость	мм/с	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10	8-10
Обратная скорость	мм/с	30	30	30	30	30	30
Повторяемость	мм	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02	+/-0,02
Мощность	кВт	5,5	5,5	5,5	10	10	12
Контроль		Hejm	Labod	Labod	Labod	Labod	Labod

Листогибочные прессы

Пресс-листогиб Boschert-Gizelis G-BEND/G-MASTER

G-BEND и G-MASTER – это результат сотрудничества двух предприятий с многолетним опытом в производстве оборудования для листо-обрабатывающей промышленности. Станки обладают высокой надежностью, динамикой и точностью, что делает их незаменимыми рабочими лошадками на любом производстве. Каждый узел и деталь станка хорошо продуманы и благодаря этому с ними легко работать и просто обслуживать.

Особенности конструкции:

- мощная и жесткая рама
- Y1, Y2 независимые гидравлические цилиндры, пропорциональные технологическим клапанам
- эффективная, бесшумная, точная гидравлическая система BOSCH REXROTH
- дополнительная сварная рама по бокам
- направляющая рама с двойными роликовыми подшипниками
- стандартная фото-электрическая система безопасности
- большой выбор дополнительных аксессуаров

Стандартная комплектация G-BEND:

- ход 250 мм, с расстоянием просвета 515 мм
- промышленный контроллер Cybelec DNC 60 с графическим моделированием
- система задних упоров (ось X)
- механический верхний и нижний зажим для инструментов

Стандартная комплектация G-MASTER:

- ход 390 мм, с расстоянием просвета 615 мм
- промышленный контроллер Cybelec ModEva 12S 2D с графическим моделированием
- централизованная система смазывания
- 5-ти осевая высоко-скоростная система X1X2RZ1Z2 с двойными направляющими (стандарт)
- стандартный гидравлический механизм верхнего/нижнего зажима инструментов в соответствии с требованиями Wila Trumpf инструментов
- тяжелые передние супорты на линейной направляющей
- стандартная CNC система компенсации прогиба
- стандартная лазерная система безопасности Fiessler (Германия) с автоматическим регулированием высоты, CE сертифицирована



G-BEND



G-MASTER

G-Bend/G-Master		2080	2580	3080	3110	3140	3175	3210	3290	4140	4175	4210	4290	6175	6210	6290	
Усилие пресса	тонн	80	80	80	110	140	175	210	290	140	175	210	290	175	210	290	
Рабочая длина	мм	2100	2600	3100	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100	4100	4100	6100	6100	6100	
Расстояние между стойками	мм	1550	2050	2550	2550	2550	2550	2550	2550	3550	3550	3550	3550	5050	5050	5050	
Глубина загрузки	мм	400															
Просвет	мм	515/615															
Рабочий ход	мм	250/390															
Ширина стола	мм	80					80 - 220				80	80 - 220			220		
Быстрый ход	мм/с	180															
Рабочий ход	мм/с	10															
Ход подъема	мм/с	155	155	155	160	160	140	130	120	160	140	130	120	140	130	120	
Давление гидравлики	бар	275															
Главный привод	кВт	7.5	7.5	7.5	11	15	15	22	30	15	15	22	30	15	22	30	
Длина А	мм	3200	3700	4200	4400	4400	4500	4500	4900	5600	5600	5600	6100	7500	7500	7500	
Ширина В	мм	1540	1685	1685	1750	1800	1885	2000	2035	1800	1900	1970	2080	1970	1970	3000	
Высота С	мм	2700	2700	2700	2950	2950	2950	3000	3040	3100	3225	3250	3300	3500	3500	3550	
Вес	тонн	6,0	6,3	7,4	9,1	11,5	13,8	17,2	20,9	13,7	16,2	19,5	24,5	24,5	26,5	30,5	

Координатно-пробивные станки

Координатно-пробивной станок Ecco Line

Гидравлические пробивные машины серии Ecco Line сконструированы для обработки листового металла, пластин и профиля, качество обеспечивается более чем 60-ти летним опытом Boschert производства станков. Данная конструкция обеспечивает прессу высокую точность и гибкость. Станки серии Ecco Line обладают усилием пробивки 28 тонн (опционально 40 тонн) с использованием распространенного инструмента системы Trumpf. Смена инструмента занимает примерно 15 с. Можно использовать инструмент любой формы в пределах диаметра 105 мм. Величина переточек может быть компенсирована с помощью простой регулировки длины хода. Возможно использование уретанового или металлического съемника.



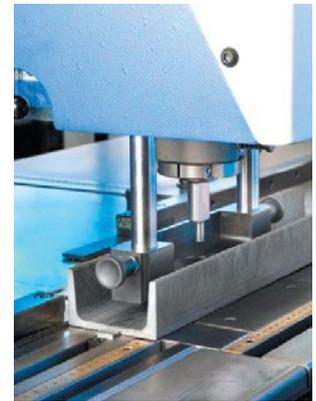
Ecco Line

Особенности конструкции:

- не требующая обслуживания гидравлика
- постоянное усилие пробивки
- компактная конструкция
- непрерывная регулировка хода

Стандартная комплектация:

- панель управления: настройка, одиночный и непрерывный ход
- усилие пробивки 28 тонн
- цельная стальная сварная конструкция обеспечивает высокую стабильность при пробивке листового металла и пластин с толщиной до 12,7 мм
- возможность быстрой пробивки ряда отверстий с помощью подпружиненных мини упоров, которые легко устанавливаются в Т образные пазы на столе



Дополнительные опции:

- регулировка высоты хода: для установки длины хода
- усилие пробивки 40 тонн
- цифровая индикация может быть установлена на все модели для обеспечения высокой точности позиционирования упоров. Система работает с линейками, обеспечивающими точность мм +/- 0,1
- защита из плексигласа для безопасности
- включение двумя руками для работы без защиты из плексигласа



Технические данные		EL 300 x 500	EL 500 x 1000	EL 750 x 1500
Рабочая зона	мм	370 x 700	570 x 1200	820 x 1700
Мах. толщина листа	мм		12,7	
Мах. гидр. усилие пробивки	кН		280/400	
Скорости Мах. скорость	ударов/мин		100	
Инструмент			Trumpf	
Мах. размер пробивки	мм		∅105/∅74	
Время смены инструмента	сек		15	
Точность пробивки				
Стандартными изм. линейками	мм		+/-0,2	
Цифровой изм. линейками	мм		+/-0,1	
Габариты и вес	кг	1800	2500	3400
Электрическое подключение	кВт		5/8	
Гидро-мотор	кВт		4,0/5,5	
Гидравлическое масло	литров		50/115	

Координатно-пробивные станки

Координатно-пробивной станок Compact

Координатно-пробивной пресс Compact Boschert – превосходная машина для начинающих пользователей технологий пробивки с ЧПУ. К преимуществам этого станка можно отнести: удобное графическое программирование, высокое качество при низкой стоимости, малая занимаемая площадь. Прочная С-образная конструкция позволяет работать с листом, размеры которого больше размеров рабочей зоны при помощи переворота и пере-позиционирования



Compact

Особенности конструкции:

- жесткая сварная стальная рама с высокой прочностью
- широко расставленные шарико-винтовые передачи и линейные направляющие гарантируют точность позиционирования и повторяемость
- легкий и удобный доступ к узлам машины
- контроллер с RS232 и Modem подключением, как опция так же возможно добавочная память и USB или проводная сеть LAN
- 10,5" TFT цветной дисплей, удобный интерфейс гарантирует простое и быстрое программирование
- устойчивый к коррозии стол
- постоянное усилие пробивки
- компактная конструкция

Стандартная комплектация:

- усилие пробивки 28 тонн
- L-образный лист для работы с очень маленькими и предварительно согнутыми деталями
- пере-позиционирование до 10 метров и перемещение зажимов без контакта с листом
- 2 надежных зажима для перемещения листа до 200 кг

Дополнительные опции:

- поворотная голова
- револут до 8 позиций
- резьбонарезное и сверильное приспособление
- быстрая гидравлика до 800 ударов/мин
- усилие пробивки 40 тонн
- вакуумное удаление отходов
- автоматическая смазка инструмента
- программируемые пере-позиционируемые зажимы для быстрой настройки машины
- приспособление для маркировки деталей
- стол возможно укомплектовать шариками для тяжелых листов, либо щетками для тонких листов и листов с декоративным покрытием
- CNC/CAD ПО для перевода DXF-файлов в программы для обработки, расчета времени пробивки, графической симуляции



Технические данные	Тип	750 x 2000	1000 x 2000	1250 x 2000
Рабочая зона	мм	810 x 2080	1060 x 2080	1310 x 2080
Мах. толщина листа	мм	12,7/6(Revotool)		
Мах. длина листа	мм	9999(с перехватом)		
Мах. гидр. усилие пробивки	кН	280/400		
Мах. вес заготовки	кг	200		
Скорость X- ось	м/мин	60		
Скорость Y - ось	м/мин	30		
Скорость X и Y	м/мин	67		
Скорости Мах. скорость	ударов/мин	250/800		
Инструмент		Trumpf		
Мах. размер пробивки	мм	Ø105/Ø74		
Время смены инструмента	с	15		
Время смены станции Revotool	с	2-4		
Точность пробивки				
Точность позиционирования	мм	+/-0,1		
Повторяемость	мм	+/-0,03		
Габариты	мм	4050 x 4000 x 2110	4050 x 4500 x 2110	4050 x 5000 x 2110
Вес	кг	7400	9200	10500
Электрические параметры				
Электрическое подключение	кВт	20/25		
Гидро-мотор	кВт	4,8/11		
Подключение воздуха min	бар	4,0		
Гидравлическое масло	литров	115/160		

Координатно-пробивные станки

Координатно-пробивной станок MULTIPUNCH

Компания Boschert предлагает модель MULTIPUNCH из класса CNC пробивных машин, в которой сочетаются: эргономичность, высоко-точное пробивание образца, скоростной автоматический преобразователь устройств. Инструментальный магазин Multipunch карусельного типа расположен в передней части машины, имеет возможность установки 64-х отдельных инструмента. Вертикальные и горизонтальные перемещения осуществляются посредством шарико-винтовых передач по линейным шариковым направляющим с двумя каретками. Вращающаяся ось позиционирует восемь кассет посредством зубчатой рейки и шестерни. Multipunch использует инструмент системы Trumpf с максимальным размером II (3") и Boschert Revotools.



MULTIPUNCH

Особенности конструкции:

- жесткая сварная стальная рама с высокой прочностью
- широко расставленные шарико-винтовые передачи и линейные направляющие гарантируют точность позиционирования и повторяемость
- инструментальный магазин карусельного типа на 8 станций с кассетами, в которых установлены пуансон, матрица и съемник. Или головка Revotool с 4, 6 или 8 инструментами. Смена инструмента на Multipunch осуществляется за 3-5 секунд.
- легкий и удобный доступ к узлам машины
- контроллер с RS232 и Modem подключением, как опция так же возможно добавочная память и USB или проводная сеть LAN
- 10,5" TFT цветной дисплей, удобный интерфейс гарантирует простое и быстрое программирование



Стандартная комплектация:

- инструментальный магазин карусельного типа на 8 станций
- усилие пробивки 28 тонн
- L-образный лист для работы с очень маленькими и предварительно согнутыми деталями
- пере-позиционирование до 10 метров и перемещение зажимов без контакта с листом
- 2 надежных зажима для перемещения листа до 200 кг

Дополнительные опции:

- резьбонарезное и сверлильное приспособление
- быстрая гидравлика до 800 ударов/мин
- вакуумное удаление отходов
- автоматическая смазка инструмента
- программируемые пере-позиционируемые зажимы для быстрой настройки машины
- приспособление для маркировки деталей
- стол возможно укомплектовать шариками для тяжелых листов, либо щетками для тонких листов и листов с декоративным покрытием
- CNC/CAD ПО для перевода DXF-файлов в программы для обработки, расчета времени пробивки, графической симуляции

Технические данные	Тип	1000 x 2000	1250 x 2500	1500 x 3000
Рабочая зона	мм	1060 x 2080	1310 x 2580	1560 x 3080
Мак. толщина листа	мм	12,7/4(Revotool)		
Мак. длина листа	мм	9999(с перехватом)		
Мак. гидр. усилие пробивки	кН	280		
Мак. вес заготовки	кг	200		
Скорость X- ось	м/мин	60		
Скорость Y - ось	м/мин	60		
Скорость X и Y	м/мин	85		
Скорости Max. скорость	ударов/мин	250/800		
Инструмент		Trumpf		
Мак. размер пробивки	мм	Ø70/Ø70		
Время смены инструмента	с	1-5		
Время смены станции Revotool	с	2-4		
Точность пробивки				
Точность позиционирования	мм	+/-0,1		
Повторяемость	мм	+/-0,03		
Габариты	мм	6100 x 5338 x 2100	7000 x 5963 x 2100	8060 x 6588 x 2100
Вес	кг	12500	14000	15800
Электрические параметры				
Электрическое подключение	кВт	20/25		
Гидро-мотор	кВт	4,8/11		
Подключение воздуха min	бар	4,0		
Гидравлическое масло	литров	115/160		

Координатно-пробивные станки

Координатно-пробивной станок TWIN/TRY

Станки серии TWIN/TRY оснащены соответственно двумя или тремя независимыми пробивными головами. Любая рабочая голова станка из серий может быть оснащена много-инструментальным решением от Boschert. До 16 инструментов для серии TWIN и до 24 инструментов для серии TRY позволяет обрабатывать сложные детали без смены инструмента. Также одна из голов для машин любой серии может быть оснащена бесступенчатым вращением на 360 градусов для всех инструментов с диаметром до 105 мм.



TWIN/TRY

Особенности конструкции:

- жесткая сварная стальная рама с высокой прочностью
- широко расставленные шарико-винтовые передачи и линейные направляющие гарантируют точность позиционирования и повторяемость
- легкий и удобный доступ к узлам машины
- контроллер с RS232 и Modem подключением, как опция так же возможно добавочная память и USB или проводная сеть LAN
- 10,5" TFT цветной дисплей, удобный интерфейс гарантирует простое и быстрое программирование
- устойчивый к коррозии стол
- постоянное усилие пробивки
- компактная конструкция

Стандартная комплектация:

- усилие пробивки 28 тонн
- L-образный лист для работы с очень маленькими и предварительно согнутыми деталями
- пере-позиционирование до 10 метров и перемещение зажимов без контакта с листом
- 2 надежных зажима для перемещения листа до 200 кг

Дополнительные опции:

- поворотная голова
- быстрая гидравлика до 800 ударов/мин
- усилие пробивки 40 тонн
- вакуумное удаление отходов
- резьбонарезное и сверильное приспособление
- автоматическая смазка инструмента
- программируемые пере-позиционируемые зажимы для быстрой настройки машины
- приспособление для маркировки деталей
- стол возможно укомплектовать шариками для тяжелых листов, либо щетками для тонких листов и листов с декоративным покрытием
- CNC/CAD ПО для перевода DXF-файлов в программы для обработки, расчета времени пробивки, графической симуляции



Технические данные	Тип	500x1000	750x1500	1000x2000	1250x2500	1500x3000
Рабочая зона	мм	560 x 1000	810 x 1500	1060 x 2000	1310 x 2500	1560 x 3000
Мах. толщина листа	мм	12,7/6(Revotool)				
Мах. длина листа	мм	9999(с перехватом)				
Мах. гидр. усилие пробивки	кН	280/400				
Мах. вес заготовки	кг	200				
Скорость X- ось	м/мин	60				
Скорость Y - ось	м/мин	30				
Скорость X и Y	м/мин	67				
Скорости Мах. скорость	ударов/мин	250/800				
Инструмент		Trumpf				
Мах. размер пробивки	мм	Ø105/Ø74				
Время смены инструмента	с	15				
Время смены станции Revotool	с	2-4				
Точность пробивки						
Точность позиционирования	мм	+/-0,1				
Повторяемость	мм	+/-0,03				
Габариты	мм	4480 x 4088 x 2100	5100 x 4713 x 2100	6100 x 5338 x 2100	7060 x 5963 x 2100	8060 x 6588 x 2100
Вес	кг	7500	11500	12500	14000	15800
Электрические параметры						
Электрическое подключение	кВт	20/25				
Гидро-мотор	кВт	4,8/11				
Подключение воздуха min	бар	4,0				
Гидравлическое масло	литров	115/160				

Гильотинные ножницы

Эксцентрикковые ножницы для листового металла HS

Эксцентрикковые ножницы для листового металла модели HS применяются почти для всех работ по резке листового металла. Много тысяч станков, проданных больше чем за пять десятилетий, свидетельствуют о надежной, качественной и бесперебойной эксплуатации станка.

Преимущества станка:

- Серийные верхний и нижний ножи с двусторонними лезвиями из высоколегированной специальной стали гарантируют чистое отрезание без грата на протяжении продолжительного времени
- Рычажный привод с малыми потерями на трение, благодаря подшипникам качения, обеспечивает легкость управления.
- Ножевая траверса выровнена в больших пластиковых направляющих, которые обеспечивают точное вертикальное перемещение ножевой траверсы и хорошо поглощают результирующую горизонтально действующую силу.
- Ножевая траверса на обратном ходе поддерживается телескопическими амортизаторами, чтобы обеспечить резание без усилий.
- Все подвижные части закреплены в направляющих, которые не требуют ухода и не подвержены износу.
- Автоматический прижим с закрепленным по всей плоскости зажима эбонитом надежно удерживает заготовку и обеспечивает качество реза.
- Для надежной опоры стальных листов большого размера применяется выдвижной опорный стол.
- Угловой упор на обеих сторонах стола со встроенной линейкой из нержавеющей и стойкой к царапинам качественной стали.
- Прецизионный широкий упор 500 мм с маховиком для перестановки дает возможность для параллельного и конического раскроя. Настройка проводится на угловых направляющих.

Преимущества станка:

- Серийные верхний и нижний ножи с двусторонними лезвиями из высоколегированной специальной стали гарантируют чистое отрезание без грата на протяжении продолжительного времени
- Рычажный привод с малыми потерями на трение, благодаря подшипникам качения, обеспечивает легкость управления.
- Ножевая траверса выровнена в больших пластиковых направляющих, которые обеспечивают точное вертикальное перемещение ножевой траверсы и хорошо поглощают результирующую горизонтально действующую силу.
- Ножевая траверса на обратном ходе поддерживается телескопическими амортизаторами, чтобы обеспечить резание без усилий.
- Все подвижные части закреплены в направляющих, которые не требуют ухода и не подвержены износу.
- Автоматический прижим с закрепленным по всей плоскости зажима эбонитом надежно удерживает заготовку и обеспечивает качество реза.
- Для надежной опоры стальных листов большого размера применяется выдвижной опорный стол.
- Угловой упор на обеих сторонах стола со встроенной линейкой из нержавеющей и стойкой к царапинам качественной стали.
- Прецизионный широкий упор 500 мм с маховиком для перестановки дает возможность для параллельного и конического раскроя. Настройка проводится на угловых направляющих.

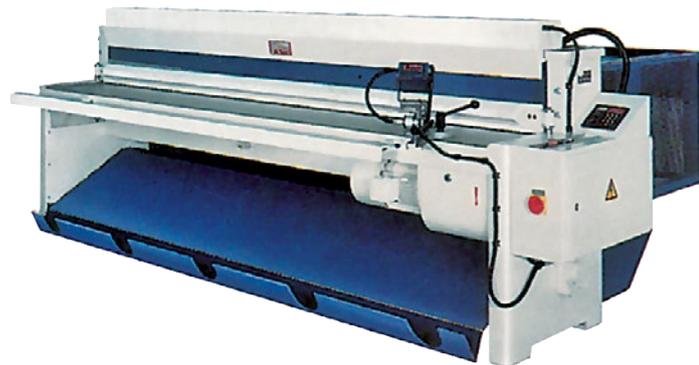


Технические данные	Тип	HS 1000	HS 1500	HS 2000	HS 2500	HS 3000
Толщина материала макс при 400 Н/мм ²	мм	2,00	1,50	1,25	1,00	1,00
Длина реза	мм	1028	1528	2028	2528	3028
Длина	мм	1196	1696	2196	2696	3196
Общая длина	мм	1440	1940	2440	2940	3440
Транспортная длина	мм	1500	2000	2500	3000	3500
Транспортная ширина	мм	790	790	790	810	810
Транспортная высота	мм	1135	1135	1135	1175	1175
Масса нетто	кг	485	570	660	756	850

Гильотинные ножницы

Станок для резки листового металла с электроприводом MHSU

MHSU специально разработан для резки листового металла и пластика. Накопленный десятилетиями опыт отображается в конструкции и дает возможность разрезать почти все металлические и неметаллические материалы заготовок. Конструктивные части этого станка, включая электродвигатель с тормозом, проверялись динамическим структурным анализом. Конструкция MHSU защищена патентным правом во многих европейских странах и была отмечена золотой медалью на международной ремесленной ярмарке в Мюнхене. На сегодняшний день продано больше 100 тыс. станков данного типа.



Особенности конструкции:

- компактная сварная конструкция;
- высокая статистическая и динамическая жесткость благодаря точно рассчитанным основным конструктивным группам, как ножевые траверсы, опорный стол, боковые стойки и устройство основного привода;
- направляющие ножевой траверсы имеют специальное покрытие, устойчивое к нагрузкам и износу, не требует ухода, гарантирует оптимальные рабочие свойства;
- динамический, малозумящий электродвигатель с тормозом;
- безопасное управление, удобная панель и индикация;
- конструкция прижима листа обеспечивает надежную фиксацию заготовки и при этом обеспечивает высокое качество резки;
- в рабочую поверхность прижима встроена амортизирующая износоустойчивая полоса;
- передний стол 400 мм имеет разметочные проточки по всей длине;
- станки соответствуют нормам Евросоюза и сертифицированы в Украине.



Стандартная комплектация:

- сплошной двусторонний нож 1 пара;
- задний ручной упор 10 – 500 мм;
- вытягиваемый вспомогательный опорный стол;
- правый и левый линейные угловые упоры стола с миллиметровой шкалой 400 мм;
- переключение режимов работы: один ход - бесперывный ход;
- ножной выключатель.

Дополнительные опции:

- ножи для нержавеющей стали;
- задний ручной упор 10 – 750 мм;
- упор с электроприводом, управляемый ЧПУ POS-100: 8 – 750 мм или 8 – 1000 мм;
- однострочное 9-ти шаговое ЧПУ с счетчиком изделий;
- заднее поддерживающее устройство отрезаемых заготовок (механическое или пневмо);
- различные дополнительные механические упоры;
- и другое.

Технические данные		MHSU 1000/2	MHSU 1500/2	MHSU 2000/2	MHSU 2500/2	MHSU 3000/2	MHSU 4000/2,5
Длина реза	мм	1030	1530	2030	2530	3030	4080
Толщина материала макс при 400 Н/мм ²	мм	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,5
Угол реза	град	2,4	2,7	2,0	1,7	1,4	1,25
Скорость работы (макс.)	шагов в минуту	32	32	32	35	35	42
Мощность привода	кВт	1,5	1,5	2,5	3,4	4,0	2 x 3,4
Масса нетто	кг	650	730	850	1140	1600	4190
Длина	мм	1415	1915	2415	2915	3415	4560
Ширина	мм	700	700	700	700	700	900
Высота	мм	1135	1135	1135	1180	1255	1265

Гильотинные ножницы

Гидравлические ножницы Boschert-Gizelis G-Cut

G-Cut – это мощные гидравлические ножницы с поворотной балкой разработаны для высокопродуктивной работы. Благодаря особенностям конструкции обладают высокими показателями надежности, при сборке используются комплектующие немецких производителей.



Стандартная комплектация G-BEND::

- прочная, жесткая все сварная стальная рама
- регулировка давления прижима пропорционально давлению резания
- сенсорный экран 10,4 "
- программируемая длина резки
- автоматический программируемый высокоскоростной ЧПУ, задний упор с серводвигателем
- освещение линии реза
- специальные ножи для резки стали и нержавеющей стали
- шаровые ролики на столе
- передняя система безопасности
- задняя система безопасности с фотоэлектрическими датчиками
- передняя система поддержки листа
- задняя система поддержки листа с измерительной шкалой
- электрические части Siemens, Telemecanique
- гидравлика BOSCH-REXROTH

Дополнительные опции:

- Система возврата детали после резки
- Система для резки узких полос
- Сенсорный экран с возможностью перемещения по направляющей
- Автоматическая система измерения толщины металла
- Система движущихся передних листо-держателей
- Приспособление для маркировки деталей
- Щетки на столе
- Удлиненные передние листо-держатели
- Передняя система безопасности с фотоэлементами
- Система регулировки угла реза
- Двух осевые задние упоры X1-X2



Технические данные	G Cut® CNC	2504	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4010	4013	4016	4020	6006	6010	6013
Толщина материала (сталь)	мм	4	6	10	13	16	20	6	10	13	16	20	6	10	13
Толщина материала (нерж.)	мм	2	4	6	8	10	12	4	6	8	12	16	4	6	8
Длина реза	мм	2600	3100				4100				6100				
Открытие	мм	155	180	210		260		180	220			305			
Задний упоры	мм	1000													
Режущий угол	град.	1.1	1.25	1.79	1.97	2.33	2.5	1.36	1.64	2.18		2.32	1.5		
Давление гидросистемы	бар	255													
Мощность	кВт	7.5	11	15	18.5	30	45	11	15	22	37	55	11	30	37
Длина	мм	2940	3820				4820				5100	6900		6940	
Ширина	мм	3470	3835	4025		4455		3835	4025	4385	4500		4445	4470	4500
Высота	мм	1710	1820	1980	2150	2455	2500	1950	2065	2216	2470	2800	2220	2300	2346
Вес	тонн	5,2	7,0	10,5	13,0	17,0	21,5	11,0	15,0	18,0	24,0	28,0	22,0	28,0	36,0

Фальцепрокатные станки

DuctZipper – станок для изготовления каналов прямоугольного сечения

При помощи станка “RAS” DuctZipper можно изготавливать прямоугольные вентиляционные каналы профессионального качества быстрее, проще и экономичнее, чем это было возможно до сих пор.

Технология изготовления канала фирмы RAS сокращает традиционный рабочий процесс с трех операций до одной. Если при альтернативном методе изготовления требуется с начала изготовить фальц на первом листе, затем фальц на втором листе и под конец соединить оба листа и закрыть фальц, то у RAS DuctZipper все это делается за один проход. В результате получается чистое соединение, канал повышенной герметичности и очень высокая производительность.



Благодаря эксклюзивной системе проводки листов фирмы “RAS” изготовление канала требует минимум усилий.

Оператор должен только вложить листы, сделать проход и... готово. При помощи RAS DuctZipper оператор изготовит канал максимально быстро и легко с минимальными затратами. Большой или маленький канал - не играет роли! Поддерживающие рычаги системы проведения листов удерживают листы любой формы и размера, высотой до 700 мм. Второй оператор при этом не требуется!



Технические данные		20.10	20.12
Толщина листа макс. (400Н/мм ²)	мм	0,5 – 1	1 – 1,25
Минимальное сечение канала	мм	100 x 100	200 x 200
Скорость проката	м/мин	15	15
Высота подставки	мм	700	700
Длина подставки	мм	1500	1500
Количество опор		2x3	2x3
Рабочая высота	мм	800	800
Длина станка	мм	5350	5350
Ширина станка с направляющими	мм	1000	1000
Мощность привода макс.	кВт	5,5	5,5
Масса нетто	кг	710	710



Фальцепрокатные станки

Универсальные фальцепрокатные станки Speedy Seamer RAS 22.07/RAS 22.09

Фальцепрокатный станок RAS 22.07 имеет 7 прокатных станций. Является экономичной моделью для профилирования почти всех фальцев вентиляционной индустрии. Универсальный фальцепрокатный станок RAS 22.09 служит для профилирования всех видов фальцев на заготовках из листового металла для систем вентиляции, дымоходов, изолирования, для кровли и ливневых систем, либо в других областях. Обе машины позволяют одновременно работать с обеих сторон, имеют высокопроизводительный мотор-редуктор, – мощный без промежуточного редуктора и ременной передачи, обрабатывают сталь до 1,5 мм со скоростью max 16 м/мин.

Подъемное устройство столов обеспечивает легкую их переустановку под каждый профилировочный комплект.

Вспомогательное скругляющее устройство позволяет при необходимости выполнять линейное скругление фальцевых заготовок. К распространяющим возможностям относятся обработка алюминиевых или нержавеющей листов. Дополнительные вспомогательные упоры и ножной выключатель на кабеле позволяют обрабатывать заготовки больших размеров.



Технические данные	22.07	22.09
Количество роликовых позиций	7	9
Макс. толщ. листа заготовки (400 Н/мм ²), мм	1,5	1,5
Макс. высота профиля, мм	20	20
Скорость профилирования, м/мин	16	16
Потребляемая мощность, кВт	3	3
ДхШхВ, мм	2010x640x1025	2210x640x1025
Масса нетто, кг	370	420

Отбортовочный станок 21.20

Отбортовочный станок RAS 21.20 отгибает бортики на сегментах колен и круглых заготовках. За один отдельный проход лист полностью подготавливается для соединения питтсбург-фальцем и фальцем-защелкой.

Отбортовочные ролики обеспечивают при малых радиусах чистый результат без складок. Комплект для изготовления кулачкового фальца и автоматическое проведение листа облегчают работу и окупаются ежедневно.

Валы привода снабженные игольчатыми подшипниками обеспечивают тихую работу. Отбортовочные ролики из высококачественной, закаленной стали гарантируют долгий срок службы. Точность и качество, которое Вы всегда получаете от RAS.



Технические данные	21.20
Толщина листа макс. (400Н/м ²)	0,5-1,5 мм
Высота бортика	6-15 мм
Высота бортика при автоматических направляющих листа	8 мм или 10 мм
Радиус изгиба мин. внутренний (при 900 колене)	100 мм
Радиус изгиба мин. внутренний (при 1800 колене)	130 мм
Скорость	4,7 и 9,4 м/мин
Размеры	600x600
Мощность привода	0,55 кВт
Масса нетто	160 кг



Холодная сварка и формовка

Универсальная машина для ударного склепывания HCM 1000

Метод “холодной сварки” hit-clinchen заключается в том, что многократные быстрые удары заменяют один сильный массивный удар. Это позволяет производить соединение при помощи оборудования по оптимальной цене. Этот метод применен в универсальном станке холодной сварки HCM 1000 с пневматическим приводом. Подводимое давление 6,5 – 30 бар, при этом общая толщина соединяемых листов – от 1 до 4 мм и время необходимое на соединение – от 0,5 до 5 секунд, в зависимости от рабочего давления воздуха, типа станка и материала заготовки. Благодаря модульной системе адаптеров станок можно быстро и просто переоборудовать для различных заданий: изготовления коробов, различных корпусов и воздухопроводов. Габаритные размеры установки 1470x730x1940. Уровень шума менее 95 дБ.



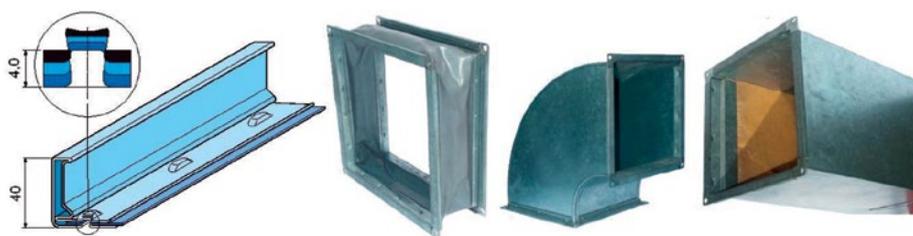
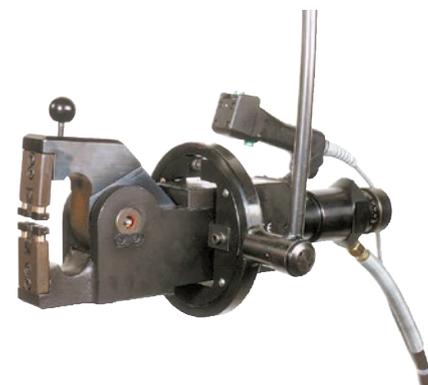
Мобильные клещи тип MZD 60/6 D для холодной сварки

Мобильные клещи для холодной сварки с регулируемым жестким ограничителем MZD 60/6 D. Обеспечивают высокую повторяемость и большую прижимную силу. Комплектуется электрогидравлическим агрегатом привода HA510 мощностью 3 кВт и массой 130 кг.

Мобильные клещи идеально подходят для изготовления соединительных элементов на сечениях воздухопроводов, при сооружении климатических установок и устройств воздушного обогрева, т.е., в частности, 3-слойные соединения, с вариантом заклёпок S-DF, с общей толщиной листа 4 мм.

Особенности конструкции:

- универсальное применение для всех вариантов заклёпок
- сменный инструментальный суппорт
- большая сила сжатия (60 - 80 кН)
- большая загрузка
- карданная подвеска (поворачивается на 360°)
- большая стабильность повторяемости определённого, но регулируемого хода
- повышенная стойкость режущего инструмента относительно процесса, зависящего от давления
- прочная конструкция, в частности, подходит для длительного промышленного применения



Модель	MZD 60/6	MZD 60/6 D	MZD 60/6 W	MZD 60/6 D-W
Частота хода	Единый ход			
Сила сжатия	60 kN при 500 bar	60 kN при 500 bar	80 kN при 500 bar	80 kN при 500 bar
Рабочий ход	зависит от давления		зависит от хода	
Степень зажима	нет	есть	нет	есть
Ограничение хода	нет	нет	есть	есть
Расчитано для	S-DF, H-DF	S-DF, H-DF	S-DF, H-DF, R-DF	S-DF, H-DF, R-DF
Max. общая толщина листа, мм (качество стали = мм)	S-DF = 4,0 H-DF = 2,5	S-DF = 4,0 H-DF = 2,5	S-DF = 4,0 H-DF = 2,5 R-DF 6 = 3,0 R-DF 8 = 4,0 R-DF 10 = 4,0	S-DF = 4,0 H-DF = 2,5 R-DF 6 = 3,0 R-DF 8 = 4,0 R-DF 10 = 4,0
Загрузка горизонтальная, мм	60	60	60	60
Загрузка вертикальная, мм	2 x 40	2 x 40	2 x 40	2 x 40
Размер отверстия, мм	45	45	45	45
Ширина рабочей зоны, мм	48	48	48	48
Длина/ширина/высота, мм	424 / 80 / 190	424 / 80 / 190	552 / 80 / 190	552 / 80 / 190
Вес, кг	34	34	36	36

Холодная сварка и формовка

Портативные клещи для клинчинга MZD 35/35 / MZD 45/30

Ручные, портативные клещи для холодной сварки с интегрированной системой регулировки ограничения хода поршня, для клинчинга пакета листового металла. Могут использоваться для широкого диапазона применений, простые в работе и обладают незначительным весом. Клещи для клинчинга поставляются в комплекте с усилителем и рукавом высокого давления длиной 3 метра, одним матрицо- и пуансоно-держателем.

Особенности конструкции:

- экономичный, легкий, удобный с хорошей доступностью компонентов дизайн
- интегрированный, регулируемый элемент ограничения хода штока и короткое время рабочего цикла
- нет потребления энергии во время простоя, с низким уровнем обслуживания источника энергии

Стандартная комплектация:

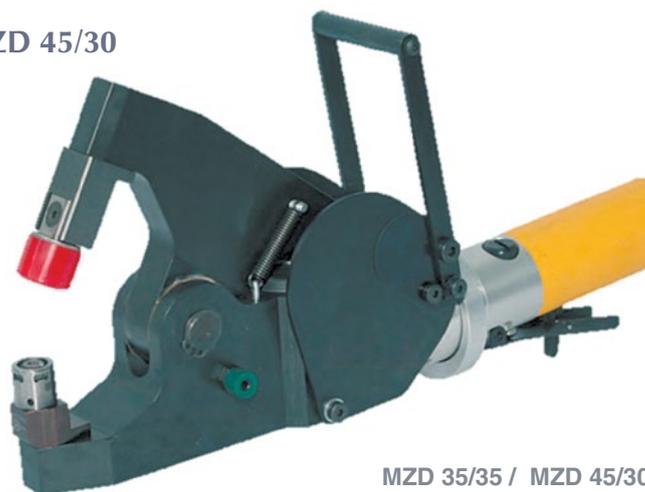
- ручные клещи для клинчинга (холодной сварки)
- рукав высокого давления 3м
- матрицо- и пуансоно-держатель
- усилитель давления
- устройство для подвеса

Инструмент S-DF 4x3:

- Соединение устойчивое к провороту
- Подходит для клинчинга листового пакета
- Клинчинг с частичным разрезанием
- Минимальная толщина листа из пакета 0,5 мм

Инструмент R-DF 6:

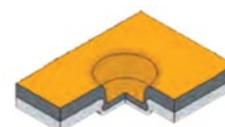
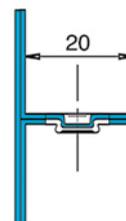
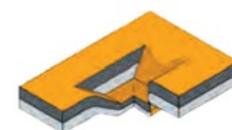
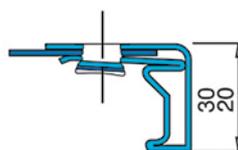
- Подходит для герметичных соединений
- Равномерное распределение силы во всех направлениях
- Клинчинг без разреза металла
- Минимальная толщина листа из пакета 0,4 мм



MZD 35/35 / MZD 45/30

Дополнительные опции:

- пневматический соединительный комплект с фильтром, 5-и метровым усиленным рукавом с муфтами 3/8" (вставная) и регулирующим клапаном
- регулятор для штока



Технические данные	Тип	MZD 35/35		MZD 45/30	
		S-DF 4 x 3 форма бруса	R-DF 6 круг	S-DF 4 x 3 форма бруса	R-DF 6 круг
Толщина пакета сталь	мм	3,0		2,5	
Толщина пакета алюминий	мм	3,0		3,0	
Зазор, горизонтальный	мм	35		45	
Зазор, вертикальный сторона пуансона	мм	50			
Зазор, вертикальный сторона матрицы	мм	32			
Ширина в рабочей зоне	мм	25			
Развиваемое усилие	кН	35		30	
Привод		пневматический			
Входное давление	бар	6			
Расход воздуха	л/ход	6			
Длина рукава высокого давления	м	3			
Зазор	мм	6			
Вес(без рукава)	кг	3,5			

Крафтформеры

Крафтформер KF

Крафтформер KF позволяет производить формование листов, труб и профилей без теплового воздействия. Точно, тихо и без снятия стружки на одной и той же машине можно гнуть профили, формовать листы, изготавливать новые детали, выполнять ремонтные работы и производить тончайшую корректировку. Максимальной функциональности машины достигают путем многообразия соответствующих инструментальных насадок. Они легко заменяются и всегда гарантируют оптимальное применение машин. Наличие многоплановой инструментальной программы позволяет производить монтаж и замену инструмента за доли секунды. Таким образом обеспечивается оптимальная, целенаправленная эксплуатация машин. Эта технология в своем роде уникальна во всем мире.

Особенности конструкции:

- С-образный зев: оптимальная форма машины для всевозможных деталей
- регулировка давления ножной педалью
- регулируемое положение хода
- замена инструмента за секунды
- формование листов, труб и профилей
- разнообразие возможностей только на одной машине

Технологические возможности:

- высадка – профили формируются, листы скругляются и складки удаляются путем точно контролируемой высадки обрабатываемой зоны
- вытяжка – формование путем точно контролируемой вытяжки (растяжения) обрабатываемой зоны, также возможно: гибка профилей сгибанием по радиусу и кривой
- выпуклая гибка – вспучивание (бомбирование) листа, постепенное вспучивание из плоского
- выглаживание – выглаживание и полировка предварительно сформованных листов, резиновые вставки ударной поверхности гарантируют работу с малым шумом
- калибровка – калибровочные инструменты для выглаживания и калибровки сформованных деталей
- правка растяжением – концентрическая высадка удаляет напряжения и выпуклости на листах и штампованных деталях, быстро и точно, без теплового воздействия
- рихтовка – рихтовочный инструмент заменяет утомительную ручную работу при рихтовке покоробленных или искривленных деталей
- подгонка – губкообразный инструмент с синтетическими накладками для тончайшей подгонки без повреждения поверхности
- высечка – круглые отверстия высекаются быстро и точно, сменные штампы и матрицы
- вырубка – чистая вырубка, переставляемый упор для частичной или угловой вырубки
- скрепление – легко-сменный держатель инструмента для штампов и матриц, в комплекте со съемником



KF 665



KF 340

Технические данные	Тип	KF 665	KF 460	KF 340	KF 324	KF 170
Пролет по горизонтали	мм	675	460	340	340	170
Пролет по вертикали	мм	450	475	245	245	146
Рабочий ход	мм	8	8	8	8	8
Число рабочих тактов в минуту	1/мин	150 / 300 / 600	300 / 600	250 - 550	400	150 - 250
Номинальная мощность электродвигателя	кВт	4,1 / 3,0 / 3,5	2,4 / 3,0	2,2	1,5	-
Толщина формующего листа:						
Сталь 400 Н/мм ²	мм	6.0	3.0	3.0	2.0	2.0
Алюминий 250 Н/мм ²	мм	8.0	4.0	4.0	2.5	2.0
Нерж.сталь 600 Н/мм ²	мм	4.0	2.0	2.0	1.5	1.5
Перестановка пуансона	мм	80	60	30	32	-
Вес нетто	кг	~ 2150	~ 1200	~ 537	~ 505	~ 151
Размеры ВхДхШ	см	205x195x86	202x136x65	176x121x68	173x121x68	155x56x50

Линии раскроя и производства прямоугольных воздуховодов

Линия прямоугольных воздуховодов

Компания «Forstner» занимается производством и совершенствованием станков, механизмов по профессиональной переработке рулонов с 1962 года. Простота переработки рулонов и надежность систем Forstner, с самого начала являлись главными целями всей деятельности компании. Проверенные в применении станки с надежной конструкцией гарантируют их долгую эксплуатацию без ремонта. Убедительным примером этого факта служит самая первая линия продольной резки, произведенная Forstner: с 1962 и по сей день она находится в непрерывной работе. До 2002 года более 2000 разнообразных рулонных линий было поставлено в различные отрасли, клиентам на всех континентах.

Тип материалов: мягкая сталь, оцинкованная сталь, нержавеющая сталь, алюминий, медь, цинк и другие

Вес рулона от 200 до 12 000 кг

Размеры обрабатываемого материала (толщина x ширина)

в мм: 0,40-2,00x1000 или 0,40-2,00x1250 или 0,40-2,00x1500 или 0,40-1,25x2000

Комплекующие линии

Размотчики с приводом и без привода, размотчики для бумаги, погрузочные устройства для рулонов, разнообразные селекторы подачи материала для многорулонных линий, электромеханические устройства подачи материала, устройства нанесения защитной пленки на металл, выравниватели металла, просечные устройства, простейшие устройства продольной и поперечной резки с ручным и электроприводом, полностью автоматизированные устройства продольной и поперечной резки, устройства фигурной резки, электрические ножницы с гильотиной, устройства смотки и упаковки отходов, гидравлические ножницы и гибочные машины, смотчики полосы в рулоны, устройства упаковки и перемещения рулонов металла, маркеры и так далее.

Области применения:

Металлическая (жесткая) кровля, архитектурные строительные компоненты из металла, системы кондиционирования и вентиляции, дымоходы из нержавеющей стали, термическая изоляция, транспортные средства, центры по обработке стали, промышленная обработка листового металла, и другие.

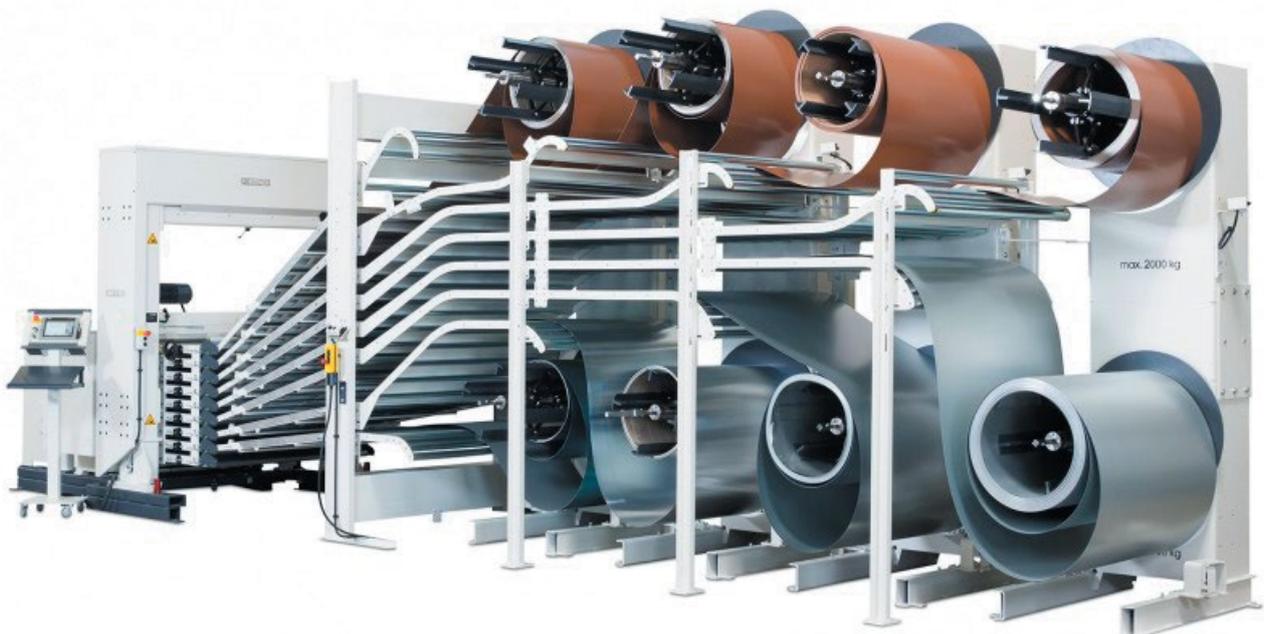
Типы:

- Одиночные и многосоставные размоточные линии
- Поперечная резка
- Выпрямление и поперечная резка
- Продольная и поперечная резка
- Линия для конических и изогнутых заготовок
- Перемоточные линии для широких рулонов
- Перемоточные линии для полос
- Линии по изготовлению прямоугольных прямых труб
- Линии по изготовлению изоляционных труб, включая гофрирование, перфорирование (пробивка, перфорированное отверстие) и колено.
- Линии по изготовлению труб дымохода, включая круговые изгибы с 2 или 4 коленами

Технические характеристики:	
Ширина листа	макс. 2000 мм
Толщина листа (сталь 400 Н/мм ²)	0,4 – 1,25 мм
Сечение воздуховода, минимальное для закрытого вентиляционного канала	160x160 мм
Максимальная скорость	25 м/мин
Точность	±0,5 мм/2000 мм
Вес рулона	макс. 4x5000 кг

Автоматическая линия для изготовления прямоугольных вентиляционных каналов KS-4 2000 производства фирмы «Forstner»

- Максимально 6 разматывателей
- Приемный направляющий стол с автоматической сменой максимально 6 листов
- Рихтовочная машина RM-3 с 3 или RM-6 с 6 направляющими валами Ø 110 мм
- Профилирующая машина с 9 или 12 парами инструментов, расстояние зигов – 160 мм
- Листовые ножницы и поворотный-гибочный станок с гидравлическим листопржимом



Линии раскроя и производства прямоугольных воздуховодов

Линия продольной и поперечной резки металла KA-TS 1250 6/70-5/100-NOV-F25

Компания FORSTNER – известный европейский производитель оборудования для обработки рулонной стали. Модульный принцип построения позволяет создать производственную линию, максимально точно соответствующую запросам клиента. В состав линии могут быть включены различные устройства, предназначенные для размотки рулонного металла, продольной и поперечной резки, правильное устройство, наматыватель нарезанной штрипсы, а также другие устройства. Всё оборудование имеет удобную и простую систему программного управления. Forstner производит профессиональное кровельное оборудование с 1960 года. С момента основания компании, удобство работы с производимым оборудованием и оправданность инвестиций в него являлись главными целями развития компании. В результате Forstner производит усовершенствованное, проверенное на практике, оборудование для кровельных работ, с гарантией бесперебойной работы и длительного срока службы. С середины 80-х годов Forstner управляет Renato Romagna. С тех пор компания значительно увеличила инвестиции в разработку нового, еще более эффективного оборудования для кровельных работ.

Различные виды оборудования FORSTNER в течение последних пяти лет успешно работают на российских предприятиях.

Области применения:

Металлическая (жесткая) кровля, архитектурные строительные компоненты из металла, системы кондиционирования и вентиляции, дымоходы из нержавеющей стали, термическая изоляция, транспортные средства, сервисные центры по обработке стали, промышленная обработка листового металла и другие.

Тип материалов: мягкая сталь, оцинкованная сталь, нержавеющая сталь, алюминий, медь, цинк и другие

Вес рулона в кг: 200, 300, 500, 1000, 2000, 3000, 5000, 7000, 8000, 10000, 12000

Размеры обрабатываемого материала (толщина x ширина) в мм:

0,40-2,00x1000 mm или 0,40-2,00x1250 mm или 0,40-2,00x1500 mm или 0,40-1,25x2000 mm

Линии

Одиночные и многосоставные размоточные линии

Поперечная разрезка

Выпрямление и поперечная резка

Продольная и поперечная резка

Линия для конических и изогнутых заготовок

Перемоточные линии для широких рулонов

Перемоточные линии для полос

Линии по изготовлению прямоугольных прямых труб

Линии по изготовлению изоляционных труб, включая гофрирование, перфорирование (пробивка, перфорированное отверстие) и колена.

Линии по изготовлению труб дымохода, включая круговые изгибы

с 2 или 4 коленами

Комплекующие линии

Размотчики с приводом и без привода, размотчики для бумаги, погрузочные устройства для рулонов, разнообразные селекторы подачи материала для многорулонных линий, электромеханические устройства подачи материала, устройства нанесения защитной пленки на металл, выравниватели металла, просечные устройства, простейшие устройства продольной и поперечной резки с ручным и электро приводом, полностью автоматизированные устройства продольной и поперечной резки, устройства фигурной резки, электрические ножницы с гильотиной, устройства смотки и упаковки отходов, гидравлические ножницы и гибочные машины, смотчики полосы в рулоны, устройства упаковки и перемещения рулонов металла, маркеры и так далее.

Линия продольной и поперечной резки металла KA-TS 1250 6/70-5/100-NOV-F25 предназначена для продольной и поперечной резки полос шириной до 1250 мм с толщиной материала до 1,5 мм.

В комплект входят 5 пар ножей для продольной резки металла, гильотинные ножницы для поперечной резки металла, 6 валов ровнителя.

Пульт управления с сенсорным экраном позволяет быстро запрограммировать работу установки на выпуск заготовок точно заданной длины.



Технические характеристики:	
ширина обрабатываемого материала	от 250 мм до 1270 мм
толщина материала	от 0,4 мм до 1,5 мм
скорость подачи	макс. 25 м/мин, регулируемая
привод	400 вольт, 3-фаз., макс. 3 кВт
вес	2600 кг

Спирально-навивные станки

TF 1600/ TF 1400 Ultra Tubeformer

Wammes Machinery является лидером мирового рынка по снабжению вентиляционной и климатической промышленности производительным оборудованием, постоянно поддерживая растущий уровень качества нашей продукции. TF 1600/ TF 1400 Ultra Tubeformer предназначен для полностью автоматического производства спирально-навивной трубы. Труба соответствует стандартам DIN 24145, SMACNA, AFNOR, BS или EUROVENT, относительно точности, герметичности и допустимых нагрузок.



TF 1600

Особенности конструкции:

- модульная система размотки металла (один вертикальный размотчик / тройной горизонтальный размотчик) с тормозной системой
- формирующие кольца для производства труб
- возможность прокатки одного или двух ребер жесткости
- система slitter для реза без заусенец
- SIEMENS® управление PLC с сенсорным экраном
- экологическая GLL система смазки



TF 1400

Технические данные	TF 1600	TF 1400
Диаметр	80 мм – 1.600 мм	100 – 1.400 мм (80 мм по запросу)
Материал	0,4 мм – 1,2 мм, оцинкованная сталь	0,4 – 1,0 мм из оцинкованной стали
Скорость: макс.	50 м / мин	
Ширина металла	137 мм / 140 мм	137 мм
Размотчик	1.000 кг на катушке,	
Производительность	макс. 80 м/мин.	
Приемный стол	4.000 мм	
Источник питания	3 x 400 в; 50 Гц; 11 кВт	
Пневматик	6,5 бар	
Размеры	3,750 x 4,100 x 2,600 мм	
Вес	2,300 кг	



Станки для продольной сварки

Schnelldorfer Elena ONE

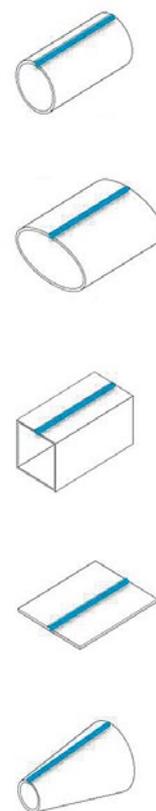
Высококачественная и продуктивная сварка продольных швов требует зрелой, продуманной технологии. Лишь таким образом можно закрепить за собой лидерскую позицию на рынке с растущей конкуренцией. С машинами для сварки продольных швов ELENA® (разг. станок для сварки встык) мы предлагаем непревзойденную технику для сварки продольных швов металлических материалов.



Elena ONE

Технические данные Elena ONE	600	1100	1300
Максимальная длина трубы	600 мм	1 100 мм	1 300 мм
Минимальный (внутренний) диаметр трубы	60 мм	80 мм	100 мм
Максимальный диаметр трубы	980 мм		

Сварочный процесс	TIG / GTAW
Газ	Подача газа в горелку Подача газа с обратной стороны шва Дополнительная подача газа
Скорость движения горелки	30 см/мин – 550 см/мин
Оправка	Ручная фиксация
Внутренняя балка с разжимными пальцами	Жесткая износостойкая медь (CuCrZr)
Зажимное устройство	Пневматическое с устройством предварительного зажима
Цепь охлаждения	Внутренняя балка (оправка), горелка
Контроллер	Siemens S7-1200
Монитор	Siemens KP 400, 4", цветной дисплей
Мотор	Schneider Electric LEXIUM (шаговый)
Электропитание	400/230В / 3 / N / PE; 50/60 Гц; TN-сетка
Подача воздуха	6 бар, сухой, отфильтрованный



Развальцовочные станки

Ручная развальцовка Hornung HW6

Hornung HW6 служит для расширения концов тонкостенных металлических труб. Используя ее, можно в стационарных условиях и на стройке снабжать дымовые, вентиляционные и водосточные трубы муфтами для вставных соединений.

Технические данные:

Диаметр трубы: 60 мм – 1000 мм
 Толщина стенки трубы: 0 – 1,0 мм при VA
 Из других материалов – по запросу
 Длина участка трубы, подвергающегося деформации: 10 – 100 мм
 Максимальная величина расширения: 13,5 мм

Особенно выгодно:

- при применении гибких труб из высококачественной стали можно просто дополнительно развальцовывать стандартные присоединительные элементы
- обрезки труб можно использовать как переходник путем развальцовки муфты
- можно самостоятельно изготавливать соединительные элементы на разный диаметр
- можно подгонять трубы для пожарных вводов
- при применении данного устройства отпадет необходимость в увеличении количества рабочего персонала на стройке
- мы быстро выполним поставку любого только мыслимого инструмента для развальцовки под Ваши потребности
- приобретение устройства быстро себя окупает
- инструменты совместимы с нашими гидравлическими серийными машинами
- у этой машины есть связанная с диаметром шкала с градуировкой в миллиметрах (точная воспроизводимость диаметра муфт)
- машина, шпindel которой имеет привод с трапециевидной резьбой от бронзовой гайки и бронзовые сегменты, надвигающиеся на разжимную оправку точной шлифовки, рассчитана на длительный срок службы
- благодаря разъемной стойке устройство можно перевозить в любом легковом автомобиле



Мощная автоматическая машина для развальцовки труб Hornung W6

Рабочий орган автоматической машины W6 состоит из 6 элементов, поэтому складки меньше и обеспечивается лучшая округлость муфт в сравнении с изделиями инструментов из 4 частей.

Кулачки из твердой пластмассы предотвращают в дальнейшем коррозию, т.к. у труб из высококачественной стали не происходит наварка ферритных материалов. Кроме того, эти кулачки дают огромное преимущество при работе с трубами больших диаметров, давая приблизительно 85 % экономию веса по сравнению с металлическими кулачками. Комплекты кулачков для развальцовки, скрепляемых пружинящими элементами, можно легко заменять и после развальцовки их не нужно устанавливать в исходное состояние вручную. Начиная с диаметра кулачков 300 мм, имеются установочные пластины со встроенной возвратной пружиной.

Узел развальцовки можно наклонять в обе стороны на 90° и регулировать по высоте от 570 до 855 мм. При этом опора с газовой амортизацией в любой момент обеспечивает равновесие.

Регулировка величины развальцовки выполняется настройкой неизнашиваемого датчика по шкале с делениями в миллиметрах. Таким образом, регулируемый ход всегда воспроизводится без пробной развальцовки.

Плита, на которую опирается заготовка, оснащена байонетным замком, и ее можно быстро менять вручную на плиту другого размера (стандартная плита предназначена для трубных заготовок диаметром до 350 мм)

Второй малый узел развальцовки перекрывает диапазон диаметров от 60 до 120 мм. Он устанавливается с помощью небольшого числа ручек.

У оператора есть выбор из 2 режимов: 1. Непрерывное изготовление или 2. единичное изготовление. В режиме единичного производства гидроагрегат после каждого процесса развальцовки отключается, сокращая потребление энергии и уменьшая шум.

Гидроагрегат удобно устанавливается на подшипниках на направляющих планках и его можно просто вытянуть назад.

Благодаря легкости перемещения ходового механизма и отсутствию кабеля педального выключателя подсоединение машины в различных меняющихся местах применения очень упрощается.



Технические данные:	
Толщины листа:	от 0,4 до 2 мм, V2A и V4A
Диаметр трубы:	от 113 до 1200 мм (от 60 до 100 мм)
Длина участка трубы, подвергающегося деформации:	от 10 до 100 мм
Длина хода развальцовки:	от 0 до 18 мм, бесступенчато, с сенсорным управлением
Время обработки:	~1 секунда
Гидравлический двигатель:	от 2,2 до 4 кВт
Высота устанавливаемой заготовки:	от 570 до 855 мм
Угол наклона рабочей головки:	2 x >90°
Питание от сети:	3 x 400 В, ~16 ампер
Размеры:	1100 x 750 x 850 мм

Соединительный пресс TF 350-2 Kipparm

Соединительный пресс Trumpf F 350-2 – это ручной электроинструмент, предназначенный для монтажа фланцевого профиля (рамок из фланцевого профиля) на заготовки вентиляционных каналов прямоугольного сечения, а также для соединения внахлест металлических листов методом холодной штамповки (холодной сварки).

Особенности:

- Точка соединения образуется во время непрерывного хода пуансона.
- Подвижный штамп и зафиксированная матрица составляют комплект инструмента для этого «одноступенчатого сквозного соединения».
- Матрица состоит из неподвижной наковальни двух боковых режущих подпружиненных, подвижных сегментов.
- При этом способе создается соединение конечной формы (без дополнительных соединяющих элементов как саморезы или заклепки) комбинированным процессом прорезания и деформации и заключительного штампового соединения.
- Соединение деталей как без покрытия, так и с покрытием (например оцинкованных, лакированных).
- Соединение без теплового воздействия (преимущество: например для оцинкованных листов: нет паров цинка).
- Возможно соединение частей из различного листового материала. (при конструктивном решении такого типа необходимо учитывать проблему контактной электрокоррозии).
- Возможно соединение 2 или 3 заготовок.
- Нет предварительной и заключительной обработки.
- Возможна работа в перевернутом положении.



Соединительный пресс TF350-2 Kipparm		
Максимальная толщина листа	сталь 400 Н/мм ²	3,5
	сталь 600 Н/мм ²	2,5
	алюм. 250 Н/мм ²	4,0
Минимальная толщина листа	мм	0,8
Сила соединения	кН	25
Высота бортика (макс.)	мм	40
Номинальная мощность	Вт	1400
Вес	кг	8,3



Фальцезакрыватели F 140-2 / F 301-2

Фальцезакрыватели TRUMPF быстро и герметично закрывают угловой фальц. Питсбург-фальц – это идеальное соединение для прямоугольных коробов из отформованных, вставленных друг в друга профилированных краев. Соответствующее соединение исключительной стабильности изготавливается без дополнительных соединительных элементов. Великолепный для видимых поверхностей и покрытий листов, питсбург-фальц закрывается самостоятельным, почти бесшумным методом закатки. Автоматическая подача гарантирует постоянную точность фальца и высокое качество закрытия фальца. Область применения: изготовление фасадов; тепло- и венттехника; изготовление каминов; изготовление кузовов.

Особенности: автоматическая подача без дополнительного приложения силы; возможность настройки для специальных заданий, к примеру, закрытие фальца заготовок из нержавеющей стали; очень низкий уровень шума; быстрое, надежное соединение питсбург-фальца с высокой нагрузочной способностью.



Фальцезакрыватель		F 140-4	F 301-2	
Толщина листа	сталь 400 Н/мм ² макс.	мм	1,4	1,0
	сталь 400 Н/мм ² мин.	мм	–	0,45
	сталь 600 Н/мм ² макс.	мм	0,6	–
Высота бортика	мм	8-12	7,5-8	
Скорость работы	м/мин	8-10	4-6	
Минимальный радиус внутр./внешн.	мм	300/500	150/300	
Номинальная мощность	Вт	500	500	
Вес	кг	4,2	5,2	

Электроинструмент "Trumpf"

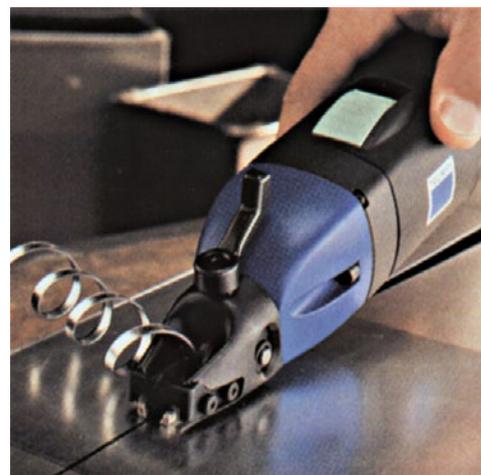
Шлицевые ножницы C 160-2 Plus

Широкий модельный ряд ножниц Trumpf отражает многосторонность применения ножниц: различные обрабатываемые листы, с различным покрытием, требования по мобильности и мощностным характеристикам.

Ножницы Trumpf для резки стали, нержавеющей стали, цветных металлов и пластмасс это высококачественный, прецизионно работающий инструмент. Режущий стол изготовленный из высокотвердой стали и точное положение ножа режущего стола гарантируют оптимальное по силе резание и исключительную кривизну. Ножницы Trumpf предлагают качественную обработку, продуманную конструкцию, эргономичность и недорогие запчасти и расходные части.

Область применения:

C 160-2 шлицевые ножницы предназначены для качественного раскроя листовой стали не повреждая края заготовки, а также края оставшегося листа. Широкий спектр, легко заменяющихся ножей, позволяет выполнять различные задачи, от разрезания прямого листа (прямые резы), до вырезания круглых отверстий малого радиуса по середине листа, без повреждения краев заготовки (кривые резы).



Шлицевые ножницы C 160-2 Plus		Кривой нож 1 мм	Прямой нож 1 мм
Максимальная толщина листа			
сталь 400 Н/мм ²	мм	1,0	1,6
алюм. 250 Н/мм ²	мм	1,2	2,0
Минимальный радиус	мм	40	90
Скорость работы	м/мин	6 – 10	6 – 10
Номинальная мощность	Вт	350	
Вес	кг	1,4	

Электроножницы C 250-0 Plus

Новый инструмент, который обслуживает, все операции, выполняемые при монтаже вентиляции с использованием спирально навивных воздуховодов.

Для установки решеток, жалюзи, клапанов и самих кондиционеров часто приходится делать вырезы в уже смонтированном коробе. Специально для этого "TRUMPF" позаботился о точности позиционирования нового инструмента – благодаря маркировке на режущей головке вырезы выполняются с высокой точностью.

Пять сменных ножей позволяют использовать инструмент для любых задач по резанию. Для криволинейного реза есть специальный саблевидный нож. Инструмент легко "проходит" фальцевые швы воздуховодов при помощи ножа "Spiro"; специальный нож "CR" устанавливается для обработки листов и заготовок из нержавеющей стали.

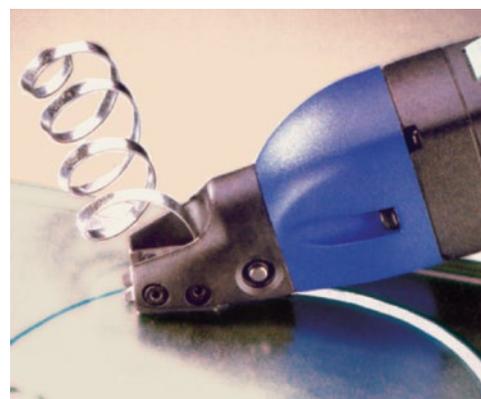
Основное преимущество по сравнению с прототипом C 160 – возможность резать одним ножом спирально-навивные воздуховоды со швами толщиной до 4 мм и все типы профилей.

Шлицевые ножницы "TRUMPF" C 250-0 PLUS режут лист толщиной от 0,3 до 2,5 мм и со скоростью до 10 м/мин.

Кроме того шлицевые ножницы C 250-0 Plus позволяют вырезать отверстия в навивных вентиляционных трубах из оцинкованной стали. Эти ножницы режут фальц. замок 4 x 0,9 мм, или листовую сталь толщиной 2,5 мм.

Функция удаления стружки:

- Стружка может быть легко отделена от заготовки в любой точке реза простым нажатием на кнопку
- Удобное расположение кнопки на инструменте позволяет работать оператору работать одной рукой
- При продольном раскрое протяженных деталей инструмент очень устойчив за счет опорных лезвий, не нужно использовать направляющую или параллельный упор.



Электроножницы C 250-0 PLUS		
Максимальная толщина листа		
Сталь до 400 Н/мм ²	мм	2,5
= фальц.замок	мм	4 x 0,9/ 6 x 0,6
Сталь до 600 Н/мм ² (спец. нож)	мм	1,5
= фальц.замок	мм	4 x 0,9
Алюминий до 250 Н/мм ²	мм	3
Скорость работы	м/мин	3-10
Диаметр стартового отверстия	мм	22
Наименьший радиус (для кивого ножа)	мм	50
Наименьший радиус (для прямого ножа)	мм	150
Номинальная мощность	Вт	500
Ход про номин. нагрузке	1/мин	2400
Вес без кабеля	кг	2

Электрoинструмент “Trumph”

Фальцезакрываетель „TRUMPF” F301-2 с регулировкой

Фальцезакрываетели TRUMPF быстро и герметично закрывают фальц. Питсбург-фальц это идеальное соединение фальца на прямых или изогнутых каналах из отформованных, вставленных друг в друга профилированных краев. Эстетически соответствующее соединение исключительной стабильности изготавливается без дополнительных соединительных элементов. Великолепный для видимых поверхностей и покрытий листов - питсбург-фальц закрывается самостоятельным, почти бесшумным методом закатки. Автоматическая подача гарантирует постоянную точность фальца и высокое качество закрытия фальца.

Фальцезакрываетель F 301-2	
Мин. толщина листа, мм сталь 400 Н/мм ²	0,45
Макс. толщина листа, мм сталь 400 Н/мм ²	1
Высота бортика, мм	7,5 – 8
Скорость работы, м/мин	4 – 6
Минимальный радиус внутр./внешн.	150/300
Номинальная мощность, Вт	300
Вес, кг	5,2



Область применения:

- изготовление фасадов;
- тепло- и венттехника;
- изготовление каминов;
- изготовление кузовов.

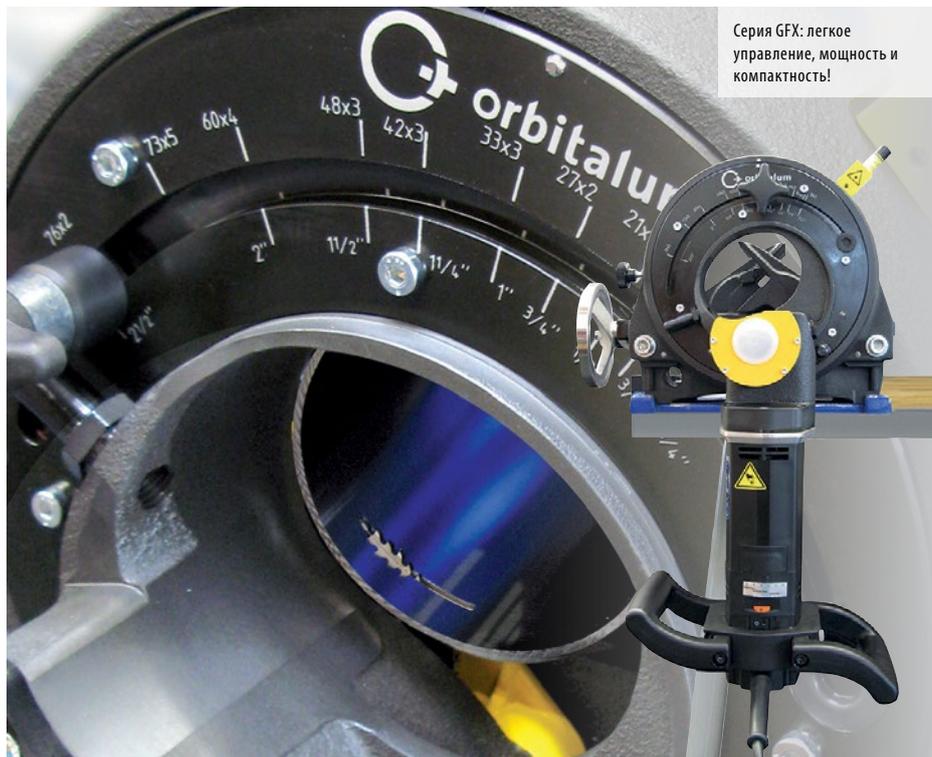
Особенности:

- автоматическая подача без дополнительного приложения силы;
- возможность настройки для специальных заданий, к примеру, закрытие фальца заготовок из нержавеющей стали;
- очень низкий уровень шума;
- быстрое, надежное соединение питсбург-фальца с высокой нагрузочной способностью.

Трубообрабатывающая техника “Orbitalum” (“Georg Fischer”)

Станки для отрезания труб и снятия фасок GFX 3.0, GFX 6.6

Инновационные отрезные станки компании Orbitalum Tools для мгновенных отрезки и снятия фасок труб и колен труб (также тонкостенных труб из нержавеющей стали). Оптимальная подготовка к автоматизированному процессу сварки! GFX – это легко управляемые, мощный и компактный отрезной станок с небольшим весом – убедитесь сами во многих превосходных характеристиках этого станка.



Серия GFX: легкое управление, мощность и компактность!



Прямоугольная отрезка без заусенцев – идеальное решение для обработки пресс-фитингов

Наша серия GFX идеально подходит для отрезки тонкостенных труб. Благодаря прочной конструкции, обеспечивающей длительный срок службы, отрезные станки особенно экономичны; кроме того, высокий срок службы повышает производительность.

Станок GFX не требует особого техобслуживания, удобен в сервисном обслуживании и имеет большую область применения. Можно обрабатывать такие материалы, как углеродистая, низколегированная и высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы, сплавы алюминия и сплавы титана.

Отличительной чертой трубоотрезных станков ORBITALUM стало то, что место обрезки на трубе можно удобно маркировать лазерным указателем. Второй зажим для пильного полотна позволяет резать колена труб. Мощный двигатель снабжен защитой от перегрузки и эргономичными ручками и имеется в вариантах с напряжением 230 В, 50/60 Гц или 120 В, 50/60 Гц.

Кабельное разъемное соединение с быстродействующей муфтой обеспечивает простую и удобную замену гибкого кабеля

Областями применения являются, главным образом, пищевая, фармацевтическая, химическая промышленность и производство напитков.

- Прямоугольный холодный процесс обработки без заусенцев
- Система зажима без деформации, также для тонкостенных труб
- Удобное обращение благодаря небольшому весу
- Снятие фасок с концов труб параллельно или отдельно от отрезки
- Повышенная производительность
- Не требует особого техобслуживания, удобство в сервисном обслуживании
- Экологичность и длительный срок службы
- Дополнительный зажим пильного полотна для вырезания колен труб

- Идеальное решение для обработки пресс-фитингов
- Оптимизированный отвод стружки благодаря новой конструкции тисков
- Стальные скользящие зажимные кулачки
- Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки
- Эргономичная ручка двигателя
- Привод с высокой мощностью (1.200 Вт) и настраиваемый диапазон скорости вращения для отрезки различных материалов
- Электронная защита от перегрузки со встроенным устройством контроля температуры и регулирования тахометра
- Увеличенный срок службы инструментов благодаря новому приводу GF10
- Эргономичное расположение регулятора скорости вращения
- Разъемное соединение с быстродействующей муфтой: простая и удобная замена гибкого кабеля
- У GFX 3.0 возможен монтаж непосредственно на верстак

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")



Включая второй зажим пильного полотна для вырезания колен труб



Включая стальные скользящие зажимные кулачки с зажимными насадками из нержавеющей стали



Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе



Мощный двигатель с защитой от перегрузки и эргономичными ручками



Включая смазку для пильного полотна GF TOP



Аппаратная стойка из алюминия и высококачественный синий транспортировочный чемодан для GFX 3.0 имеется опционально

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		GFX 3.0	GFX 6.6
Код	[230 В] [120 В]	790 144 001 790 144 002	790 146 001 790 146 002
Внеш. диаметр трубы	[мм] [дюйм]	6,0 - 78,0 0.236 - 2.874	21,3 - 168,3 0.838 - 6.659
Толщина стенки	[мм] [дюйм]	0,8 - 7,0 0.031 - 0.275	0,8 - 7,0 0.031 - 0.275
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63/2.248")	[мм] [дюйм]	0 0	23,0 0.905
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 63/2.248")	[мм] [дюйм]	6,0 - 78,0 0.236 - 2.874	24,6 - 168,3 1.008 - 6.659
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 68/2.677")	[мм] [дюйм]	0 0	18 0.708
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 68/2.677")	[мм] [дюйм]	6,0 - 73,0 0.236 - 2.874	21,3 - 168,3 0.838 - 6.659
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80/3.149")	[мм] [дюйм]	- -	6,0 0.236
Диапазон внеш. диаметра (Ø пильного полотна 80/3.149")	[мм] [дюйм]	- -	21,3 - 156,0 0.838 - 2.205
Материалы	Углеродистая, низколегированная, высоколегированная сталь, нержавеющая сталь, цветные металлы, сплавы алюминия, сплавы титана, композиционные материалы, пластик		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		GFX 3.0	GFX 6.6
Размеры (д х ш х в)	[мм] [дюйм]	570 x 330 x 280 22.44 x 12.99 x 11.02	575 x 350 x 671 22.64 x 13.78 x 26.42
Вес с тисками, без зажимных чашек	[кг] [фунт]	28,5 62.83	74,4 164.02
Мощность	[Вт]	1200	1200
Класс защиты	[класс]	II	II
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	30 - 200	30 - 200
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц] [В, Гц]	230 В, 50/60 Гц ЕС 120 В, 50/60 Гц США	230 В, 50/60 Гц ЕС 120 В, 50/60 Гц США
Уровень вибрации (EN 50144)	[м/с ²]	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (EN 23741)	[дБ (А)]	79,7	79,7
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ		GFX 3.0	GFX 6.6
Станок для отрезки труб и снятия фасок	Шт.	1	1
Деревянный транспортировочный ящик	Шт.	1	1
Пильное полотно (код 790 ...)	Шт.	1 (...041 035)	1 (...042 064)
Пластина для быстрого монтажа без струбцин*	Шт.	-	1
Зажимные опоры из нержавеющей стали**	Набор	1	1
Лазерный указатель с держателем и крепежными винтами***	Шт.	1	1
Ключи для инструментов	Набор	1	1
Смазка для пильного полотна GF TOP (код 790 060 228)	Туба	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1



GFX 3.0, GFX 6.6

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Станок GFX 3.0 может быть смонтирован без пластины для быстрого монтажа непосредственно на верстак. Опционально имеются пластины для быстрого монтажа со струбцинами для GFX 3.0 и GFX 6.6.

** При поставке уже смонтированы на скользящие зажимные кулачки станка GFX.

*** Лазерный указатель необходимо смонтировать на GFX перед вводом в эксплуатацию.

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Станки для отрезания труб и снятия фасок GF 4, GF 6 (AVM/MVM)

Серия GF определяет новые масштабы орбитальной обработки труб! Многочисленные новаторские функции в сочетании с эргономичным дизайном предоставляют значительные преимущества для промышленного предварительного производства систем трубопроводов.

Ваши преимущества:

- Прямоугольный конец трубы без заусенцев и деформации
- Холодный процесс обработки, секундная обрезка
- Снятие фасок на концах труб параллельно процессу обрезки или независимо от него
- Высокая экономичность, повышенная производительность
- Долгий срок службы инструмента

Преимущества:

- Дополнительно с модулем подачи AVM или MVM для автоматической или механизированной обрезки
- Блокировка вращения защищает от недопустимого применения и кражи
- Эргономичная ручка, соответственно более надежное положение оператора и резка колен труб без переналадки
- Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки

- Поворотные зажимные кулачки для обрезки коротких фрагментов труб и для резки труб с небольшим диаметром без вибрации
- Многофункциональный ключ для выполнения всех настроек на станке
- Оптимизированный диапазон скорости вращения 65 - 215 об/мин, идеальный для резки высокоэффективных материалов (хастеллой, P91 и т.д) без дополнительной переналадки редуктора
- Разъемное соединение с быстродействующей муфтой: простая и удобная замена кабеля сетевого питания
- Оптимальная защита пыльного полотна защищает пользователя от разлетающейся стружки и располагает отверстием для метрической линейки для измерения длины трубы (только для GF 4)



Дополнительно модуль подачи AVM или MVM



Многофункциональный ключ. 1 ключ = 6 функций: кривошипные тиски, крепление зажимных кулачков, крепление пыльного полотна/фрезы, крепление пластин скоростного монтажа, стопор против применения посторонними (защита от кражи) и настройка размера трубы на звездообразной рукоятке.



Поворотные зажимные кулачки для обработки тонкостенных и толстостенных труб.



Встроенный лазерный указатель для маркировки мест обрезки на трубе.



Оптимальная защита пыльного полотна защищает пользователя от разлетающейся стружки и располагает отверстием для метрической линейки для измерения длины трубы (только для GF 4).

Область применения		GF 4	GF 4 AVM	GF 4 MVM	GF 6	GF 6 AVM	GF 6 MVM
Код (230 V, 50/60 Hz)	Код	790 142 001	790 142 011	790 142 021	790 143 001	790 143 011	790 143 021
Код (120 V, 50/60 Hz)	Код	790 142 002	790 142 012	790 142 022	790 143 002	790 143 012	790 143 022
Внеш. диаметр трубы	мм дюйм	12 - 120 0.472 - 4.724	12 - 120 0.472 - 4.724	12 - 120 0.472 - 4.724	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626	21,3 - 168,3 0.839 - 6.626
Толщина стенки, зависит от материала	мм дюйм	1 - 9 0.039 - 0.354	1 - 9 0.039 - 0.354	1 - 9 0.039 - 0.354	1,5 - 15 0.059 - 0.591	1,5 - 15 0.059 - 0.591	1,5 - 15 0.059 - 0.591
Внутр. диаметр трубы мин. (Пильное полотно Ш 63 мм/2.480 дюйм)	мм дюйм	21 0.827	21 0.827	21 0.827	30 1.181	30 1.181	30 1.181
Внутр. диаметр трубы мин. (Пильное полотно Ш 68 мм/2.677 дюйм)	мм дюйм	16 0.630	16 0.630	16 0.630	25 0.984	25 0.984	25 0.984
Внутр. диаметр трубы мин. (Пильное полотно Ш 80 мм/3.150 дюйм)	мм дюйм	4 0.157	4 0.157	4 0.157	13 0.512	13 0.512	13 0.512
Внутр. диаметр трубы мин. (Пильное полотно Ш 100 мм/3.937 дюйм)	мм дюйм	– –	– –	– –	0 0	0 0	0 0
Внутр. диаметр трубы мин. (Пильное полотно Ш 110 мм/4.331 дюйм)	мм дюйм	– –	– –	– –	0 0	0 0	0 0
Вес (GF)	кг	55	64,5	60	92,7	101,7	97,8
Мощность	кВт	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Мощность AVM	Вт	–	50	–	–	50	–
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	об/мин	65 - 215	65 - 215	65 - 215	65 - 215	65 - 215	65 - 215

Объем поставки

- 1 станок для отрезания труб и снятия фасок GF 4 или GF 6 (AVM/MVM)*
- 1 транспортировочный ящик
- 1 пыльное полотно (GF 4: Код 790 042 064, GF 6: Код 790 043 018)
- 1 монтажную пластину
- 1 комплект инструментов
- 1 тубу смазки для пыльного полотна GF TOP (Код 790 060 228)
- 1 тубу трансмиссионного масла (Код 790 041 030)
- 1 руководство по эксплуатации и список запчастей

* Автоматический или ручной модуль подачи AVM/MVM при доставке уже смонтирован на фрезерно-отрезном станке. Технические данные не являются обязательными. Они не подразумевают гарантию свойств. Возможны изменения. Действуют наши общие условия продажи.

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Станки для отрезания труб и снятия фасок RA 8, RA 12

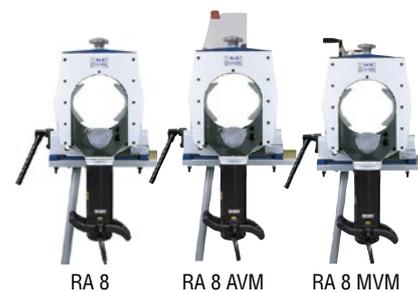
Экономичные резка и снятие фасок с помощью передовой технологии от Orbitalum Tools!

Преимущества:

- Многоточечный зажим трубы
- Быстрая установка размера трубы
- Регулировка скорости резания
- Оптимизированный вход инструмента лишь в одной точке трубы
- Обработка трубы изнутри и снаружи
- Быстрая смена инструмента

Ваши преимущества:

- Прямоугольный конец трубы без заусенцев и деформации
- Холодный процесс обработки
- Секундная процедура резки
- Снятие фасок на концах труб параллельно процессу обрезки или независимо от него
- Увеличенная производительность
- Улучшенное качество реза
- Более длительный срок службы инструмента



Варианты подачи:

Станок для отрезания труб и снятия фасок с **автоматическим модулем подачи AVM***: Интеллектуальная система управления AVM непрерывно контролирует силу подачи в зависимости от требуемой мощности. По окончании процесса резки AVM автоматически отключается. Случайный запуск предотвращается блокировкой повторного пуска.

Станки для отрезания труб и снятия фасок с **ручным модулем подачи MVM***: Дополнительный модуль на станке облегчает обработку труб посредством управляемого вручную маховика. Таким образом, имеет место удобное ведение тела вращения незначительной затратой сил и непрерывной подачей вокруг трубы.



* Дополнительно поставляется

с автоматическим или ручным модулем подачи AVM / MVM

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Код	[230 В] [120 В]	790 045 095 790 045 096	790 045 001 790 045 007	790 045 069 790 045 082	790 047 095 790 047 096	790 047 001 790 047 007	790 047 069 790 047 082
Внеш. диаметр трубы	[мм] [дюйм]	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	114 - 230 4.488 - 9.055	157 - 325 6.181 - 12.795	157 - 325 6.181 - 12.795	157 - 325 6.181 - 12.795
Толщина стенки в зависимости от материала**	[мм] [дюйм]	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394	2 - 10 0.079 - 0.394
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 63 мм)	[мм]	137	137	137	190	190	190
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.480")	[дюйм]	5.394	5.394	5.394	7.480	7.480	7.480
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 68 мм)	[мм]	132	132	132	185	185	185
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 2.677")	[дюйм]	5.197	5.197	5.197	7.283	7.283	7.283
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 80 мм)	[мм]	120	120	120	173	173	173
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.150")	[дюйм]	4.724	4.724	4.724	6.811	6.811	6.811
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 100 мм)	[мм]	100	100	100	153	153	153
Внутр. диаметр трубы мин. (Ø пильного полотна 3.937")	[дюйм]	3.937	3.937	3.937	6.024	6.024	6.024
Материалы		Нержавеющая сталь (любое содержание Cr и Mo); нержавеющая сталь (Cr < 12% и Mo < 2,5%; Cr < 20% и Mo = 0%); цементуемая сталь; быстрорежущая сталь, термически улучшенная сталь, шарикоподшипниковая сталь, инструментальная сталь; черная и оцинкованная сталь; общая конструкционная сталь; закаленное литье (GGG); алюминий; латунь; медь; пластик (PE, PP, PVDE, PVC)					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		RA 8	RA 8 AVM*	RA 8 MVM*	RA 12	RA 12 AVM*	RA 12 MVM*
Мощность	[кВт] [hp]	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41	1,8 2.41	1,9 2.54	1,8 2.41
Мощность AVM	[кВт] [hp]	–	0,05 0.07	–	–	0,05 0.07	–
Плавное электрическое регулирование скорости вращения с блокировкой повторного пуска	[об/мин]	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215	40 - 215
Скорость вращения тела вращения с AVM	[об/мин]	–	0,1 - 2,3	–	–	0,1 - 1,8	–
Вращающий момент тела вращения с AVM	[Нм]	–	165	–	–	210	–
Класс защиты	[класс]	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)	II (DIN EN 60745-1)	I (DIN EN 60204-1)	II (DIN EN 60745-1)
Уровень звука на рабочем месте, ок.	[дБ (А)]	79	79	79	79	79	79
Уровень вибрации (согласно DIN EN 28662, часть 1)	[м/с ²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Сетевой предохранитель со стороны пользователя	[А]	16	16	16	16	16	16
Размеры (д х ш х в)	[мм] [дюйм]	778 x 430 x 485 30.6 x 16.9 x 19.1	918 x 430 x 485 36.1 x 16.9 x 19.1	788 x 430 x 485 31.0 x 16.1 x 19.1	940 x 374 x 592 37.0 x 14.7 x 23.3	1.070 x 374 x 592 42.1 x 14.7 x 23.3	1.090 x 374 x 592 42.9 x 14.7 x 23.3
Вес станка, ок.***	[кг] [фунт]	102,5 225.9	110,0 242.5	104,6 230.6	138,6 305.6	146,1 322.1	140,7 310.2
Исполнения (1-фазный переменный ток)	[В, Гц]	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц	230 В, 50/60 Гц 120 В, 50/60 Гц

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

* Автоматический или ручной модуль подачи AVM/MVM при поставке уже смонтирован на трубоотрезной станок.

** С автоматическим процессом погружения. Возможны более толстые стены за счет ручной подачи или дополнительной операции отрезания (в зависимости от диаметра пильного полотна)

*** Вес без упаковки и принадлежностей

Все RA снабжены кабелем с разъемным соединением и быстродействующей муфтой для простой и удобной замены гибкого кабеля.

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Машины для торцевания труб RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5

Машины **RPG ONE, RPG 1.5, RPG 2.5** предназначены для торцевания и снятия фасок на тонкостенных трубах из нержавеющей стали и микрофитингах. Для востребованной высококачественной подготовки концов труб, а также для орбитальной сварки!

Преимущества:

- Прямоугольность и отсутствие заусенцев
- Возможно снятие фасок (30°/35°) со специальной держателем
- Неперетачиваемая пластина с двумя режущими кромками и высокоэффективным покрытием
- Точный результат благодаря подаче с миллиметровым делением шкалы
- Электродвигатель с регулированием скорости вращения
- Для смены зажимных чашек не требуется инструмента
- Переносная легкая машина для мобильного и надежного применения
- Модульная конструкция обеспечивает совместимость в пределах всего конструктивного ряда RPG
- Благодаря специальной адаптерной зажимной чашке для RPG 2.5 могут использоваться также цельные зажимные чашки из нержавеющей стали машин RPG 1.5
- Машина с демонтируемой стоечной плитой (электроверсия)
- Вращающийся и демонтируемый привод

Ваши преимущества:

- Высокая экономичность благодаря низким начальным и производственным затратам
- Мобильное и надежное применение, простое обращение
- Пригодность для чистых помещений

Улучшенные свойства аккумулятора благодаря литиево-ионной технологии:

- Двигатель с высокой мощностью и малым габаритным размером
- Без эффекта памяти
- Контроль отдельных ячеек в блоке аккумуляторов
- Электронная защита от перенапряжений со встроенным контролем температуры
- Прочные блоки аккумуляторов с индикацией мощности
- Малый саморазряд
- Экологичность
- Технология воздушного охлаждения (AIR COOLED) для небольшой продолжительности заряда и большого срока службы



RPG ONE Elektro



RPG 2.5 Akku

Включая державку WH и многофункциональный инструмент MFW с 2 режущими кромками и специальным защитным покрытием против износа инструмента. MFW может использоваться для всех машин серии RPG.

Для машин RPG 2.5 могут использоваться также зажимные чашки от RPG 1.5, диапазон применения будет, таким образом, увеличен до мин. 6,35 мм (0,250 дюйм). Входит в стандартный объем поставки RPG 2.5.

Зажимные чашки из нержавеющей стали различных размеров. Очень прочные. Гарантируют точный зажим труб и быструю смену зажимных чашек без применения какого-либо инструмента.

Включая жесткий чемодан для надежной транспортировки. Очень прочная конструкция.

Технические характеристики	RPG ONE	RPG ONE Akku	RPG 1.5	RPG 1.5 Akku	RPG 2.5	RPG 2.5 Akku
Размеры (lхhхt) [мм] Размеры (lхhхt) [inch]	390x200x70 15.35x7.87x2.76	261x255x80 10.28x10.04x3.15	400x350x160 15.75x13.78x6.30	275x255x90 10.83x10.04x3.54	500x300x170 19.69x11.81x6.69	260x300x320 10.24x11.81x12.60
Вес (без принадлежностей) [kg/lbs]	4,14 / 9.13	2,88 / 6.35	4,7 / 10.36	3,44 / 7.58	6,6 / 14.6	5,34 / 11.8
230 В, 50/60 Hz EU 110 В, 50/60 Hz EU 120 В, 50/60 Hz US 230 В, 50/60 Hz EU, Akku: 18 В 115 В, 60 Hz US, Akku: 18 В	Код 790 036 031 Код 790 036 033 Код 790 036 032 — —	— — — Код 790 036 021 Код 790 036 022	Код 790 037 001 Код 790 037 003 Код 790 037 002 — —	— — — Код 790 037 011 Код 790 037 012	Код 790 030 001 Код 790 030 003 Код 790 030 002 — —	— — — Код 790 030 011 Код 790 030 012
Скорость вращения инструмента [об/мин]	145 - 380	0 - 400	145 - 380	0 - 400	1-я скорость: 9 - 52 2-я скорость: 27 - 153	1-я скорость: 0 - 24 2-я скорость: 0 - 83
Уровень шума согласно EN 23741 [дБ (А)]	ок. 78	ок. 78	ок. 78	ок. 78	ок. 78,2	ок. 78,2
Уровень вибрации согласно EN 50144 [m/s ²]	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Область применения						
Внеш. диаметр трубы мин.-макс. [мм] [inch]	3,00 - 25,40 0.118 - 1.000	3,00 - 25,40 0.118 - 1.000	3,00 - 38,10 0.118 - 1.500	3,00 - 38,10 0.118 - 1.500	6,35* - 63,50 0.250* - 2.500	6,35* - 63,50 0.250* - 2.500
Толщина стенки макс. [мм/inch]	3,00 / 0.118	3,00 / 0.118	3,00 / 0.118	3,00 / 0.118	3,00 / 0.118	3,00 / 0.118
Материалы труб	Высоколегированные стали (нержавеющая сталь марки 1.40... - 1.45... согласно DIN 17455 и DIN17456), углеродистая и низколегированная сталь, алюминий.					

Принадлежности	
Размерные зажимные чашки**	По запросу.
Стандартная державка WH12-I для торцевания:	Код 790 037 152
Специальная державка WH12-I для торцевания:	Код 790 037 154
Державка WH3-V-30 для снятия фасок (30°):	Код 790 037 158
Державка WH3-V-35 для снятия фасок (35°):	Код 790 037 159
Другие держатели для различных углов фасок по запросу.	
Многофункциональный инструмент MFW-P-2	Код 790 038 314

Объем поставки
<ul style="list-style-type: none"> • 1 машина для торцевания труб RPG ONE, RPG 1.5 или RPG 2.5 (Акку) • 1 жесткий транспортировочный чемодан • 2 сменных аккумулятора, 1 зарядное устройство (только для версии с аккумулятором) • 1 державка (Код 790 037 152) • 1 многофункциональный инструмент (Код 790 038 314) • 1 адаптерная зажимная чашка (Код 790 030 094, только для RPG 2.5) • 1 комплект инструментов • 1 руководство по эксплуатации и 1 список запчастей

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Шлифовальная машина RPG 4.5

RPG 4.5 – шлифовальная машина для обработки торцов труб с инновативной системой быстрой смены инструмента QTC®.

- Высокоточная подготовка торцов труб к орбитальной сварке
- Отсутствие заусениц и безукоризненность формы
- Эргономичный дизайн
- Поворотная плита с двумя резцами, имеющая высокопрочное покрытие

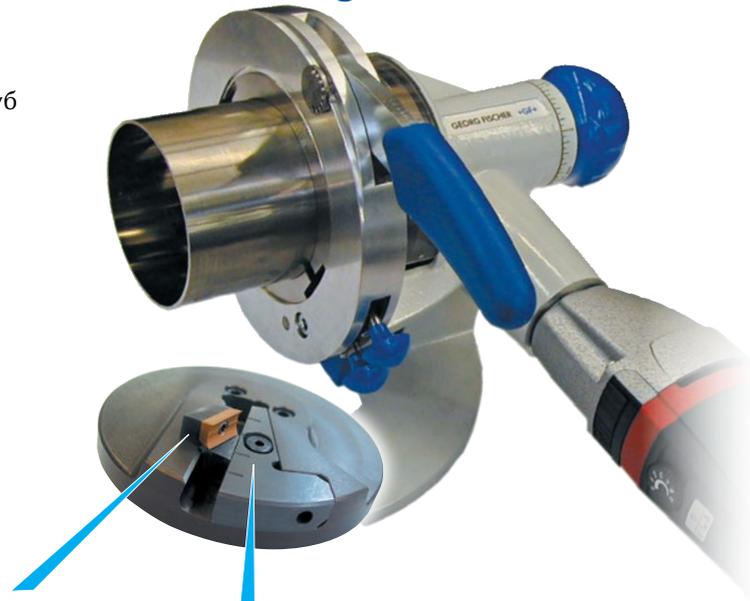
Преимущества:

- Незначительная стоимость инструмента
- Высокая экономичность
- Низкие производственные расходы
- Долговечность

Регулируемая система быстрой замены инструмента

Преимущества

- Быстрая смена инструмента
- Гарантия безукоризненной формы
- Отсутствие заусениц



Регулируемая система быстрой замены инструмента

Система быстрой смены инструмента QTC®

Возможности использования

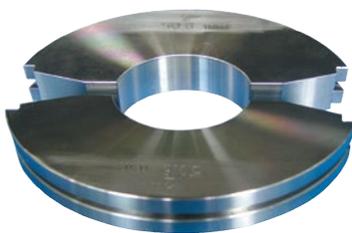
Тип	RPG 4.5
Внешний диаметр трубы, мин-макс	12,7 мм – 114,3 мм
Толщина стенки трубы макс.	3 мм
Материал трубы	Высоколегированные стали (стали № 1.40-1.45 согласно нормам DIN 17455 и DIN 174561), нелегированные и низколегированные стали, медь, алюминий, другие материалы под заказ

Технические характеристики	
Размеры (с двигателем)	525 x 256 x 226 мм
Масса устройства (без зажимной муфты)	19,4 кг
Мощность	1010 Вт
Модификации	230 В, 50/60 гц 120 В, 50/60 гц
Скорость вращения (макс., на холостом ходу)	8-52 об/мин

Стандартные зажимные муфты		
1,00" / 25,4 мм	2,00" / 50,80 мм	3,50" / 88,90 мм
1,25" / 31,75 мм	2,50" / 63,50 мм	4,00" / 101,60 мм
1,50" / 38,10 мм	3,00" / 76,20 мм	4,50" / 114,30 мм



Применение на практике



Зажимная муфта



Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики устройства, а также другие изменения. Действуют общие условия продажи.

Трубообрабатывающая техника "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Станки для обработки бойлерных труб BRB 2, BRB 4

Пневмо, пневмо/авто, электро

Новый топ-продукт в линейке оборудования GF от Orbitalum Tools! Категория легкого веса в обработке бойлерных труб. Производство I-V-Y и U-образных сварных швов на концах труб из высоколегированной стали (нержавеющей стали), а также низколегированной и углеродистой стали при помощи инновационной инструментальной системы QTC®. Подготовка швов соединений труб и трубных решеток в котлостроении и аппаратостроении.

Новые улучшенные системы привода:

- Новый BRB Auto с пневматическим зажимом обеспечивает наиболее быструю обработку и идеально подходит для серийной обработки, например, теплообменников.
- Возможно переоснащение старых станков BRB в пневмо/авто станки или в новую систему зажима "NC".
- Диапазон вращения скоростей электродвигателей и коробки передач был оптимизирован в соответствии с повышенными требованиями к фаске. Также и BRB 2 в будущем будет поставляться с электроприводом.

Новые, разнообразные системы зажимов:

- Система зажима "с ЧПУ" благодаря прочно закрепленным на мачте затяжным шпонкам идеальна для обработок, не допускающих попадания инородных материалов в трубу или контейнер. Особенно при вертикальной обработке система зажима "с ЧПУ" обеспечивает дополнительную безопасность.
- Система зажима "Стандарт" для обеспечения стабильности и надежности была оптимизирована; Вы и в дальнейшем можете на нее полагаться.

- BRB пневмо/авто с пневматическим зажимом, идеален для серийной обработки!
- Система зажима "с ЧПУ" с закрепленными на мачте затяжными шпонками просто незаменима!
- В будущем будут выпущены электромоделю оптимизированного электродвигателя, а также станка BRB 2.



Современное, новаторское оборудование:

- Крепление для сбалансированного манипулятора
- Щеточная насадка защищает трубу от попадания стружки внутрь
- Фрезерные головки для разных углов фаски

Другие преимущества:

- Точная и воспроизводимая подготовка сварных швов
- Удобный и компактный дизайн
- Максимальная мощность при малом весе
- Неперетачиваемые пластины, имеющие до 4 режущих кромок и высокоэффективное покрытие
- Возможность использования до 3 инструментов одновременно
- Система быстрого зажима инструмента с простой, удобной регулировкой
- Вращающееся вытяжное кольцо
- Простая смена инструментов
- Инструменты адаптируются ко всем BRB-станкам
- Незначительный уровень шума

- Крепление для сбалансированного манипулятора обеспечивает быструю и не требующую усилий обработку.
- Точная и воспроизводимая подготовка швов соединений труб и трубных решеток.
- Максимальная мощность при малом весе.

	BRB 2				BRB 4										
	Набор 1		Набор 2		Набор 1		Набор 2		Набор 3		Набор 4		Набор 5		
№ заказа (790...)	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	
Модель Электро (230 В, 50/60 Гц)	085 011	-	085 012	185 012	086 011	186 011	086 012	186 012	086 013	186 013	086 014	186 014	086 015	186 015	
Модель Электро (120 В, 50/60 Гц)	085 021	-	085 022	185 022	086 021	186 021	086 022	186 022	086 023	186 023	086 024	186 024	086 025	186 025	
Модель Пневмо	085 007	-	085 008	185 002	086 001	186 001	086 002	186 002	086 003	186 003	086 004	186 004	086 005	186 005	
Модель Пневмо/авто	085 041	-	085 042	185 042	086 031	186 031	086 032	186 032	086 033	186 033	086 034	186 034	086 035	186 035	
Область применения	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	Стандарт	с ЧПУ	
Внутр. диаметр трубы / диапазон зажима Ø	мм	12,75-25,5	-	19,1-46,0	19,1-38,0	19,1-33,8	19,1-38,0	32,0-61,7	35,0-64,0	32,0-110,8	35,0-108,0	19,1-61,7	19,1-64,0	19,1-110,8	19,1-108,0
	дюйм	0.50-1.00	-	0.75-1.81	0.75-1.49	0.75-1.33	0.75-1.49	1.26-2.43	1.38-2.52	1.26-4.37	1.38-4.25	0.75-2.43	0.75-2.52	0.75-4.36	0.75-4.25
Зажим инструмента, Ø	мм	50,0/12,75	-	50,0/16,0	50,0/16,0	68,0/19,0	68,0/19,0	68,0/27,0	68,0/27,0	120,0/27,0	120,0/27,0	68,0/19,0 68,0/27,0	68,0/19,0 68,0/27,0	68,0/19,0 68,0/27,0	68,0/19,0 68,0/27,0
	дюйм	1.97/0.50	-	1.97/0.63	1.97-0.63	2.68/0.75	2.68/0.75	2.68/1.06	2.68/1.06	4.72/1.06	4.72/1.06	2.68/0.75 2.68/1.06	2.68/0.748 2.68/1.063	2.68/0.75 2.68/1.06	2.68/0.75 4.72/1.06
Комплекты затяжных шпонок	штук	6	-	8	6	4	6	3	7	6	18 (8+10)	7	13	10	24 (14+10)
Мачта, Ø	мм	12,75	-	19,05	19,05	19,05	19,05	31,5	34,5	31,5	34,5	19,05 31,5	19,05 34,5	19,05 31,5	19,05 34,5
	дюйм	0.502	-	0.750	0.750	0.750	0.750	1.240	1.358	1.240	1.358	0.750 1.240	0.750 1.358	0.750 1.240	0.750 1.358
Внеш. диаметр трубы	мм	16,75-41,5	-	23,0-62,0	23,0-62,0	64,0	64,0	73,0	73,0	114,3	114,3	73,0	73,0	114,3	114,3
	дюйм	0.66-1.63	-	0.91-2.44	0.91-2.44	2.51	2.51	2.87	2.87	4.50	4.50	2.87	2.87	4.50	4.50
Толщина стенки мин. - макс.	мм	2-8	-	2-8	2-8	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15	2-15
	дюйм	0.08-0.32	-	0.08-0.32	0.08-0.32	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59	0.08-0.59

В комплект поставки для всех станков BRB входит:

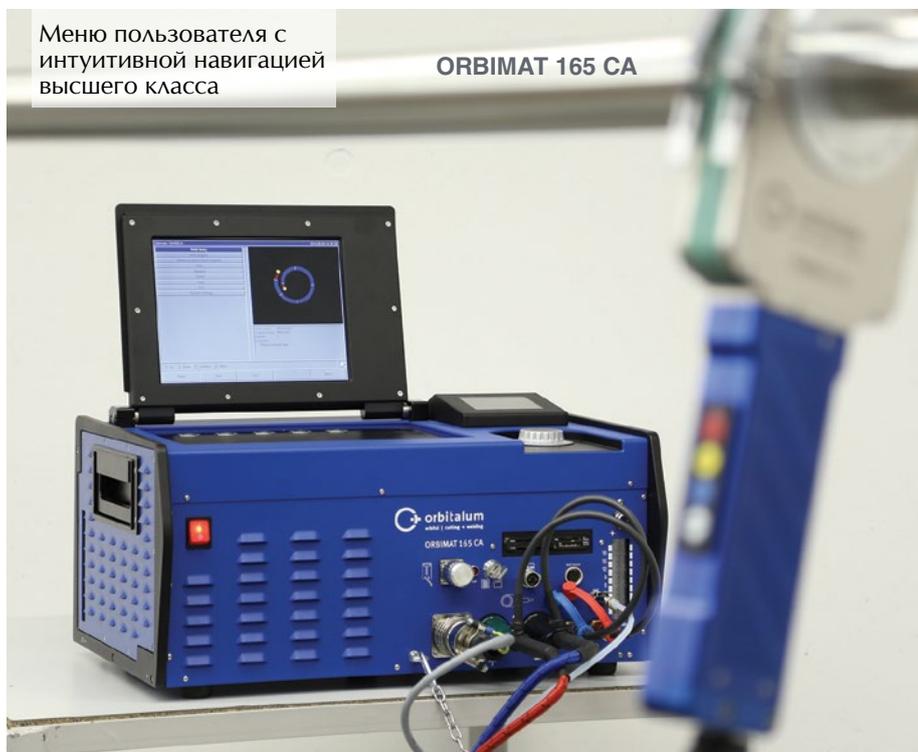
1 станок для обработки бойлерных труб BRB 2 и BRB 4 • 1 жесткий транспортировочный чемодан • зажимы инструментов, комплекты затяжных шпонок и мачта в соответствии с набором станка, система зажима • 1 распылитель охлаждающей жидкости KSS-TOP (код 790 060 226) • 1 комплект инструментов • 1 руководство по эксплуатации и 1 список запчастей

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")

ORBIMAT CA

Источники тока для орбитальной сварки 165 CA, 300 CA, 300 CA AC/DC, 300 CA AVC/OSC

Компактные источники тока для механизированной орбитальной сварки WIG с уникальной концепцией управления (человеко-машинный интерфейс MMS) и рядом других технических особенностей. В сочетании с орбитальной сварочной головкой компании ORBITALUM TOOLS пользователь получает особенно инновационную и экономичную сварочную систему.



Меню пользователя с интуитивной навигацией высшего класса

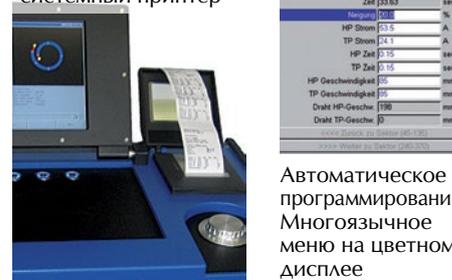
ORBIMAT 165 CA



Простое и удобное управление благодаря многофункциональному поворотному регулятору

ORBIMAT 300 CA

Встроенные поворотный монитор 10,5" и системный принтер



PARAMETER	
Prozessfaktor	100%
Kornfaktor	1
Wärmeleitfähigkeit	22
Anfangswinkel	130°
Endwinkel	140°
Zeit	33.63 sec
Temp	220
HP Strom	23.5 A
TP Strom	24.5 A
HP Zeit	1.15 sec
TP Zeit	1.15 sec
HP Geschwindigkeit	25 mm/s
TP Geschwindigkeit	25 mm/s
Dreh HP-Geschw.	150 mm/s
Dreh TP-Geschw.	150 mm/s

Автоматическое программирование. Многоязычное меню на цветном дисплее

Наряду с хорошо зарекомендовавшим себя автоматическим программированием компании Orbitalum с вводом диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа, все модели ORBIMAT CA имеют функцию "FlowForce" для уменьшения времени истечения газа при закрытых головках, а также возможность подключения устройства внутреннего давления газа, защищающего корень шва "BUP Control Box".

Концепция управления источников тока существенно отличается от обычных вариантов управления: меню, дисплей и управление одной кнопкой (поворотный регулятор) были заимствованы из автомобилестроения и хорошо зарекомендовали себя во всем мире в "информационно-развлекательных системах" современных автомобилей высшего класса. Значительным преимуществом при этом является то, что взгляд оператора остается сфокусированным на экран.

Другими техническими тонкостями ORBIMAT CA являются программиру-

емые клавиши для основных, быстро активируемых команд, например, "Старт/стоп". Используемая операционная система RTOS (Real Time Operating System) по сравнению с системами на базе Windows имеет то преимущество, что даже непосредственное, резкое отключение системы не приводит к никаким проблемам. Это особенно важно при работе с подверженными помехам источниками питания, например, на стройплощадках. В отличие от Windows система RTOS всегда держит в фокусе внимания управление и регулирование процесса сварки, что в конечном итоге имеет решающее значение для качества результата сварки.

Новинкой является также опциональная функция управления BUP (Backup Pressure Control). BUP посекторно регулирует давление газа, защищающего корень шва, в трубе в зависимости от положения горелки – оно противодействует силе тяжести сварочной ванны, обеспечивая получение все-

уникальной на рынке является также функция FlowForce, решающим образом сокращающая процесс обработки при использовании закрытых сварочных головок. Через второй канал для защитного газа перед началом процесса сварки защитный газ непосредственно от редуктора давления направляется в камеру сварочной головки – при этом нежелательный кислород резко выдувается; источник тока ORBIMAT распознает и учитывает системные компоненты, автоматически подключаемые для выполнения процесса: от закрытой или открытой сварочной головки с автоматическим регулированием длины дуги* (AVC = Arc Voltage Control) и/или встроенной функцией колебания горелки* (OSC = Oscillation) до анализатора кислорода. В отличие от обычных систем управления током для орбитальной сварки настройка и регулировка расстояния от горелки до сварного шва осуществляется непосредственно на основании длины дуги.

* Только у ORBIMAT 300 AVC/OSC

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")

СВОЙСТВА ИСТОЧНИКОВ ТОКА ДЛЯ ОРБИТАЛЬНОЙ СВАРКИ ORBIMAT:	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Простое и удобное управление благодаря многофункциональному поворотному регулятору	●	●	●	●
Источник постоянного тока	●	●	●	●
Источник переменного тока для алюминиевых материалов	○	○	●	○
Входное напряжение ШИРОКОГО ДИАПАЗОНА для безопасной эксплуатации с генераторными агрегатами или сетями питания с экстремальными колебаниями напряжения	●	○	○	○
Функция "Flow Force" для уменьшения времени истечения газа до начала и после прекращения сварки	●	●	●	●
Функция "Permanent-Gas"	●	●	●	●
Контроль охлаждающей воды и сварочного газа	●	●	●	●
Возможность активации подачи холодной проволоки	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего пульта дистанционного управления	●	●	●	●
Непрерывные или пульсирующие вращение и подача проволоки	●	●	●	●
Оптимальные условия обзора и управления благодаря наглядному поворотному монитору 10,5"	●	●	●	●
Графический пользовательский интерфейс и многоязычное меню на цветном дисплее	●	●	●	●
Метрическая и империяльная система мер	●	●	●	●
Фокусирующаяся на процесс, стабильная операционная система реального времени без последовательности отключения	●	●	●	●
Автоматическое распознавание сварочной головки и вытекающее из этого ограничение параметров	●	●	●	●
Память более чем для 5.000 сварочных программ, благодаря чему систематизированное и наглядное администрирование программ путем создания структур папок	●	●	●	●
Протоколирование и распечатка фактических значений сварки	●	●	●*	●
Встроенный системный принтер	●	●	●	●
Возможность подключения внешнего монитора и принтера (через VGA/LPT)	●	●	●	●
Встроенный многофункциональный считыватель карт для передачи файлов протоколирования и сварочных программ с помощью карт CompactFlash (CF), SD, MMC, SM, Sony	●	●	●	●
Оptionальное программное обеспечение для ПК (OrbiProg CA) для администрирования сварочных программ и протоколирования	●	●	●	●
Встроенные, откидные ручки	●	●	●	●
PSS (Pro Service System) для внешней проверки функционирования установки, а также простого техобслуживания и быстрой замены компонентов благодаря систематизированной конструкции	●	●	●	●
Возможность программирования до 99 секторов	●	●	●	●
Плавная настройка тока и двигателя между отдельными секторами	●	●	●	●
Встроенная система жидкостного охлаждения для охлаждения подключенных сварочных клещей и сварочных головок	●	○	○	○
Возможность применения в сочетании с отдельной системой жидкостного охлаждения	●	●	●	●
Возможность настройки переменного тока с положительной и отрицательной пополюсной в отношении 20 - 80%	○	○	●	○
Настройка частоты переменного тока 50 - 200 Гц	○	○	●	○
Регулирование длины дуги AVC: возможность программирования длины дуги в "мм" или на основании напряжения дуги в "В"; колебание OSC с функцией сканирования для автоматического определения стыка между боковыми сторонами труб	○	○	○	●

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Источник тока для орбитальной сварки серии ORBIMAT CA	Шт. 1	1	1	1
Комплект для подключения шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)	Шт. 1	1	1	1
Глухая пробка для гнезда дистанционного управления (код 875 050 006)	Шт. 1	1	1	1
2 литра антифриза OCL-30 (код 875 030 015)	Бутылка 1	—	—	—
Внешняя клавиатура (код 875 012 057)	Шт. 1	1	1	1
Внешний пульт дистанционного управления (код 875 050 001)	Шт. —	—	—	1
Ключ для замкового выключателя (для заказа 1 ключа: код 875 012 058)	Шт. 2	2	2	2
Руководство по эксплуатации с сертификатом калибровки	Набор 1	1	1	1
Руководство по быстрому пуску	Шт. 1	1	1	1

● = Функция есть

○ = Функция нет

● = Функция есть только при условиях

* = Только сварка постоянным током

ПОДХОДЯЩИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (имеются опционально):

- Тележка ORBICAR W со встроенной системой жидкостного охлаждения
- Компрессорное устройство для охлаждения ORBICOOL Active
- Тележка ORBICAR S
- Стабильный транспортировочный чемодан
- Переключающее устройство ORBITWIN
- Пульт дистанционного управления с кабелем
- Пакет программного/аппаратного обеспечения
- BUP Control Box (регулятор давления газа, защищающего корень шва)
- Устройство измерения остаточного кислорода ORBmax
- Двойной редуктор давления
- Ручная горелка WIG для ORBIMAT

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	165 CA	300 CA	300 CA AC/DC	300 CA AVC/OSC
Код	871 000 001	872 000 010	877 000 001	872 000 020
Подключаемое напряжение	Широкий диапазон 90 - 260 В, 50/60 Гц, 1 фаза	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 В +/- 15%, 50/60 Гц, 3 фазы	400 - 480 В +/- 10%, 50/60 Гц, 3 фазы
Диапазон регулирования (подключаемое напряжение > 160 В)	2 - 165 А 2 - 110 А	5 - 300 А	5 - 300 А	5 - 300 А
Продолжительность включения	30% при 165 А 100% при 120 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А	40% при 300 А 60% при 260 А 100% при 220 А
Размеры	510 x 360 x 220 мм 20.1" x 14.2" x 8.7"	530 x 400 x 400 мм 20.9" x 15.7" x 15.7"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"	540 x 420 x 440 мм 21.3" x 16.5" x 17.3"

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Сварочное оборудование для труб “Orbitalum” (“Georg Fischer”)

ORBIMAT 180 SW. Источник тока для орбитальной сварки

Больше качества, безопасности и гибкости для орбитальной сварки благодаря технологии Industrie 4.0: этот интеллигентный источник сварочного тока впервые обеспечивает цифровую связь человека и машины. При этом процесс орбитальной сварки совмещается с наиболее современными информационными и коммуникационными, что и гарантирует наилучшие результаты сварки, высокую экономичность и стабильный менеджмент качества.

ORBIMAT 180 SW (на фотографии со сварочной головкой ORBIWELD 76S) – инновационный источник сварочного тока, задающий новые стандарты в сфере результативности, удобства управления и коммуникации.



- Ориентированный на будущее принцип связи благодаря технологии IoT-/Industrie 4.0
- Стабильный менеджмент качества благодаря построенному на основе сети Интернет производственному контролю
- 100% сохранение данных – абсолютно надежно и постоянно, доступно в любой точке
- Экономичность благодаря цифровой высокоточной технологии регулирования подачи сварочного газа "PERMANENT-GAS"
- Минимальные сварочные циклы благодаря уникальной технологии "FLOW-FORCE"
- Максимальная надежность и долговечность благодаря функции остановки ротора
- Интуитивное и простое управление при помощи цветного сенсорного дисплея с диагональю 12,4" или поворотного регулятора
- Автопрограммирование посредством ввода диаметра трубы, толщины стенки, материала и сварочного газа
- Интегрированная система охлаждения жидкости для обеспечения стабильно низкой температуры сварочной головки

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")

ORBIMAT 180 SW. Источник тока для орбитальной сварки

Новое поколение источников тока для орбитальной сварки соединяет в себе наиболее известные и удачные характеристики предшествующих моделей с новейшими техническими инновациями:

Online-доступ к проектам и параметрам

Встроенный интерфейс LAN и WLAN позволяет подключить источник сварочного тока ORBIMAT 180 SW к сети. Это дает возможность точного воспроизведения сварочного процесса: пользователь, лицо, производящее подготовку к работе, и проверяющий имеют постоянный доступ к проектам и данным через пользовательский интерфейс. Все сварочные программы и данные отдельных операций документируются и в любой момент могут быть вызваны, проанализированы, оптимизированы и применены для текущей операции. Это позволяет лучше планировать производственные процессы, делает их более экономичными и менее затратными по времени. Таким образом, ORBIMAT 180 SW – важный компонент в построении системы управления качеством. 4 USB-разъема – основа ориентированной на будущее гибкости.

Интуитивное управление и многоязычное меню пользователя

Для управления источником сварочного тока ORBIMAT 180 SW используется цветной сенсорный дисплей с диагональю 12,4" или мультифункциональный поворотный регулятор, подобный используемым в автомобилях премиум-класса и знакомый по серии ORBIMAT SA. Многоязычное пользовательское меню с функцией графической поддержки обеспечивает простоту и интуитивность работы с источником сварочного тока и его параметрами. Программируемые клавиши позволяют быстро вызывать требуемые команды. В новом источнике сварочного тока ORBIMAT используется операционная система, обеспечивающая быстрый и плавный запуск после внезапных перебоев напряжения, характерных для стройплощадки.

Больше качества и надежности

ORBIMAT 180 SW демонстрирует более высокое качество работы благодаря цифровой и точной системе регулирования подачи сварочного газа "PERMANENT-GAS". Она обеспечивает высочайшую чистоту сварки при минимальном расходе газа, что в итоге снижает стоимость каждой точки сварки. Сохраненные в сварочных программах значения объема газа – залог воспроизводимо хороших результатов сварки.

Автоматическая функция остановки ротора гарантирует высокую безопасность работы. При этом ORBIMAT 180 SW располагает системой контроля крутящего момента: если в ходе автоматического рабочего цикла ход ротора сварочной головки оказывается затрудненным или на его пути оказывается какое-либо препятствие, аппарат немедленно останавливает вращение ротора. Это гарантирует оптимальное взаимодействие человека и машины, а также предупреждает брак и дорогостоящие простои в результате ремонта. Наряду с этим увеличивается и срок службы сварочной головки.

Более короткие сварочные циклы и повышенная производительность

Для минимизации непродуктивной подачи газа до начала сварочного цикла и после его завершения специалисты ORBITALUM внедрили в устройство уникальную функцию Flow-Force, значительно сокращающую продолжительность сварочного процесса при использовании закрытых сварочных головок: благодаря цифровому управлению защитный газ очень небольшими порциями направляется в

сварочную головку непосредственно из редуктора, а нежелательный остаточный кислород толчком вытесняется из зоны сварки.

Уменьшение продолжительности подачи защитного газа перед началом цикла и после его завершения позволяет существенно сократить длительность процесса, повысить его производительность и добиться большей продолжительности включения. Высокие показатели расхода на завершающем этапе подачи газа и опционально регулируемая задержка отключения охлаждающего контура обеспечивают снижение температуры сварочной головки – идеальное решение при высокой продолжительности включения. А это помимо всего прочего гарантирует большую долговечность сварочного электрода. Опциональная функция Permanent-Gas предупреждает проникновение кислорода в сварочную головку в том числе и в течение подсобного времени производственного процесса. Благодаря этому система ORBIMAT демонстрирует невероятно ровные швы при очень низкой продолжительности технологического процесса.

Элегантный корпус, обеспечивающий удобство обращения

ORBIMAT 180 SW имеет элегантный и практичный корпус с боковыми встроенными ручками для переноски. Разъемы на лицевой панели и задней стенке устройства утоплены и благодаря этому защищены от механических повреждений. Откидная крышка с дисплеем в закрытом состоянии защищает элементы управления, принтер и поворотный регулятор в процессе транспортировки устройства.

ORBIMAT 180 SW работает в широком диапазоне входного напряжения от 110 В до 230 В AC 50/60 Гц и способен компенсировать колебания в сети в пределах от 90 В до 260 В AC. Устройство позволяет выравнивать пики напряжения до 500 В AC. Выходной сварочный ток на уровне 180 А рассчитан на максимально широкий диапазон применения.

Источник сварочного тока ORBIMAT автоматически распознает все подключенные системные компоненты. Интегрированная жидкостная система охлаждения обеспечивает стабильную температуру сварочных клещей и головок.



Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")



Элегантный и практичный корпус (IP23) с боковыми интегрированными ручками



Встроенная жидкостная система охлаждения обеспечивает стабильность температуры подключенных сварочных клещей и головок



Откидная крышка с дисплеем защищает элементы управления, встроенный принтер и поворотный регулятор

Элегантный корпус, обеспечивающий удобство обращения

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ORBIMAT 180 SW
Простое и удобное управление благодаря multifunctional поворотному регулятору	X
Управление посредством сенсорного дисплея	X
Источник постоянного тока DC	X
WIDE RANGE – система регулирования одного напряжения для безопасной работы с генераторными агрегатами и сетями электроснабжения, характеризующимися сильными колебаниями напряжения	X
Функция "Flow Force", позволяющая сократить непродуктивный период подачи сварочного газа до начала цикла и после его завершения	X
Функция "Permanent-Gas"	X
Цифровое регулирование объема сварочного газа	X
Контроль расхода охлаждающей жидкости и сварочного газа	X
Возможность обеспечения контроля подачи холодной проволоки	X
Возможность подключения пульта дистанционного управления	X
Стабильное либо пульсирующее вращение и подача сварочной проволоки	X
Оптимальная наглядность и контролируемость благодаря откидываемому монитору с диагональю 12,4"	X
Графический интерфейс пользователя и многоязычное меню, выводимые на цветной дисплей	X
Метрическая и британская система измерений	X
Ориентированная на процесс, стабильная и работающая в режиме реального времени операционная система без функции обязательного отключения	X
Система автоматического распознавания сварочной головки, обеспечивающая выбор необходимых параметров	X
Система контроля силы тока приводных двигателей	X
Встроенный накопитель на более чем 5000 сварочных программ, наглядная система работы с программами, работающая по принципу каталога	X
Протоколирование и вывод на печать параметров сварочного процесса и фактических значений	X
Встроенный принтер	X
Возможность подключения внешнего монитора и принтера (через HDMI/ USB/LAN)	X
Опциональное программное обеспечение для ПК (OrbiProg CA) для работы со сварочными программами и их протоколирования	X
Интегрированные откидные ручки для переноски	X
Возможность ввод программ для 99 секторов	X
Регулирование тока двигателя и задержек для отдельных секторов	X
Встроенная жидкостная система охлаждения подключенных сварочных клещей и головок	X
Возможность работы в комплексе с независимыми жидкостными системами охлаждения	Ограничено

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Код	850 000 001
Подключаемое напряжение	110 - 230 В, 50/60 Гц, 1 ~
Диапазон регулирования (подключаемое напряжение > 160 В)	5 - 180 А
Продолжительность включения	60% при 180 А 100% при 160 А
Размеры	600 x 400 x 310 мм 23,6" x 15,7" x 12,2"
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	
Источник тока для орбитальной сварки ORBIMAT 180 SW	1 шт.
Комплект соединительных шлангов ORBIMAT (код 875 030 018)	1 шт.
Штекер-заглушка для разъема дистанционного управления (код 875 050 006)	1 шт.
2 л охлаждающей жидкости OCL-30 (код 875 030 015)	1 бутылка
Руководство по эксплуатации и сертификат калибровки	1 набор
Руководство QuickStart	1 шт.
ВОЗМОЖНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	
ORBICAR W – транспортировочная тележка с интегрированной системой жидкостного охлаждения	
ORBICOOL – активный компрессорный охладитель	
ORBICAR S – транспортировочная тележка	
Надежный транспортировочный кофр	
Переключающий прибор ORBITWIN	
Пульт дистанционного управления с кабелем	
Пакет программного и аппаратного обеспечения BUP Control Box (регулятор давления формирующего газа)	
Устройство контроля остатка кислорода ORBmax	
Двойной редуктор давления	
Ручная горелка WIG (для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа) для ORBIMAT	

Технические данные не являются обязательными. Приводимые данные не являются гарантией наличия определенных характеристик

Сварочное оборудование для труб “Orbitalum” (“Georg Fischer”)

ORBIWELD, новое поколение головок для орбитальной сварки с непревзойденными качествами

- Дистанционное управление, интегрированное в ручку
- Система быстрой замены зажимных кулачков
- Высокая термоустойчивость благодаря системе водяного охлаждения
- Зажимные кулачки, позволяющие работать с практически любыми фасонными элементами и дугами

Закрытые сварочные головки ORBIWELD поставляются в трех типоразмерах:

- ORBIWELD 65 для труб со внешним диаметром 6 – 70 мм
- ORBIWELD 115 для труб со внешним диаметром 20 – 115 мм
- ORBIWELD 170 для труб со внешним диаметром 50 – 170 мм

Еще одна особенность этой головки – новая система быстрой замены зажимных кулачков. Благодаря ей отпадает необходимость в длительном и утомительном закручивании этих зажимов! Зажимные кулачки входят в паз и выходят из него без использования какого-либо механизма, что обеспечивает надежный и ровный зажим свариваемых компонентов.

Новая серия ORBIWELD от компании ORBIMATIC – это сварочные головки нового поколения, отличающиеся очень высокой термоустойчивостью.

Эта разработка была необходима в первую очередь из-за высоких требований, предъявляемых к закрытым сварочным головкам, используемым в химико-фармацевтической и пищевой промышленности, где применяются все более толстостенные и все большего диаметра трубы.

Проходящие по всей длине сварочной головки каналы системы охлаждения превосходно удаляют избыток тепла, что дает возможность непрерывной работы головки даже при сильном сварочном токе и высокой нагрузке.

Закрытая конструкция сварочных головок серии ORBIWELD, а также система подвода защитного газа обеспечивают непрерывное обтекание газом шва во время сварки, а это в свою очередь обеспечивает формирование шва с минимумом цветов побежалости.

На прочной рукоятки сварочной головки расположена интегрированная панель управления, передающая в источник тока все необходимые в процессе работы команды, и позволяющая отказаться от дополнительного пульта дистанционного управления.



Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию устройства или его технические характеристики без предварительного уведомления

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")

DVR. Вращающиеся сварочные столы

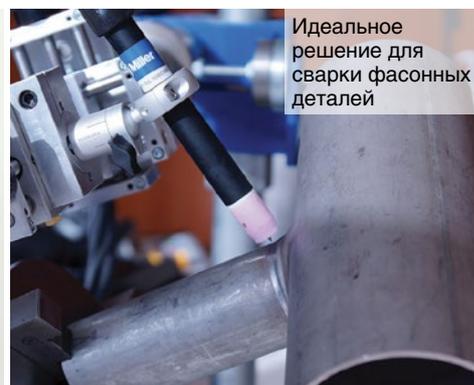
НОВИНКА

Вращающиеся приспособления для орбитальной сварки WIG

Вращающиеся приспособления для механизированной орбитальной сварки WIG компании Orbitalum представляют собой безопасное и эффективное решение, если речь идет о сварке вращающихся заготовок, коротких фасонных деталей и фитингов.



Вращающийся сварочный стол DVR 50 с источником тока ORBIMAT 165 CA



Идеальное решение для сварки фасонных деталей



Вращающийся сварочный стол DVR 50

Трехлапчатые патроны для точного позиционирования и фиксации заготовки

Компактные вращающиеся столы для промышленного производства или для гибкого применения в мастерской – в комбинации с источником тока серии ORBIMAT получается сварочная система высочайшей точности, но с простым обращением.

Все источники тока для орбитальной сварки от компании Orbitalum автоматически распознают вращающиеся столы с их свойствами, поэтому оператор перед началом сварки должен только вызвать свою заданную сварочную программу и запустить процесс сварки. Вращающиеся сварочные столы предлагаются в различных вариантах исполнения, и по требованию могут оснащаться различным опционным оборудованием. Стабильная конструкция позволяет без проблем позиционировать даже массивные заготовки. Сильный зажим при этом осуществляется без какой-либо деформации заготовки.

Одновременно с сохранением неизменно высокого качества сварного шва, физическая нагрузка на оператора существенно снижается. Результат:

максимальная безопасность и производительность.

Краткий обзор преимуществ:

- Ручная бесступенчатая регулировка вращающегося стола в пределах от 0 до 90°
- Трехлапчатые патроны центрального зажима из закаленной и шлифованной стали
- Трехлапчатые токарные патроны для различных диапазонов зажима
- Прочная металлоконструкция, превосходно подходящая даже для крайне сложных условий процесса
- Стабильный, поворотный штатив горелки
- Трехкоординатный суппорт горелки
- Шарнирный держатель для горелки WIG
- Горелка 250 A-WIG с водяным охлаждением
- Пульт дистанционного управления для повышения удобства обращения (имеется опционально)
- Устройства подачи холодной проволоки для проволоки Ø 0,8 мм (0.031") и 1,0 мм (0.039") для сварки холодной проволокой (имеется опционально)

- Современная, функциональная конструкция
- Устройство регулирования длины дуги для автоматического регулирования и удерживания длины дуги (AVC = Arc Voltage Control)
- Сокращенное время сварки при неизменно высоком качестве
- Совместимость со всеми источниками тока ORBIMAT серии CA

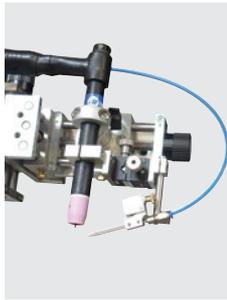
ВАЖНЕЙШИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА ВРАЩАЮЩИХСЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ DVR:

- Бесступенчатый поворот до 90°
- Высококачественные трехлапчатые патроны 3-осевой штатив горелки
- Модульная расширяемая конструкция
- Выбор направления вращения
- Возможность дооснащения холодной проволокой
- Быстросменная система в варианте оснащения проволокой
- Горелка с жидкостным охлаждением

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")



Прочная металлоконструкция, превосходно подходящая даже для крайне сложных условий процесса



Горелка с жидкостным охлаждением



Трёхлапчатые токарные патроны (имеются отдельно)



Управляющий провод и кабель заземления (имеются отдельно)



Пульт дистанционного управления для повышения удобства обращения (имеется отдельно)



Устройства подачи холодной проволоки DVR (наборы дооснащения) для сварки холодной проволокой, включительно с двигателем подачи и устройством регулировки проволоки

СВОЙСТВА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Код	855 000 011	855 000 012	855 000 001	855 000 002
ВРАЩАЮЩИЙСЯ СТОЛ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Макс. нагрузочная способность в горизонтальном положении (заготовка + токарный патрон), макс.:	50 кг (110 фунт)	50 кг (110 фунт)	100 кг (220 фунт)	100 кг (220 фунт)
Размеры:	300 x 300 x 395 мм (11.8" x 11.8" x 15.6")	300 x 300 x 395 мм (11.8" x 11.8" x 15.6")	600 x 570 x 695 мм (23.6" x 22.4" x 27.4")	600 x 570 x 695 мм (23.6" x 22.4" x 27.4")
Расстояние от решетки к оси вращения:	279 мм (11")	279 мм (11")	590 мм (23.2")	590 мм (23.2")
Ручная бесступенчатая регулировка вращающегося стола в пределах от 0 до 90°	●	●	●	●
Стопорение с помощью двух зажимных рычагов	●	●	●	●
Вращающийся диск – внеш. Ø:	300 мм (11.81")	300 мм (11.81")	400 мм (15.75")	400 мм (15.75")
Пустотелые валы – внутр. Ø:	30 мм (1.18")	30 мм (1.18")	125 мм (4.9")	125 мм (4.9")
Встроенный соединитель сварочного тока для передачи массы на вращающийся диск	●	●	●	●
Встроенный штекер сварочного тока для подключения кабеля массы	●	●	●	●
Концевой переключатель для настройки нулевого положения и калибровки скорости	●	●	●	●
Консоль штативов для монтажа штатива непосредственно на вращающемся столе	○	○	●	●
Монтажные отверстия для крепления решеток	●	●	●	●
Распределительная коробка сигнала с возможностью подключения управляющего провода ORBIMAT-DVR, двигателя вращающегося стола, концевого переключателя, устройства подачи холодной проволоки и пульта дистанционного управления OWH BASIC	●	●	●	●
Перекидной рычаг для выбора направления вращения	●	●	●	●
ШТАТИВ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Смонтированный на консоли штатив сварочной горелки	○	○	●	●
Закрепляемый отдельно штатив сварочной горелки	●	●	○	○
Зажимная лапа с монтажными отверстиями для крепления в месте применения	●	●	○	○
Размеры трубы штатива внеш. диам. x длина:	50 x 1200 мм (2" x 47.2")			
Размеры плеча кронштейна внеш. диам. x длина:	50 x 800 мм (2" x 31.5")			
Поворотное приспособление кронштейна с монтажным упором для стопорения в положении сварки	●	●	●	●
Грубая настройка положения без инструмента, с помощью зажимного рычага, включительно с зажимной крестовиной	●	●	●	●
Трёхкоординатный суппорт для точной настройки горелки. Путь линейного перемещения: по 50 мм (2")	●	●	●	●
Держатель горелки с шаровой головкой	●	○	●	○
ГОРЕЛКА	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Горелка с водяным охлаждением и пакетом шлангов длиной 4 м (13.12 фт)	●	●	●	●
Нагрузочная способность по постоянному току: 250 А, переменный ток: 180 А при 100% продолжительности включения	●	●	●	●
Включительно со стандартным оснащением горелки для диаметра электрода 2,4 мм (0.09")	●	●	●	●
УЗЕЛ ЛИНЕЙНОГО ХОДА AVC*	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Устройство регулирования длины дуги для автоматического регулирования и удерживания длины дуги	○	●	○	●
Линейный ход: 55 мм	○	●	○	●
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ	DVR 50	DVR 50 AVC	DVR 100	DVR 100 AVC
Вращающийся сварочный стол серии DVR (без токарного патрона)	Шт. 1	1	1	1
Штатив	Шт. 1	1	1	1
Распределительная коробка сигнала	Шт. 1	1	–	–
Горелка с оснащением	Шт. 1	1	1	1
Узел линейного хода AVC	Шт. –	1	–	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор 1	1	1	1

● = Функция есть

○ = Функции нет

◐ = Функция есть только при условиях

* применяется только в сочетании с источником сварочного тока для орбитальной сварки ORBIMAT 300 CA AVC/OSC, а также с кабелем заземления для источников тока 300 CA AVC/OSC

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")

Р-20. Головка для варки труб в трубные доски

Сварочная головка Р-20 была разработана специально для сварки испарительных труб котлов, объединенных в трубные доски теплообменников.

Данная головка позволяет выполнить эту задачу, используя высококлассные источники сварочного тока для орбитальной сварки, такие как ORBIMAT С. Под этим следует понимать, что постоянным остается не только скорость вращения горелки и подача сварочного тока, который также может быть отрегулирован в зависимости от особенностей свариваемой трубы.

Сварочная головка Р-20 имеет трехточечный суппорт, позволяющий удерживать горелку на фиксированном расстоянии от точки сварки. Для выравнивания вольфрамового электрода относительно трубы используется сердечник, вводимый внутрь свариваемой трубы. Сварочная головка удерживается на весу цепью, на которую приходится основная часть веса.



Р20

- Возможность сварки выступающих, утопленных или расположенных заподлицо с поверхностью доски труб
- Внутренняя сварочная горелка (опционально)
- Позволяет снизить процент однообразной работы во время сварки
- Безупречный результат каждой операции
- Увеличение производительности труда

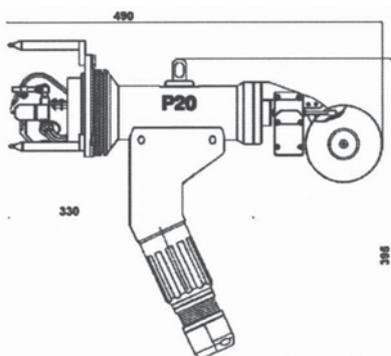
Сварочная головка Р-20 может работать с или без использования присадочного материала.

При работе сварочной головки с присадочным материалом барабан с проволокой (вес 1 кг) монтируется на корпус головки.

При работе с химически активными материалами, например, титаном, зону сварки можно закрыть изолирующей эту зону продувочной камерой.

Сварочная горелка может быть наклонена на угол до 30°, что позволит варить трубы диаметром 10-26 мм.

Сварочная головка может также работать и с трубами диаметром 10-70 мм, горелка при этом располагается параллельно внутренней стенке трубы.



Сварочную головку Р-20 можно доукомплектовать внутренней сварочной горелкой, что позволит варить глубоко утопленные трубы и ремонтировать испарительные трубы котлов. Этот элемент дает возможность работать глубоко в трубной доске или внутри резервуара.



Сердечники
Р-20

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Позиция сварки – горизонтальная или вертикальная.

Тип сварочного процесса – дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа с или без присадочного материала.

Сварочный ток – макс. 200 А.

Диаметр трубы – 10-70 мм.

До 26 мм с горелкой под углом 30°

До 70 мм с горелкой, параллельной стенке трубы.

Геометрия сварки - выступающие, утопленные или расположенные заподлицо с поверхностью доски трубы.

Передача –

Пластинчатая муфта (электроток),

Вращающееся сцепление (газ/вода).

Передний суппорт – трехточечный суппорт.

Резервуар опоры сердечника – нержавеющая сталь.

Горелка и мунштук для проволоки – регулируемые по 3-м осям.

Охлаждение горелки – подача воды к электроду.

Регулировка положения электрода и заготовки – Вперед и назад,

Микрометрическая регулировка – ход +/- 5 мм.

Двигатель вращения и подачи проволоки – 18 В, постоянный ток.

Скорость вращения – 0,33-6 об/мин.

Скорость подачи проволоки – 0,15-1,5 м/мин.

Барабан проволоки – 1 кг, 100 мм.

Диаметр электрода – 1,0-3,2 мм.

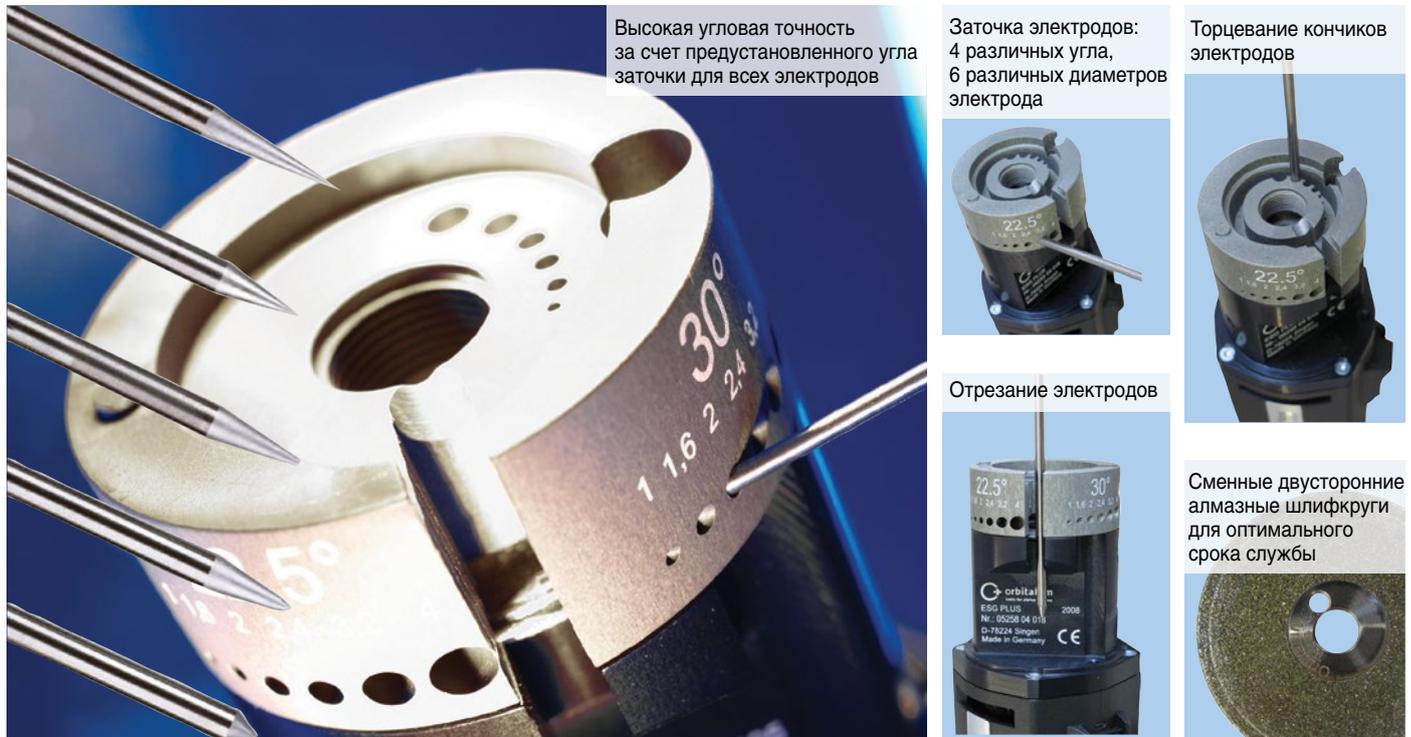
Масса – с барабаном для проволоки 6 кг

Без барабана 5 кг.

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum"

ESG Plus, ESG Plus². Заточные станки для электродов.

Оптимальное решение для точной и быстрой обработки сварочных электродов. Для обработки, заточки и отрезания электродов для сварки, применяемых в сварочных аппаратах WIG/TIG. При использовании вольфрамовых электродов с торием следует учитывать предписания, нормы и директивы страны применения.



Мощный ручной заточный станок для электродов, предназначенный для заточки, торцевания и отрезания.

Одно устройство – полная обработка электродов:

- Заточка электродов:
 - 4 различных угла
 - 6 различных диаметров электрода
- Торцевание кончиков электродов
- Отрезание электродов

Устройства оснащены высококачественным, мощным приводом на 230 или 110 В. Станок и принадлежности поставляются в прочном транспортном чемодане.

- Высокая угловая точность за счет предустановленного угла заточки для всех электродов
- Легкая и быстрая обработка
- Оптимальная подготовка для орбитальной или ручной сварки
- Заточка в продольном направлении для оптимального зажигания электрической дуги и высокой устойчивости электрической дуги

- Гарантирует более долгий срок службы и лучшую способность зажигания вольфрамового электрода
- Специально для производства небольших серий непосредственно на стройплощадке
- Компактная конструкция, оптимальная устойчивость и совершенная точность повторения
- Прочная, функциональная конструкция
- Прецизионное круглое шлифование
- Приспособление для простой обрезки электродов (опция)
- Возможность использования внешнего пылесоса
- Малое время обработки за счет высокой производительности шлифования
- Пониженные трудовые затраты без времени на подготовку

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ESG PLUS²:

Портативный заточный станок для электродов с 2 различными шлифовальными кругами. Электрод без каких-либо усилий может быть предварительно отшлифован крупнозернистым алмазным диском, а затем доведен с помощью мелкозернистого алмазного круга.

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum" ("Georg Fischer")



ОБЪЕМ ПОСТАВКИ / ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ		ESG PLUS	ESG PLUS ²
Код	[230 В]	790 052 485 (15°/18°/22,5°/30°)	790 052 585 (15°/18°/22,5°/30°)
		790 052 545 (15°/30°/45°/60°)	790 052 546 (15°/30°/45°/60°)
	[110 В]	790 052 486 (15°/18°/22,5°/30°)	790 052 586 (15°/18°/22,5°/30°)
		790 052 645 (15°/30°/45°/60°)	790 052 646 (15°/30°/45°/60°)
Заточный станок для электродов	Шт.	1	1
Транспортировочный чемодан	Шт.	1	1
Шлифовальная головка для электродов Ø 1,0 - 1,6 - 2,0 - 2,4 - 3,2 - 4,0 мм (0.04" - 1/16" - 0.08" - 3/32" - 1/8" - 5/32")	Шт.	1	1
Шлифовальная головка для угла заточки 15° - 18° - 22,5° - 30° или 15° - 30° - 45° - 60°	Шт.	1	1
Алмазный шлифкруг мелкозернистый (790 052 487)	Шт.	–	1
Алмазный шлифкруг среднезернистый (790 052 488)	Шт.	1	–
Алмазный шлифкруг крупнозернистый (790 052 550)	Шт.	–	1
Инструмент для смены шлифкруга	Шт.	1	1
Руководство по эксплуатации и список запчастей	Набор	1	1
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		ESG PLUS	ESG PLUS ²
Размеры (с приводом)	[мм]	Ø 65 x 350	Ø 65 x 350
	[дюйм]	Ø 2.56 x 13.78	Ø 2.56 x 13.78
Мощность	[Вт]	500	500
Продолжительность включения	[%]	100	100
Скорость вращения (на холостом ходу)	[об/мин]	30.000	30.000
Сетевой кабель (длина)	[м]	3	3
	[дюйм]	118.1	118.1
Уровень вибрации (EN 28662, часть 1)	[м/с ²]	< 2,5	< 2,5
Уровень звука на рабочем месте (на холостом ходу), ок.	[дБ (А)]	83	83

Технические характеристики не являются обязательными. Они не содержат гарантии свойств. Компания сохраняет за собой право на внесение изменений.

Сварочное оборудование для труб "Orbitalum"

HARRIS. Редуктор с двумя расходомерами



Редуктор предназначен для применения к газовым баллонам для сжатых газов, для ацетилов или для жидких газов.

Редуктор был создан, чтобы установить контроль над давлением с помощью регулировочного винта. Стандартно установленное давление остается неизменным до тех пор, пока баллон не станет почти пуст, не зависимо от количества отбора газа. Редукторы с расходомерами имеют установленное рабочее давление. Расход жидкости устанавливается с помощью игольчатого вентиля на расходомере.

Редуктор имеет два расходомера позволяющие использовать его сразу для двух потребителей газа, например для подачи газа внутрь трубы и отдельно, через сварочную головку с наружи трубы при сварке кассетной головкой закрытого типа.

КАТАЛОГ СТАНКОВ

оборудование для обработки
листового металла



ДП «ЛИАГ Техник Сервис Украина»

03067, Украина, г. Киев,
ул. Выборгская, 81/83

Тел: +38 044 200 09 20

Факс: +38 044 458 46 55

Email: maschinen@liagtechnik.com.ua

www.liagtechnik.com.ua

Харьков: +38 057 756 24 42