

Вертикально-гибочные прессы Durma

Гибочные прессы Durma гарантируют точность, низкую стоимость технического обслуживания, низкие эксплуатационные расходы и долгий срок службы. Эти преимущества, наряду с крупными капиталовложениями в современное производственное оборудование, позволили компании Durma стать крупнейшим мировым производителем гибочных прессов. Все гибочные прессы Durma производятся по современным технологиям, с использованием станин со снятыми напряжениями, что позволяет нашим клиентам повысить производительность и обеспечивать высокую точность производимых деталей. Широкий выбор размеров и функций позволяет выполнить практически любые требования производства.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

- Новая модель (2011 г.).
- Сочетание высоких функциональных характеристик, рентабельности и простоты.
- Лучшее в мире соотношение цена-качество среди гибочных прессов с управлением CNC.
- Удобный контроллер CNC.
- Специально разработанный блок управления и ПО обеспечивают простоту выполнения операций даже для малоопытных операторов.
- Высокое качество гибки, простая настройка угла гибки и простое управление.
- Все гибочные прессы Durma имеют аналогичную прочную конструкцию.
- Гибочные прессы AD-R просты и удобны в работе во всех отношениях. Большой просвет между плитами и большая рабочая поверхность обеспечивают оптимальное выполнение операций по всей рабочей длине.
- Гибочные прессы AD-R разработаны и произведены в рамках проведения политики снижения стоимости производственного оборудования.
- Стандартная комплектация предусматривает три оси Y1 Y2 X и ось ручной настройки R.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СТАНДАРТУ CE



Пресс AD-R может быть полностью оборудован в соответствии с европейским стандартом CE. В прессах AD-R используются следующие системы безопасности, соответствующие стандарту CE: лазерная защита, ограждения, гидравлические и электронные системы, обеспечивающие безопасность операторов и защиту оборудования.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

Основные характеристики серии AD-R

**НАПРАВЛЯЮЩИЕ
ВЕРХНЕЙ БАЛКИ**

Длинные двойные направляющие, обеспечивающие точное легкое скольжение верхней балки.

**БОЛЬШОЙ ХОД – ПРОСВЕТ –
ГОРЛОВИНА
БОЛЬШАЯ РАБОЧАЯ
ПОВЕРХНОСТЬ**

Прессы AD-R позволяют легко обрабатывать большую поверхность, что сокращает количество рабочих циклов.

**ЗАДНИЙ УПОР**

Ось X, МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРИВОД, УПРАВЛЕНИЕ CNC
Ось R, ПАЛЬЦЕВЫЕ БЛОКИ С РУЧНОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ВЫСОТЫ

Контроллер CNC вычисляет глубину пальцев и контролирует перемещение по оси X. К стандартным функциям также относится функция возврата, облегчающая производство точных деталей. Пальцы заднего упора легко перемещаются на линейных направляющих с помощью встроенной системы шарикоподшипников.

**СКОльзящие
ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ**

Передние опорные штанги легко регулируются в поперечном направлении с помощью линейной направляющей и системы шарикоподшипников. Также легко выполняется регулировка по вертикали.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Три оси – Y1, Y2, X
Удобный контроллер типа CNC
Задний упор – механический привод + линейная направляющая + система шарикоподшипников
Задний упор – пальцевые блоки с регулировкой высоты
Зажим инструмента по типу EBPO
Опорные штанги для листов – Т-образный паз + Откидной упор
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC (только для моделей 6 м)
Высококачественные блоки с гидравлическим приводом и клапаны особой конструкции
Высококачественная электронная система

Держатели для инструментов

**ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ИНСТРУ-
МЕНТОВ ТИПА EBPO (MULTI-V)**

Держатели для инструментов типа EBPO обеспечивают точную настройку инструментов по отшлифованным поверхностям.

**БЫСТРОСЪЕМНЫЕ ЗАЖИМЫ****ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ**

Контроллер типа CNC Серия Advantage – 2D-графика и независимое программное обеспечение
Контроллер типа CNC DU 6000
Контроллер типа CNC DNC 880S – Цветная 2D-графика
Контроллер типа CNC DELEM DA 56 – Цветная 2D-графика
Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II F + блок управления AKFR + стальные защитные крышки
Сертификат CE с руководством по SICK C 4000 – только для тандема + стальные защитные крышки
Лазерная защита пальцев DFS1 (для нижней балки – не отвечает стандарту CE)
Верхние инструменты EBPO (Один из инструментов имеет модульную конструкцию)
Нижние инструменты EBPO (Один из инструментов имеет модульную конструкцию)
Нижние инструменты Durma
Быстросъемный зажим инструмента
Компенсация прогиба стола, ручная
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC
Задний упор 1000 мм – защита со световым барьером
Масляный охладитель
Дополнительные пальцевые блоки и скользящие передние штанги
Специальная упаковка для импорта
Возможна поставка дополнительного оборудования по запросу.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R

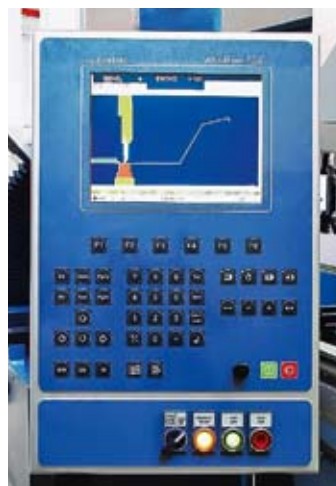
Контроллеры типа CNC


**КОНТРОЛЛЕР EASY BEND
ТИПА CNC (DURMA)**

- Обеспечивает более гибкое и эффективное выполнение операций по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Время обучения: 5 минут.
- Обеспечивает более высокую производительность по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Обеспечивает более высокую рентабельность по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Более низкие эксплуатационные расходы по сравнению с обычными гибочными прессами.
- Экран упрощенного вида с меньшим количеством клавиш.
- Простота эксплуатации.
- Не требуется установка программ.
- Удобство просмотра этапов процесса гибки.
- Сохранение информации о матрицах и пуансонах в памяти.
- Возможность корректировки.
- USB-интерфейс.
- Возможность модернизации до контроллера CNC Advantage.


**КОНТРОЛЛЕР ADVANTAGE
ТИПА CNC (DURMA)**

- Дисплей с 2D-графикой (7,4") и страницей для программирования параметров деталей.
- Функция простой гибки.
- Автоматическая последовательность гибки.
- Расчет деталей.
- Подключение к ПЛК, обеспечивающему защиту.
- Независимое ПО (функции программирования и редактирования).
- Механическая компенсация прогиба.
- Диагностика входов / выходов.
- Возможность работы в тандеме.
- USB-интерфейс для сохранения программ /инструментов /параметров.
- Не требует технического обслуживания.
- 85 программ (до 12 шагов в одной программе); 12x85 = 1020 шагов.
- 32 пуансонов и матриц.
- Программы, настройку пуансонов и матриц, и прочие параметры можно скопировать с помощью USB-носителя.
- ПО на диске или независимое ПО.
- Большое количество языков для выбора.
- Возможность модернизации до контроллера с цветным дисплеем.


DNC 880S - CNC 2D

- ЧПУ DNC 880S специально предназначен для гибки листового металла.
- В зависимости от установленного ПО, может использоваться на синхронизированном или обычном гибочном прессе с механическими или гидравлическими ограничителями хода.
- DNC 880S характеризуется компактностью, высокой эффективностью при невысокой цене.
- Цветной экран 10" на тонкопленочных транзисторах.
- Графический 2D-дисплей с возможностью многофункционального моделирования.
- ОС Windows XP, обеспечивающая управление файлами и многозадачность.
- Возможность подсоединения к внешним устройствам через USB-порт для обновления ПО и резервирования данных.
- Доступно более 20 языков для выбора.


**КОМПЕНСАЦИЯ
ПРОГИБА СТОЛА**

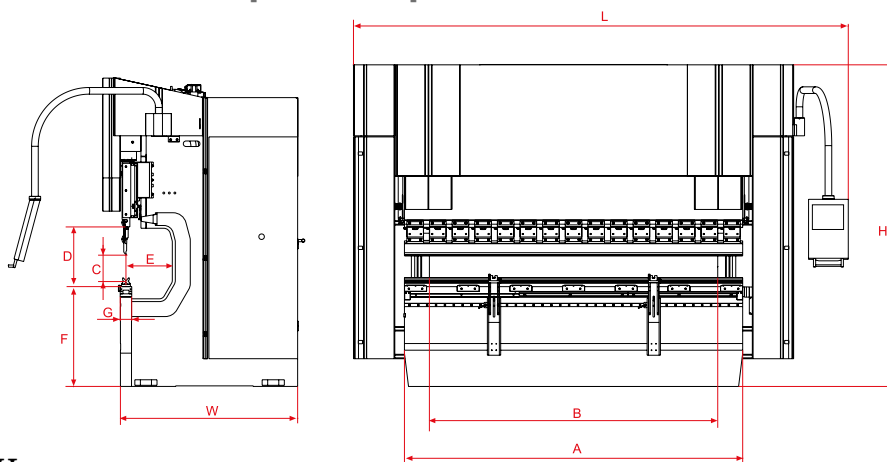
Компенсация прогиба стола Система компенсации прогиба уравнивает усилия изгиба на всех участках изгибаемой детали, что позволяет получить ровный изгиб. Таким образом устраняется необходимость в выравнивании с помощью прокладок. Доступно руководство по механической компенсации прогиба. Механическая система компенсации прогиба входит в стандартный комплект для моделей AD-R на 6 м.

FBS – ГИБКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ

Передовые технологии компании Durma, используемые для изгиба листов больших размеров, позволяют снизить объем работ благодаря частично и полностью автоматизированным операциям. Возможность изготовления крупногабаритных деталей актуальна для различных областей применения в различных отраслях промышленности, т.к. это позволяет избежать сварочных работ, которые не только являются трудоемкими и дорогостоящими, но также представляют риск для стабильности материала.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-R



Технические характеристики

Серия AD-R		Единица измерения	1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	37175
Рабочее усилие		т	60	60	100	100	135	175	220	320	175
Рабочая длина	(A)	мм	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами	(B)	мм	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3100
Скорость по Y в усиленном режиме		мм/с	200	200	180	180	160	120	120	100	120
Рабочая скорость по Y		мм/с	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода по Y		мм/с	120	120	120	120	120	100	100	100	100
Просвет	(D)	мм	433	530	530	530	530	530	530	630	530
Ширина стола	(G)	мм	104	104	104	104	104	104	104	154	104
Высота стола	(F)	мм	790	900	900	900	900	900	900	900	900
Длина хода	(C)	мм	160	265	265	265	265	265	265	365	265
Глубина горловины	(E)	мм	365	410	410	410	410	410	410	410	410
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Число пальцевых блоков на заднем упоре		единиц	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по оси X		мм/с	350	500	500	500	500	500	500	500	500
Длина хода по оси X		мм	500	650	650	650	650	650	650	650	650
Мощность двигателя		кВт	4	7,5	11	11	15	18,5	22	37	18,5
Емкость масляного бака		л	60	100	100	100	150	250	250	250	250
Длина	(L)	мм	2490	3300	3800	4200	4200	4350	4250	4300	4950
Ширина	(W)	мм	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1820	1700
Высота	(H)	мм	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	3230	2900
Масса, примерно		кг	3500	5850	8650	9250	10250	11250	12250	17250	17250

Серия AD-R		Единица измерения	37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400
Рабочее усилие		т	220	175	220	320	400	220	320	400
Рабочая длина	(A)	мм	3700	4050	4050	4050	4050	6050	6050	6050
Расстояние между опорами	(B)	мм	3100	3600	3600	3600	3400	5100	5100	5100
Скорость по Y в усиленном режиме		мм/с	120	120	120	100	100	100	100	100
Рабочая скорость по Y		мм/с	10	10	10	10	8	10	10	8
Скорость обратного хода по Y		мм/с	100	100	100	100	80	100	100	80
Просвет	(D)	мм	530	530	530	630	630	530	630	630
Ширина стола	(G)	мм	104	104	104	154	154	154	154	154
Высота стола	(F)	мм	900	900	900	900	1040	1100	1100	1220
Длина хода	(C)	мм	265	265	265	365	365	265	365	365
Глубина горловины	(E)	мм	410	410	410	410	510	410	410	510
Число опорных штанг		единиц	2	2	2	2	2	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре		единиц	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по оси X		мм/с	500	500	500	500	350	350	350	350
Длина хода по оси X		мм	650	650	650	650	750	750	750	750
Мощность двигателя		кВт	22	18,5	22	37	37	22	37	37
Емкость масляного бака		л	250	250	250	250	450	250	250	500
Длина	(L)	мм	4950	5250	5250	5300	5750	7500	7500	7500
Ширина	(W)	мм	1770	1700	1770	1910	2110	1770	1910	2110
Высота	(H)	мм	2900	2750	2900	3230	3540	3250	3450	3710
Масса, примерно		кг	14100	12850	14750	20750	26750	20590	28250	35750

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S**Основные характеристики**

**БОЛЬШОЙ ХОД – ПРОСВЕТ – ГОРЛОВИНА
БОЛЬШАЯ РАБОЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ**

Прессы AD-S позволяют легко обрабатывать большую поверхность, что сокращает количество рабочих циклов.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СТАНДАРТУ CE

Пресс AD-S может быть полностью оборудован в соответствии с европейским стандартом CE. В прессах AD-S используются следующие системы безопасности, соответствующие стандарту CE: лазерная защита, ограждения, гидравлические и электронные системы, обеспечивающие безопасность операторов и защиту оборудования.

- Высокопроизводительный гибочный пресс.
- Представляет последние технологии в автоматизации гибочных прессов.
- Тщательно разработанная конструкция.
- Высокая производительность при высокой точности.
- Большой просвет между плитами и большая рабочая поверхность.
- Применение гибкой гидравлической системы сервоклапанов.
- Длинные двойные направляющие в сочетании с тщательно разработанной цилиндрической конструкцией обеспечивают точность и гибкость управления балкой при производстве больших деталей.
- Стабильная и быстрая система заднего упора, приводимая в действие серводвигателем переменного тока.
- Контроллер с 3D-графикой и независимым ПО.
- Компенсация прогиба стола с управлением CNC.
- Обеспечивает максимальную точность углов, удовлетворяющую самым высоким требованиям.
- Стандартная комплектация предусматривает четыре оси – Y1, Y2, X и R.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Основные характеристики



МЕХАНИЧЕСКАЯ КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА
СИНХРОНИЗИРОВАННОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ Y1Y2 И УПРАВЛЕНИЕ ТИПА CNC

Независимые оси Y1Y2 (левая и правая), управляемые с помощью сервоклапанов и контроллеров линейных перемещений. Механическая система компенсации прогиба с управлением CNC уравнивает усилия изгиба на всех участках изгибаемой детали, что позволяет получить ровный изгиб. Таким образом устраняется необходимость в выравнивании с помощью прокладок.

СКОльзяЩИЕ ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ

Передние опорные штанги легко регулируются в поперечном направлении с помощью линейной направляющей и системы шарикоподшипников. Также легко выполняется регулировка по вертикали.



ЗАДНИЙ УПОР, ОСИ X-R

Контроллер CNC вычисляет глубину и высоту пальцев и контролирует перемещение по оси X с помощью высокоскоростных серводвигателей Siemens.

К стандартным функциям также относится функция возврата, облегчающая производство точных деталей. Пальцы заднего упора легко перемещаются на линейных направляющих с помощью встроенной системы шарикоподшипников.



Delem DA 66W

Delem DA-66W - модульный контроллер для гибочных прессов. Вся графика, относящаяся к деталям, станку и к настройке инструментов, доступна также в трехмерном представлении. Это позволяет визуализировать рабочие условия с максимальной точностью. DA-66W может также программировать детали на плоскости (2-D), с точными расчетами и представлением, включая толщину и радиус изгиба листов. Во время программирования можно использовать функцию автоматического создания последовательностей, либо выбирать действия вручную. Оператор может блокировать автоматические функции. С помощью DA-66W можно также программировать действия специальных инструментов, например, инструментов для обработки подгибов. DA-66W облегчает программирование индивидуальных последовательностей гибки (с конкретными параметрами) и позволяет просматривать выполнение предварительной гибки и обработки подгибов в процессе производства.

КОНТРОЛЛЕРЫ ТИПА CNC

ModEva 10S 3D с программой PC 1200 3D

ModEva – серия контроллеров ЧПУ, адаптированных к фактическим требованиям рынка. Все модели серии ModEva работают в среде Windows. Модели ModEva могут выполнять вычисления для простых станков на трехмерном графическом дисплее, и, кроме того, модели этой серии могут использоваться для создания полностью автоматизированных рабочих станций с мощным центральным процессором и высокими графическими характеристиками, обеспечивая совместимость с ЧПУ Cybelec®, доступным для самых сложных машин. Вид материала: Нет ограничений.

Все пульты ModEva™ оборудованы новой функцией Quick Cursor™, допускающей возможность полного программирования детали на отдельной странице. При производстве сложных деталей на пульте возможен просмотр последовательности операций в графическом виде, сформированном системой CAD/CAM. Все модели ModEva поставляются с независимым ПО PC 1200, предназначенным для операций гибки. Это ПО позволяет пользователю создавать собственные программы, выполнять расчет операций и проверять их реализуемость на офисном ПК во избежание простоя станка.



ModEva 10S

Цветной экран 3D / 10,4" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)



ModEva 12S

Цветной экран 3D / 12" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM 256/512
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)

ModEva 15S

Цветной экран 3D / 15" на тонкопленочных транзисторах
 128 Мб RAM 256/512
 Основная память 20 Гб
 Удобный курсор
 Автоматическое программирование операций гибки
 Независимое ПО (PC 3D)



Delem DA 69W

Контроллер DA-69W полностью совместим с DA-66W и поддерживает 2D и 3D-программирование. Программирование 3D-изделий выполняется с точной толщиной листа и требуемыми радиусами. Автоматический расчет процесса гибки позволяет определить оптимальную последовательность гибки даже для очень сложных изделий. Возможно программирование нескольких изделий в 3D, 2D устройствах и устройствах ЧПУ. Данные сохраняются на жестком диске. Контроллеры работают в среде Windows, что позволяет легко использовать информацию в компьютерной сети предприятия, в т.ч. в реальном времени, с мгновенной передачей данных. Контроллер запускается многократно без выдачи раздражающих сообщений о загрузке. Контроллеры DA-66W и DA-69W могут также быть оборудованы сенсорным экраном по запросу клиента.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Держатели для инструментов



ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ ТИПА ЕВРО

Держатели для инструментов типа ЕВРО обеспечивают точную настройку инструментов по отшлифованным поверхностям.



БЫСТРОСЪЕМНЫЕ ЗАЖИМЫ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ ТИПА ЕВРО



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ НОВОГО СТАНДАРТА

ЗАЖИМЫ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ DURMA



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМЫ ТИПА DURMA

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ УПРОЧНЕНИЯ

Версии заднего упора



4 ОСИ X, R, Z1, Z2

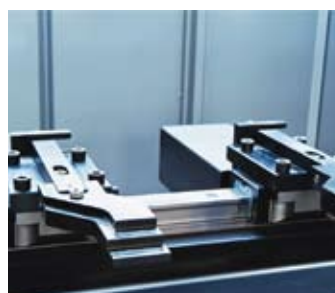
5 ОСЕЙ X1, X2, R, Z1, Z2



6 ОСЕЙ X1, X2, R1, R2, Z1, Z2

DELTA X

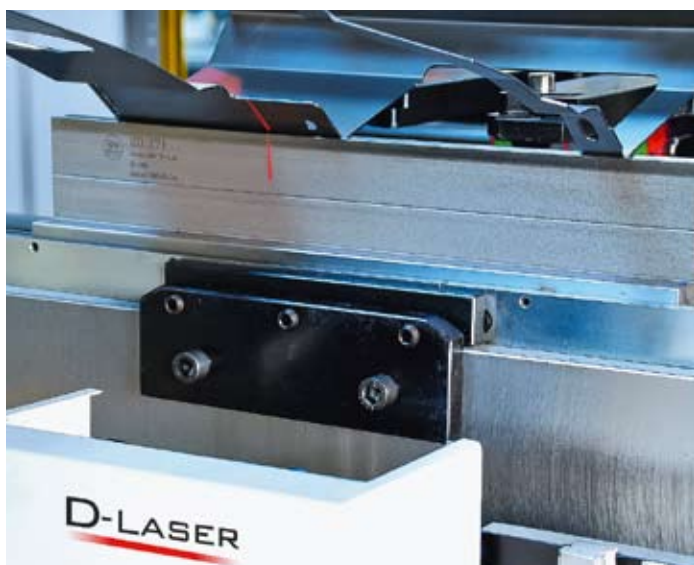
Пальцы заднего упора



3 СТУПЕНЧАТЫХ ПАЛЬЦЕВЫХ БЛОКА

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПАЛЬЦЫ

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-SСистемы позиционирования
нижних инструментов**ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ****МЕХАНИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ****ЛАЗЕРНАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ УГЛОВ**

В промышленном производстве деталей из листового металла часто возникают трудности, связанные с необходимостью поддерживать точность углов изгиба при варьируемой толщине материала и прилагаемых усилиях. Оптимальным решением является лазерная система измерения углов в процессе гибки.

- Возможность измерения любого угла изгиба.
- Высокая компактность при наличии всех необходимых функций.
- Освещение, цвет материала (светлый или темный) практически не влияют на точность измерения.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Четыре оси – Y1, Y2, X, R
Контроллер CNC Cybelec ModEva 10S 3D с программным обеспечением PC 1200 3D или Delem 66W
Компенсация прогиба стола, с механическим приводом, управляемая CNC
Компенсация прогиба стола, с гидравлическим приводом, управляемая CNC (стандартное оборудование для моделей ≥ 800 т)
Зажим инструмента по типу EBPO (стандартное оборудование для моделей ≤ 400 т)
Зажим инструмента по типу DURMA (стандартное оборудование для моделей ≥ 600 т)
Скользящие передние штанги с линейной направляющей по всей длине
Задний упор – механический привод + линейная направляющая + система шарикоподшипников (X- R)
Скользящие опорные штанги для листов – Т-образный паз + Откидной упор
Защитные крышки
Высококачественные блоки с гидравлическим приводом и клапаны особой конструкции
Высококачественная электронная система

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ЗАКАЗУ

Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II F + блок управления AKFR
Сертификат CE с руководством по FIESSLER AKAS-LC II AKAS-3 M (с механическим приводом) + FPSC (ПЛК для обеспечения безопасности)
Сертификат CE с руководством по SICK C 4000 – только для тандема
Лазерная защита пальцев DFS1 (для нижней балки – не отвечает стандарту CE)
Оси Z1, Z2
Оси X1, X2
Оси R1, R2
Оси R1 R2 на пальцевых блоках
Ось Delta X + ход 250 мм
Ось X = 1000 мм – защита со световым барьером
Оси X1 X2 = 1250 мм – для опоры освещения
Оси X1 X2 = 1250 мм – для опоры освещения – пневматические толкатели
Устройство отслеживания листов AP3-AP4 со скользящей направляющей – Механическая регулировка высоты
Система передней подачи F1-F2 с опорами
Система передней подачи F1-F2 с опорами – пневматические толкатели
Быстроразъемный зажим инструмента
Гидравлический или механический зажим Durma
Гидравлический или механический зажим Wila
Опции инструментов (Durma, EBPO, Wila), указанные в каталоге инструментов
Система разделения нижних инструментов
Компенсация прогиба стола (вертикальная)
Возможна поставка дополнительного оборудования по запросу

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Технические характеристики

Серия AD-S		1260	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	37175
Рабочее усилие, т		60	60	100	100	135	175	220	175	175
Рабочая длина, мм	(A)	1250	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами, мм	(B)	1050	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3100
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		200	200	180	180	160	120	120	120	120
Рабочая скорость по Y, мм/с		10	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода по Y, мм/с		120	120	120	120	120	100	100	100	100
Компенсация прогиба стола		Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.
Просвет, мм	(D)	433	530	530	530	530	530	530	530	530
Ширина стола, мм	(G)	104	104	104	104	104	104	104	104	104
Высота стола, мм	(F)	790	900	900	900	900	900	900	900	900
Глубина загрузки, мм	(F1)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Длина хода, мм	(C)	160	265	265	265	265	265	265	265	265
Глубина горловины, мм	(E)	365	410	410	410	410	410	410	410	410
Число опорных штанг, шт		2	2	2	2	2	2	2	2	2
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по оси X, мм/с		350	500	500	500	500	500	500	500	500
Длина хода по оси X, мм		500	650	650	650	650	650	650	650	650
Скорость по оси R (макс.), мм/с		300	350	350	350	350	350	350	350	350
Длина хода по оси R, мм		200	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		4	7,5	11	11	15	18,5	22	18,5	18,5
Емкость масляного бака, л		60	100	100	100	150	250	250	250	250
Длина, мм	(L)	2490	3300	3800	4200	4200	4250	4250	4250	4950
Ширина, мм	(W)	1285	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1700	1700
Высота, мм	(H)	2375	2750	2750	2750	2750	2750	2900	2750	2900
Масса, кг		3500	6100	8900	9500	10500	11500	12500	11500	13000

Серия AD-S		60800	70800	701000	701250	80800	801000	801250	801600	802000
Рабочее усилие, т		800	800	1000	1250	800	1000	1250	1600	2000
Рабочая длина, мм	(A)	6050	7050	7050	7050	8050	8050	8050	8100	8100
Расстояние между опорами, мм	(B)	5100	5100	5100	5100	6400	6400	6400	6400	6400
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		70	80	70	70	80	70	70	70	70
Рабочая скорость по Y, мм/с		6	7	5	7	7	5	7	6	6
Скорость обратного хода по Y, мм/с		80	70	60	70	70	60	70	70	60
Компенсация прогиба стола		Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.	Гидр-мех.
Просвет, мм	(D)	700	700	800	800	700	800	800	1000	1000
Ширина стола, мм	(G)	400	400	400	400	400	400	500	500	700
Высота стола, мм	(F)	800	800	800	900	800	800	900	900	950
Глубина загрузки, мм	(F1)	1300	1300	1500	1700	1300	1600	1800	1800	2100
Длина хода, мм	(C)	400	400	500	600	400	500	500	600	600
Глубина горловины, мм	(E)	610	610	610	610	610	610	610	610	750
Число опорных штанг, шт		4	4	4	4	4	4	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		4	4	4	4	6	6	6	6	6
Скорость хода по оси X, мм/с		350	350	300	300	300	300	300	300	300
Длина хода по оси X, мм		750	750	1000	1000	750	1000	1000	1000	1250
Скорость по оси R (макс.), мм/с		300	300	250	250	300	250	250	250	250
Длина хода по оси R, мм		250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		55	55	55	90	55	55	90	90	110
Емкость масляного бака, л		750	750	1000	1250	750	1000	1250	1250	2000
Длина, мм	(L)	8050	8700	8800	8800	9800	10000	10000	10100	10500
Ширина, мм	(W)	3200	3200	3250	3250	3200	3250	3250	3500	4350
Высота, мм	(H)	4250	4250	5900	6400	4250	5900	6400	7000	8100
Масса, кг		72000	79500	95500	110000	85000	102000	135000	163000	249000

Возможна поставка оборудования других размеров по запросу.

Гидравлические вертикально-гибочные прессы серии

AD-S

Технические характеристики

Серия AD-S		37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400	60600
Рабочее усилие, т		220	175	220	320	400	600	220	400	600
Рабочая длина, мм	(A)	3700	4050	4050	4050	4050	4050	6050	6050	6050
Расстояние между опорами, мм	(B)	3100	3600	3600	3600	3400	3100	5100	5100	5100
Скорость по Y в усиленном режиме, мм/с		120	120	120	100	100	80	100	100	80
Рабочая скорость по Y, мм/с		10	10	10	10	8	7	10	8	7
Скорость обратного хода по Y, мм/с		100	100	100	100	80	80	100	80	80
Компенсация прогиба стола		Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.	Мех.
Просвет, мм	(D)	530	530	530	630	630	700	530	630	700
Ширина стола, мм	(G)	104	104	104	154	300	300	154	300	300
Высота стола, мм	(F)	900	900	900	900	1040	990	1100	1220	990
Глубина загрузки, мм	(F1)	-	-	-	-	-	1200	-	-	1200
Длина хода, мм	(C)	265	265	265	365	365	365	265	365	365
Глубина горловины, мм	(E)	410	410	410	410	510	510	410	510	510
Число опорных штанг, шт		2	2	2	2	2	2	4	4	4
Число пальцевых блоков на заднем упоре, шт		2	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по оси X, мм/с		500	500	500	500	350	350	350	350	350
Длина хода по оси X, мм		650	650	650	650	750	750	750	750	750
Скорость по оси R (макс.), мм/с		350	350	350	350	300	300	300	300	300
Длина хода по оси R, мм		250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт		22	18,5	22	37	37	45	22	37	45
Емкость масляного бака, л		250	250	250	250	450	500	250	500	500
Длина, мм	(L)	4950	5250	5250	5300	5750	5650	7500	7500	7600
Ширина, мм	(W)	1770	1700	1770	1910	2110	3250	1770	2110	2650
Высота, мм	(H)	2900	2750	2900	3230	3540	3825	3250	3710	3850
Масса, кг		14360	13100	15000	21000	27000	40500	20840	36000	54000

