

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Гидравлический листогибочный пресс MetalTec НВМ 30/1600 (WC67Y-30TX1600) (E22)

Артикул: МК 349194



Характеристики

Усилие	30 тонн
Длина рабочего стола	1600 мм

Цена без учета доставки: **625 664 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Усилие,кН	300
Усилие, тонн	30
Рабочая длина, мм	1600
Расстояние между колоннами, мм	1200
Глубина подачи (зев), мм	180

Ход пуансона, мм	80
------------------	----

Ход заднего упора, мм	500
-----------------------	-----

Высота открытия, мм	290
---------------------	-----

Скорость перемещения инструмента

Свободный ход, мм/с	80
---------------------	----

Рабочая скорость, мм/с	8
------------------------	---

Скорость возврата, мм/с	75
-------------------------	----

Мощность главного двигателя, кВт	4
----------------------------------	---

Габаритные размеры

Длина, мм	1800
-----------	------

Ширина, мм	900
------------	-----

Высота, мм	1900
------------	------

Вес, кг	1600
---------	------

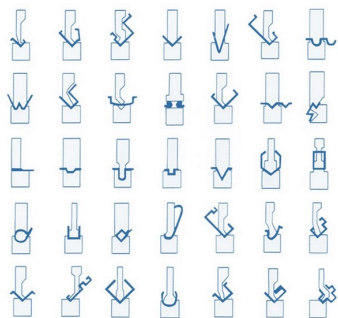
Гидравлический листогибочный пресс **MetalTec НВМ 30/1600** - предназначен для гибки листового металла. Операция гибки может выполняться по всей рабочей длине, либо сегментно.

Область применения:

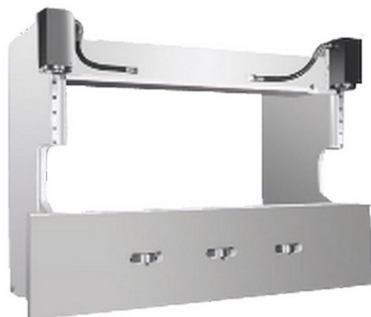
Применяется при производстве различных изделий из листовой стали. Практически любая отрасль машиностроения и металлообработки: машиностроение, судостроение, аэрокосмическая отрасль, производство мебели для лабораторий, медицинская техника и мебель, а также многие другие:

- детали кузова машин
- воздуховоды и системы вентиляции
- элементы напольных покрытий, лестницы, двери и лифтовые кабины
- корпуса электрошкафов и аналогичных устройств
- кожуха и короба, для практически любого вида оборудования и машиноустройства и приборы бытового назначения

- декоративные изделия



Конструктивные особенности



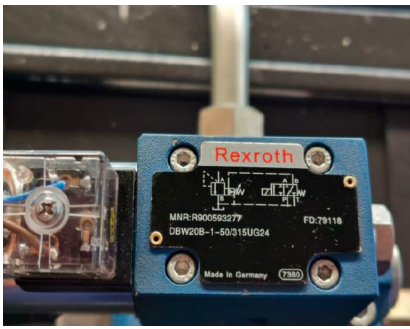
МАССИВНАЯ СТАНИНА

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



ГИДРОЦИЛИНДРЫ

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



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА И КЛАПАНЫ BOSCH-REXROTH (ГЕРМАНИЯ)

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



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПОМПА SUNNY (США)

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



УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ КОЛЬЦА PARKER (США)

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



ПЕРЕДНИЕ ПОДДЕРЖИВАЮЩИЕ УПОРЫ

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



ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ ГИБКИ

Листогибочный гидравлический пресс MetalTec НВМ 30/1600 укомплектован выносным, ножным модулем управления. Модуль имеет две педали – для подачи верхней плиты вниз, и отвода в первоначальное положение – вверх.



ВЫСОКОТОЧНЫЕ ЖЕСТКИЕ ЗАДНИЕ УПОРЫ (ОСЬ Х)

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

РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА БАЛКИ ЗАДНИХ УПОРОВ ПО ВЫСОТЕ (ОСЬ R)

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



НАДЕЖНЫЙ И МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

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



ЭЛЕКТРОШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ SCHNEIDER (ФРАНЦИЯ)

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

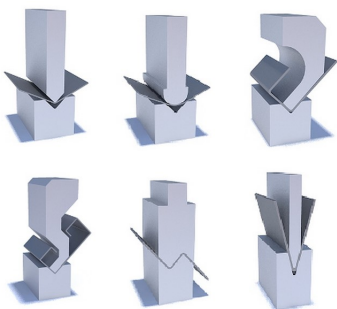


ГИБОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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

Матрица V образная многоручьевая, длягиба разных толщин металла.

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



БЫСТРОСМЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ AMADA PROMECAM

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



СИНХРОНИЗАЦИЯ ГИДРОЦИЛИНДРОВ

Синхронизация гидроцилиндров происходит посредством торсионного вала. Принудительная жесткая синхронизация.



ИНДУКЦИОННЫЕ КОНЦЕВИКИ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОЛОЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ (РАМ)

Благодаря верхнему и нижнему индукционным концевикам, система отслеживает положение РАМ. Точность позиционирования составляет 0,01 мм.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ E22

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

Основные функции:

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



ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

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

Сформировано 20.06.2026 12:18 · KRATONSHOP.RU