

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

Пресс гидравлический W67Y STALEX 30x1300 E21

Артикул: 101880



Характеристики

Усилие	30 тонн
Длина рабочего стола	1300 мм

Цена без учета доставки: ~~1 135 962 Р~~ **1 078 028 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Усилие гибки (тонн)	30
Усилие гибки (кН (KN))	300KN
Рабочая длина (мм)	1300
Расстояние между колоннами (мм)	1050
Длина хода (мм)	90
Задние упоры (мм)	500
Глубина зева (мм)	180
Ширина стола (мм)	140
Высота стола (мм)	730
Скорость движения вперед (мм / сек.)	60
Скоростьгиба (мм / сек.)	8

Скорость возврата (мм / сек.)	60
Масляный бак (л)	110
Мощность двигателя (кВт)	3
Размеры машины (см)	190x113x190

Пресс гидравлический W67Y STALEX 30x1300 E21 - предназначен для сгибания листового металла путём создания больших сжимающих усилий, используется для выполнения качественных серийных гибов, например, при производстве фасадных кассет, металлических дверей, электрошкафов, приточных установок, фильтров, облицовочных панелей.

Станок оснащён - система управления Estun E21, алюминиевый рычаг с пультом управления, частотно-регулируемый привод, цифровое считывание по оси X/Y, предохранительный задний щиток и левый и правый боковые щитки, задний упор с силовым приводом с помощью шарико-винтовой передачи, основные электрические элементы Schneider, ножная педаль с аварийным останом, верхний инструмент (пуансон) с функцией быстрого зажима, инвертор Schneider, передняя крышка со светодиодной лампой.

Листогибочный пресс Stalex W67Y имеют жесткое (через трубчатую траверсу) соединение двух силовых гидроцилиндров для синхронизации их работы. Эта схема проста и надёжна, применяется всеми мировыми производителями листогибочных прессов.

Управление гибочным прессом осуществляется при помощи оснащенного системой УЦИ Estun E21, это промышленный контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ), поддерживающей работу по двум осям Y / X:

Ось Y отвечает за параллельность движения траверсы (пуансона) синхронизируя работу 2ух гидроцилиндров (через торсионный вал синхронизируя и передовая движение).

Движение доступно в двух режимах режим настройки и рабочий режим, с отображением координат на мониторе:

Режим настройки – с остановкой пуансона в любой точке, в данном режиме осуществляется регулировка хода траверсы (движение механизмов продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления).

Рабочий режим – гибка на заданный угол (по заранее найденной координате Y, соответствующей необходимому углу, вычисляемой на станке в зависимости от толщины/марки металла) с возможностью настройки угла, т.е. работа с координатами инструмента (погружением/ходом ножа в матрицу) и изменением времени удержания.

Ось X – фронтальное перемещение заднего упора (вперёд-назад), движение продолжается пока удерживается соответствующая кнопка на пульте управления.

E21 позволяет создавать последовательность гибов и сохранять их в программы по 25 шагов, с последующим повторением, существенно уменьшая стоимость без ущерба для высокой точности и производительности работ.

E21 – с асинхронным двигателем для осей Y / X,

Датчик оптической линейки (установленной на станине станка) передаёт показания положения вала, при необходимости это положение по координате Y можно корректировать, регулируя любой из 2ух гидроцилиндров, ослабляя узел и выводя координату в необходимую точку/параметр при помощи УЦИ Estun E21 - контроллер с числовым программным управлением (ЧПУ).

Регулировка по оси Y (ход траверсы) и X (ход заднего упора) осуществляется высокоточными двигателями от контроллера. Система позволяет отображать реальное положение осей станка и избавить оператора от вычислительных ошибок, возможность ввода значения математического ограничения движения механизмов (задних упоров и траверсы). Значения измеряемых координат отображаются на дисплее. Значение положения заднего упора гибочного станка поступает с датчика перемещения (энкодера), установленного на приводном винте ШВП. Положение траверсы гибочного станка отслеживается с помощью оптоэлектронных датчиков оптической линейки, установленной на станине станка (сигнал поступает на УЦИ преобразуясь в цифровое значение перемещения инструмента).

Преимущества и особенности гидравлического листогиба Stalex W67Y

- Конструкция гидравлического листогиба имеет высокую жёсткость и стабильность, нужный эффект достигается за счёт термической обработки на собственном производстве, с целью изменения структуры и свойств, для повышения прочности, твердости и устойчивости к вибрации готового изделия.
- Точная "геометрия" составных частей станины достигается - за счёт раскрыя заготовок на станках лазерной и плазменной резки с ЧПУ;
- станок имеет две скорости работы: холостой (быстрый) и рабочий (медленный) ход;
- синхронизация движения правого и левого гидроцилиндра через торсионный вал;
- управление листогибом осуществляется контроллером Estun E21;
- после ввода программы управление осуществляется в автоматическом режиме;
- программирование хода заднего упора с точностью до 0,1 мм;
- программирование времени задержки в нижней точке;
- сохранение 40 программ по 25 шагов в каждой;
- конструкция заднего упора с ШВП;
- цилиндры и поршни изготовлены из стали 45 с закалкой и отпуском, чистовой расточкой, экструзией;
- регулируемая по высоте передняя поддержка листа;
- система крепления – универсальная система от поставщика Guoling, с широким каталогом инструмента;
- многоручьевая 4-х сторонняя матрица и пуансон 90 град. - в стандартной комплектации к листогибу.

Стандартная комплектация листогибного пресса:

- система управления - ЧПУ Estun E21 (оси X, Y);
- моторизованный задний упор с возможностью подстройки высоты;
- передняя поддержка листа с настройкой по высоте;
- выносная панель управления, педали запуска и останова;
- комплект оснастки (пуансон 90 градусов (сегменты по 500 мм), многоручьевая 4-х сторонняя матрица);
- оснастка для замены гибочного инструмента;

Контроллер E21 - Основные функции:

- Установка математических ограничений (ограничение хода заднего упора и траверсы)
- Настройка времени выдержки
- Отображение положения заднего упора, с точностью 0,1 мм.
- Отображение позиций осей X/Y
- Одностороннее позиционирование устранения люфта ШВП
- Автоматическая система, которая предотвращает столкновение заднего упора с заготовкой
- Возможность пошагового программирования, непрерывное позиционирование
- Возможность ручного режима работы
- Система контроля сервоприводов и частотного преобразователя
- Достаточное пространство для хранения 40 программ по 25 гибов/шагов (1 ось)
- В случае отключения питания: запоминает положение программы и параметры датчиков и положение пуансона
- Выбор системы измерения: дюйм / мм
- Автоматический поиск точки отсчета
- Счетчик изгибов
- Язык: Английский

Комплект поставки:

- Система управления - ЧПУ Estun E21 (оси X, Y)
- Моторизованный задний упор с возможностью подстройки высоты
- Передняя поддержка листа с настройкой по высоте
- Выносная панель управления, педали запуска и останова
- Комплект оснастки (пуансон 90 градусов (сегменты по 500 мм), многоручьева 4-х сторонняя матрица)
- Оснастка для замены гибочного инструмента

Сформировано 18.05.2026 23:04 · KRATONSHOP.RU