

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

### Листогибочный станок MetalMaster EUROMASTER LBM 300 PRO

Артикул: 12200



#### Характеристики

Макс. толщина металла 0.7 мм

Длина заготовки до 315 см

Цена без учета доставки: **385 384 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Длина сгибаемой детали, мм	3150
Макс. толщина металла сталь, qv320 МПа(мм)	0,7
Макс. толщина металла сталь, qv400 МПа(мм)	0,55
Толщина металла, нержавеющая сталь, qv600 МПа(мм)	0,45
Толщина металла, алюминий, qv250 МПа(мм)	0,9
Максимальный уголгиба, град.	160
Мин. ширина загибаемой полки, мм	10
Размеры, мм	3450x650x970
Масса нетто, кг	332
Высота раскрытия, мм	100

Листогибочный станок **Metal Master LBM 300 PRO** представляет собой ручной, полнопроходный, стационарный станок, предназначенный для создания компонентов вентиляции, изготовления доборных

элементов кровли и прочих предметов из металлических листов.

Устройство представляет собой прочную сварную конструкцию. Предельная длина обрабатываемого металлического листа составляет 3150 мм, а уголгиба – 160°.

#### **Особенности:**

- Стальная переносная рама для удобной транспортировки;
- Данный листогибочный станок идеально подходит для работы с алюминиевыми и стальными сплавами;
- Прижимная балка дополнительно усилена для придания большей жесткости;
- Колеса рояльного типа обеспечивают удобство перемещения листогибочного станка.

#### **Преимущества листогибочного станка Metal Master LBM 300 PRO:**

- Масса листогиба LBM 300 PRO – 403 кг. Данный станок массивнее и прочнее, что существенно увеличивает срок эксплуатации листогибочного станка;
- Заводская регулировка обеспечивает 100% качество работы сразу после покупки – станок не требует настройки квалифицированного специалиста;
- Самый популярный станок на рынке среди проходных листогибов для изготовления отливов, откосов, доборных профилей к кровле, сайдингу, элементов и комплектующих вентиляции;
- Глубина подачи листа не ограничена;
- Уголгиба 160° для полок (бортиков) до 15 мм и 140° – для полок (бортиков) более 15 мм;
- Надежный и удобный в эксплуатации – гибка стального листа до 0,7 мм;
- Роликовый нож для резки листа до 0,8 мм;
- Долговечный – рабочие кромки прижимной, основной и гибочной балок изготовлены из легированной высокопрочной стали ThyssenKrupp (Германия);
- Точный гиб по всей длине станка благодаря регулируемой геометрии гибочной балки;
- Удобный в использовании и высокопроизводительный – благодаря вертикальному подъему прижимной балки на 100 мм;

- Возможна остановка балки на любой высоте раскрытия;
- Быстрый прижим материала благодаря эксцентриковому механизму;
- Высокая мобильность, оборудован колесами со стопорным механизмом;
- Большой набор дополнительных опций для облегчения работы на листогибе;
- **Европейское качество – произведен в Польше;**
- **Срок гарантии – 1 год.**



#### **Эксцентриковый механизм прижимной балки.**

Быстрый прижим материала обеспечивает эксцентриковый механизм прижимной балки. Вертикальный подъем обеспечивает высокое качество гибки и возможность остановить прижимную балку на любой высоте раскрытия.



#### **Высота раскрытия до 100 мм.**

Высота раскрытия больше аналогов и составляет 100 мм. Это дает возможность удобно располагать заготовку с высокими бортами, а также способствует простому и комфортному извлечению готовых изделий, дополнительно защищая их от внешних и внутренних повреждений.



#### **Усиливающие тяги.**

Вес станка значительно оптимизирован за счет перераспределения нагрузки на усиливающие тяги. Высокое качество гибки всегда (без эффекта саблевидности и недогиба) - благодаря регулировке усиливающих тяг можно изменять прогиб всех трех балок.



#### **Колеса рояльного типа с фиксаторами.**

Небольшая масса станка и установленные на опоры колеса рояльного типа обеспечивают мобильность листогиба.

Удобство и безопасность без смещения станка во время работы достигается благодаря колёсам с фиксаторами.



#### **Механический угломер.**

Базовый угломер расположен с левой стороны станка и позволяет добиться приемлемого уровня точности. Для более точногогиба рекомендуем жидкостный угломер.



#### **Усиленная конструкция.**

Для придания большей жесткости прижимная балка дополнительно усилена стальным профилем прямоугольного сечения.

#### **Описание дополнительных опций к листогибу:**



#### **Жидкостный угломер.**

Для облегчения повторяемости гибки заготовок на определенный угол станок комплектуется жидкостным угломером и ограничителем угла поворота гибочной балки, позволяющим предварительно установить до четырех вариантов угла поворота.



#### **Ограничитель угла поворота гибочной балки.**

В дальнейшем можно легко выбрать один из установленных углов путем простого поворота ограничителя на одну позицию.

Выбранные варианты ограничителя можно перенастраивать на любой угол поворота гибочной балки в любое время.



### **Роликовый нож.**

Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали толщиной до 0,8 мм. Роликовый нож обладает возможностью регулировок направляющих и режущих роликов и, в случае необходимости, может быть легко подогнан к станку. Это удобно в случае необходимости покупки дополнительного ножа к листогибу. Направляющей рельсой для роликового ножа служит прижимная балка листогиба.



### **Фронтальные ограничители.**

Фронтальные ограничители (упоры) используются для ускорения раскроя листа на полосы одинаковой ширины - ограничители выставляются на заданный размер. Подача листа с тыльной стороны станка осуществляется до упора листа в ограничитель. После зажима и отрезания заготовки ножом можно повторить операцию «продвижение-отрезание листа» необходимое число раз.



### **Стол задней поддержки с ограничителями подачи листа.**

Стол задней поддержки позволяет работать с широкими листами. На кронштейнах стола задней поддержки расположены ограничители подачи листа и миллиметровая линейка. Пользуясь ограничителями подачи листа можно значительно повысить производительность работы на станке по сравнению с гибкой по разметке заготовки.



#### **Дополнительные ручки на гибочную балку.**

Дополнительными ручками для гибочной балки целесообразно воспользоваться в случаях, когда приходится работать с листом, который значительно выступает из станка, или когда станок рассчитан на длину листа 2,5 – 3 м.



#### **Ножное управление движением прижимной балки.**

Ножное управление движением прижимной балки позволяет значительно повысить производительность работ на листогибе.

При использовании ножного привода освобождаются руки оператора, что позволяет более быстро и точно размещать деталь в станке.

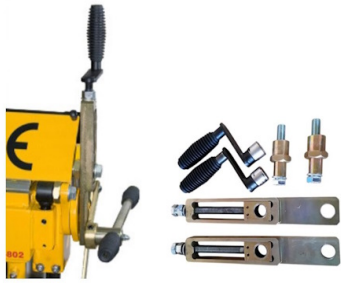


#### **Фальцедогибающая машинка.**

Для качественного догиба заготовки до 180° применяется фальцедогибающая машинка.

Использование фальцедогибающей машинки для догиба заготовки более удобно и технологично, чем использование для этой операции самого листогиба.

Простая и доступная фальцезакрывающая машинка бережет ресурс листогиба, предотвращая его ускоренный износ, который возникает при постоянном догибании с помощью гибочной балки.



### **Модуль для гибки с четырёх сторон.**

Модуль для гибки с четырёх сторон LBM PRO позволяет изготавливать короба высотой до 90 мм.



### **Валок для радиусной гибки листа.**

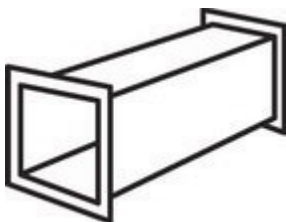
Для изготовления желобов малого радиуса и отливок с плавным завершением используется валок для радиусной гибки листа. Валок крепится на прижимную балку с обратной стороны станка.



### **Компенсатор гибочной балки.**

Снижает усилиегиба, повышает производительность станка. Полностью компенсирует усилие, необходимое для подъема гибочной балки. Особенно эффективен при высокой загрузенности работника.

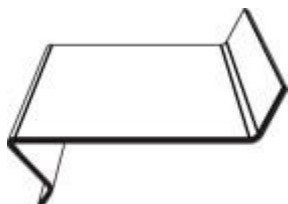
### **Виды производства:**



## Вентиляция



## Доборные элементы



## Отливы

Любые металлические профили прямо на стройплощадке:



## Стандартная комплектация:

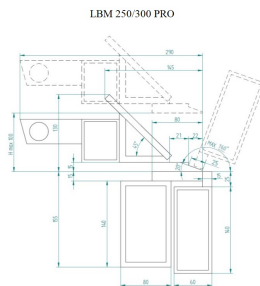
- Станок в сборе;
- Станина на колесах рояльного типа с фиксаторами;
- Механический угломер;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

## Дополнительные опции (приобретаются отдельно):

- Стол задней поддержки листа;
- Роликовый нож;

- Жидкостный угломер от 0 до 160°;
- Устройство передней поддержки листа;
- Машинка фальцедогибающая роликовая DFS-1;
- Валок радиусной гибки листа (багетное устройство);
- Дополнительные ручки для гибочной балки;
- Ограничитель угла поворота гибочной балки на четыре угла;
- Модуль для гибки с четырёх сторон;
- Ножной привод прижимной балки;
- Компенсаторы гибочной балки (2 шт).

### Схема зоны гибочной и прижимной балок



### Дополнительные опции:

- Стол задней поддержки листа



[Роликовый нож](#)

- Угломер от 0 до 160 град
- Устройство передней поддержки листа



[Машинка фальце закрывающая роликовая DFS-1](#)

- Валок радиусной гибки листа (багетное устройство)
- Дополнительные ручки для гибочной балки
- Ограничитель угла поворота гибочной балки на четыре угла
- Ножной привод прижимной балки
- Компенсаторы гибочной балки (2 шт.)

Сформировано 08.06.2026 23:45 · KRATONSHOP.RU