



 **alexmach**

ВАШ ЭКСПЕРТ В ОБЛАСТИ ОБРАБОТКИ ТРУБ И ПРОВОЛОКИ

КАТАЛОГ
2021



О КОМПАНИИ «АЛЕКСМАШ»

ВЫ ДЕРЖИТЕ В РУКАХ НАШ НОВЫЙ КАТАЛОГ И ХОЧЕТСЯ НАДЕЯТЬСЯ, ЧТО С ЭТИХ ПЕРВЫХ СЛОВ НАЧНЕТСЯ НАША МНОГОЛЕТНЯЯ ПАРТНЕРСКАЯ ДРУЖБА.

Более 200 предприятий от Калининграда до Хабаровска, а так же в странах СНГ выбрали ООО «Алексмаш» и стали нашими постоянными клиентами. Поотзывам всех, без исключения, партнеров (и у Вас будет возможность переговорить с ними лично), мы совместили в себе два ценных качества: высокий технический уровень знаний и отзывчивый и порядочный подход к работе на каждом этапе взаимодействия.

Обращаем Ваше внимание, что на протяжении длительного времени, ООО «Алексмаш» является официальным представителем следующих ведущих производителей гибочного оборудования:

- CSM (Тайвань) – лидер в Тайване по производству высококачественных трубогибочных станков с ЧПУ.
- Nicemach (Южная Корея) – лидер в Южной Корее по производству универсальных станков для 3D гибки проволоки.
- Golden Spot (Тайвань) – крупнейший в Тайване производитель сварочных станков и оборудования.
- Ultimat (Великобритания) – самый популярный производитель станков для 2D гибки + сварки проволоки.
- СУМ (Тайвань) – широко известный производитель правильно-отрезных станков для проволоки.

Выбор поставщиков не случаен. Это проверенные авторитеты своей отрасли, гарантирующие высокое качество работы оборудования. И наш многолетний опыт это подтверждает.

Добро пожаловать в «Алексмаш»!

- Вы получите квалифицированную консультацию и помощь вдумчивых экспертов (со стажем работы не менее 15 лет в области гибки и обработки труб и проволоки).
- Мы предложим универсальное, эффективное и надежное оборудование, наиболее подходящее потребностям Вашего предприятия.
- Мы произведем поставку оборудования, выполним монтаж и полное, исчерпывающее обучение Ваших сотрудников. Нам принципиально важно, чтобы персонал, действительно, разобрался и умел использовать все возможности приобретенной техники.
- Мы располагаем большим складом запчастей (по электронике, механике и гидравлике), что позволяет оперативно реагировать на любые срочные обращения.
- «Алексмаш» может стать Вашим заботливым экспертом и лучшим другом-партнером!

С наилучшими пожеланиями,
Климов Александр Владимирович,
Генеральный директор ООО «Алексмаш».

СОДЕРЖАНИЕ

NICEMACH (ЮЖНАЯ КОРЕЯ) – О КОМПАНИИ

• Классический станки с ЧПУ для 3D гибки проволоки из бухты.....	6
• Одноконсольные станки для 3D гибки прутка или трубки.....	8
• Одноконсольные станки для 3D гибки проволоки из бухты.....	10
• Двухконсольные станки для 3D гибки проволоки из бухты и прутка.....	12
• Станки-мультиформеры для 3D гибки пружинной проволоки.....	14

ULTIMATION (ВЕЛИКОБРИТАНИЯ) – О КОМПАНИИ

• Классические станки с ЧПУ для 2D гибки проволоки из бухты.....	18
• Станки для 2D гибки проволоки с автоматическим сварочным блоком.....	20
• Станки для приварки поперечных прутков в проволочную рамку.....	22

GOLDEN SPOT (ТАЙВАНЬ) – О КОМПАНИИ

• Станки точечной и рельефной сварки.....	26
• Машины контактной стыковой сварки.....	26
• Многоэлектродные машины контактной сварки.....	28

СУМ (ТАЙВАНЬ) – О КОМПАНИИ

• Правильно-отрезные станки.....	32
----------------------------------	----

CSM (ТАЙВАНЬ) – О КОМПАНИИ

• Отрезные станки с дисковой пилой по металлу.....	36
• Автоматические лазерные станки для резки труб.....	38
• Оборудование для формовки торцов труб.....	40
• Трубогибочные станки с ЧПУ (для двусторонней гибки).....	42
• Трубогибочные станки с ЧПУ (полуавтоматические, 1 ось управления).....	44
• Трубогибочные станки с ЧПУ (полуавтоматические, 2 оси управления).....	46
• Трубогибочные станки с ЧПУ (автоматические бюджетные).....	48
• Трубогибочные станки с ЧПУ (автоматические с гидроприводом консоли).....	50
• Трубогибочные станки с ЧПУ (автоматические с сервоприводом консоли).....	52
• Трубогибочные станки с ЧПУ (автоматические с проталкиванием).....	54
• Трубогибочные станки с ЧПУ (полностью электрические).....	56
• Трубогибочные станки с ЧПУ (для лево-правосторонней гибки).....	58
• Трубогибочные станки с бустером каретки.....	60
• Трубогибочные станки с боковым бустером RBF, для котельных производств.....	62

NISE



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Автопром
- Мототехника
- Торговое оборудование
- Агропромышленный комплекс
- Холодильники
- Товары для детей
- Товары народного потребления
- Тепличные комплексы и садоводство
- Бытовая техника
- Мебель на металлокаркасе
- Садово-парковая мебель

О КОМПАНИИ

Компания Nisemash (Южная Корея) – ведущий производитель станков для 3D гибки и обработки проволоки. Благодаря уникальным техническим решениям, станки очень надежны и просты в эксплуатации, а квалифицированный инженерный состав компании позволяет решать самые сложные задачи.

Продукция компании Nisemash сертифицирована по ISO 9001, имеет международные патенты, удостоена национальными и международными наградами.

Станки Nisemash успешно эксплуатируются в областях: автомобильная промышленность, товары народного потребления, торговое оборудование и POS, машиностроение, мебельное производство, вентиляционные системы и кондиционеры, холодильное оборудование, бытовая техника, садовый инвентарь, строительная отрасль и т.д.

Серия станков 3D-R

КЛАССИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ЧПУ ДЛЯ 3D ГИБКИ ПРОВОЛОКИ ИЗ БУХТЫ

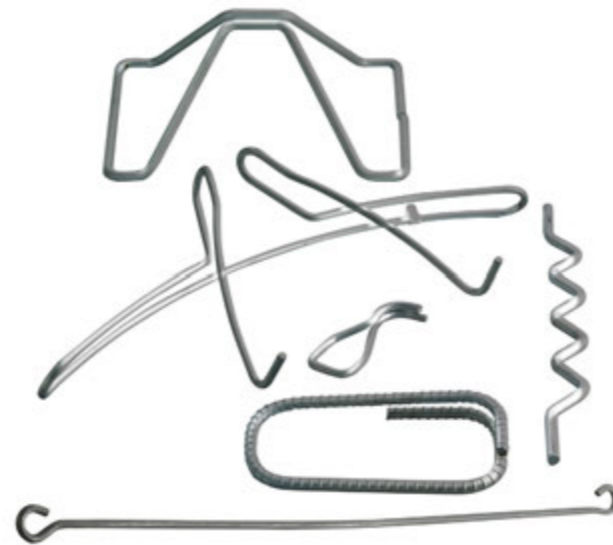
КОМПАНИЯ **ALEXMASH** УСТАНОВИЛА В РОССИИ БОЛЕЕ **50 СТАНКОВ** СЕРИИ 3D-R NISEMASH

Автоматические станки для гибки проволоки обеспечивают высокую производительность, точность и повторяемость изделий. ЧПУ-управление значительно сокращает время переналадки станка на другое изделие/программу, а также позволяет свести к минимуму процент выхода брака из-за «человеческого фактора» на любом производстве.

Станки серии 3D-R предназначены для размотки проволоки из бухты, правки, гибки и отрезки изделий в соответствии с ЧПУ программой, в любом количестве (штучное, мелко-серийное и серийное производство). Трёхмерность изделий обеспечивается поворотом гибочной консоли относительно линии подачи проволоки, либо осевым поворотом проволоки относительно неподвижной гибочной консоли.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Торговое оборудование
- Товары народного потребления
- Тепличные комплексы и садоводство
- Бытовая техника
- Автопром



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Вылет консоли, мм	Разворот инструмента	Скорость гибки, град/с	Скорость подачи, мм/с	Скорость поворота, град/с
3D-R70	2,5 - 7	810	да	850	940	600
3D-R100	3 - 10	740	да	750	1500	500
3D-R130	4 -13	740	да	500	1500	500
3D-R160	6 -16	850	да	280	900	400

3D-R70. УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ПРОВОЛОКИ ИЗ БУХТЫ



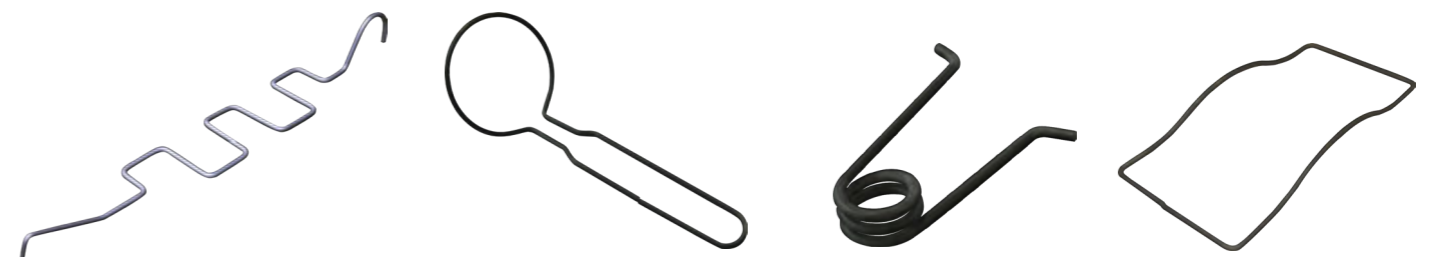
3D-R100



ВЫСАДОЧНЫЙ УЗЕЛ NH-13S



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков 3D-OR-S

ОДНОКОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ 3D ГИБКИ ПРУТКА ИЛИ ТРУБКИ

Гибочные станки для мерной заготовки, серии OR комплектуются накопительным лотком с автоматической подачей заготовки в станок. По окончании гибки, подающая каретка станка переносит и сбрасывает заготовку в определенное место, заданное в программе ЧПУ. Такая автоматизация позволяет исключить необходимость нахождения оператора в рабочей зоне станка, при этом обеспечивая достаточно высокую производительность оборудования.

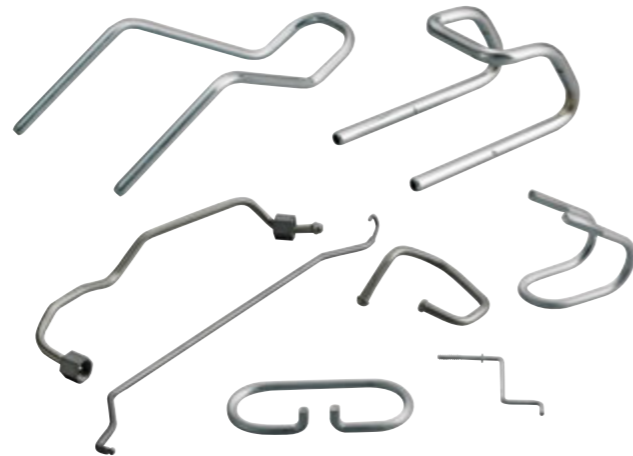
Конструкция станков серии OR позволяет производить гибку с обеих сторон заготовки, тем самым выполняя сложные и замкнутые контуры, которые невозможно получить на классических проволокогибочных станках последовательной гибки. Гибочная головка (одна или несколько) — с функцией осевого разворота, что позволяет иметь различные радиусы гибки на одном изделии.

Станки применяются в следующих случаях:

- при гибке заготовок с обработанными торцами (формовка, накатка резьбы и т.д.);
- при геометрически сложных контурах, когда требуемая геометрия может получиться только при гибке с обоих концов заготовки к центру;
- при необходимости иметь «закрытые» гибы (более 180 градусов) на обоих концах.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Товары народного потребления
- Бытовая техника



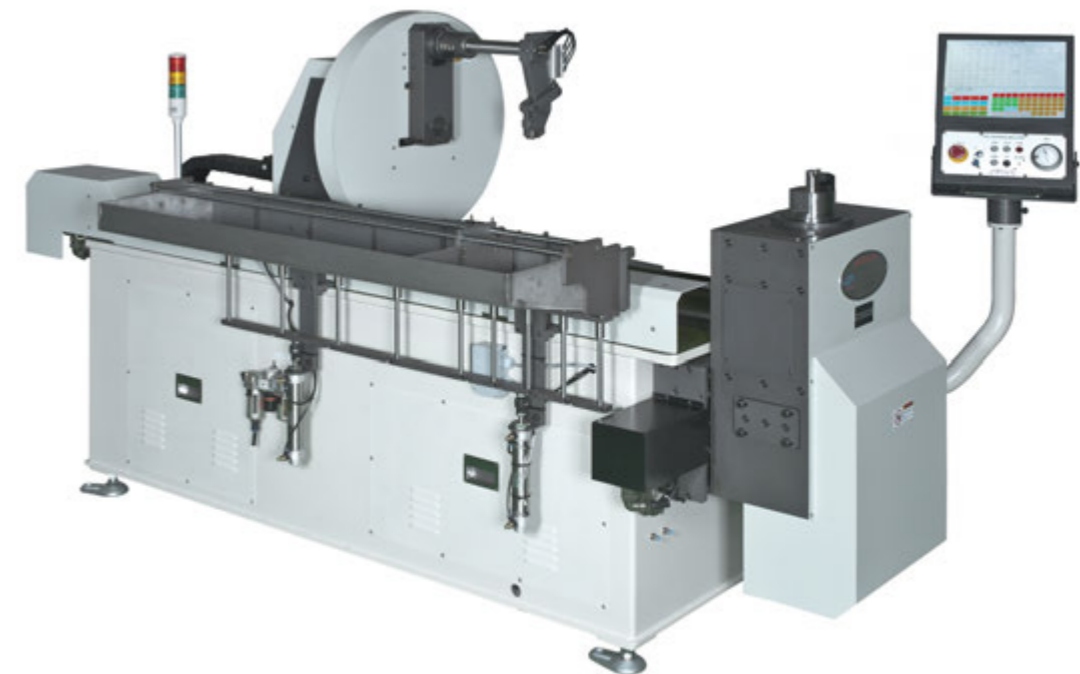
МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон диаметров проволоки, мм	Диапазон диаметров трубки, мм	Макс. длина заготовки, мм	Гибка с обоих концов заготовки	Разворот инструмента	Тип заготовки
3D-OR-70-S	2 - 7	3,5 - 8	1200	да	да	пруток / трубка
3D-OR-100-S	2.5 - 10	5 - 13	1300	да	да	пруток
3D-OR-130-S	3 - 13	8 - 18	1700	да	да	пруток

3D-OR70-S. УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК С АВТОМАТИЗИРОВАННЫМ ЛОТКОМ



3D-OR100-S



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков 3D-OR-C

ОДНОКОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ 3D ГИБКИ ПРОВОЛОКИ ИЗ БУХТЫ

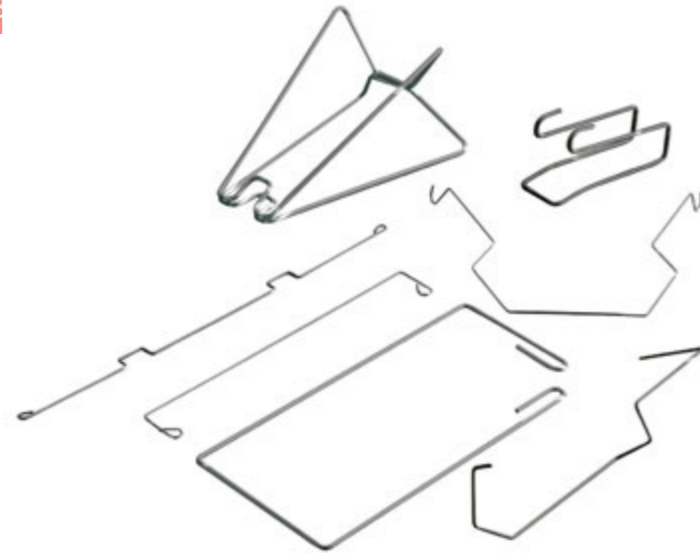
Автоматические станки для плоской и пространственной гибки проволоки из бухты. Правильно-отрезной узел отрезает проволоку в размер, и далее рука-манипулятор переносит отрезанный пруток в рабочую зону, где производится гибка в соответствии с ЧПУ программой. В станок можно интегрировать фаскосъемный узел для снятия фаски с одной или обоих торцов заготовки.

Станки применяются в следующих случаях:

- при необходимости снимать фаску с обоих торцов заготовки;
- при геометрически сложных контурах, когда требуемая геометрия может получиться только при гибке с обоих концов заготовки к центру;
- при необходимости иметь «закрытые» гибы (более 180 градусов) на обоих концах.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ

- Автопром
- Мототехника
- Торговое оборудование
- Агропромышленный комплекс
- Холодильники
- Товары для детей
- Товары народного потребления



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Макс. длина заготовки, мм	Гибка с обоих концов	Разворот инструмента	Тип заготовки	Доп. операции фаски / резьбонакатки
3D-OR-70-C	2 - 7	1400	да	да	бухта	да / да
3D-OR-100-C	3 - 10	1400	да	да	бухта	да / да

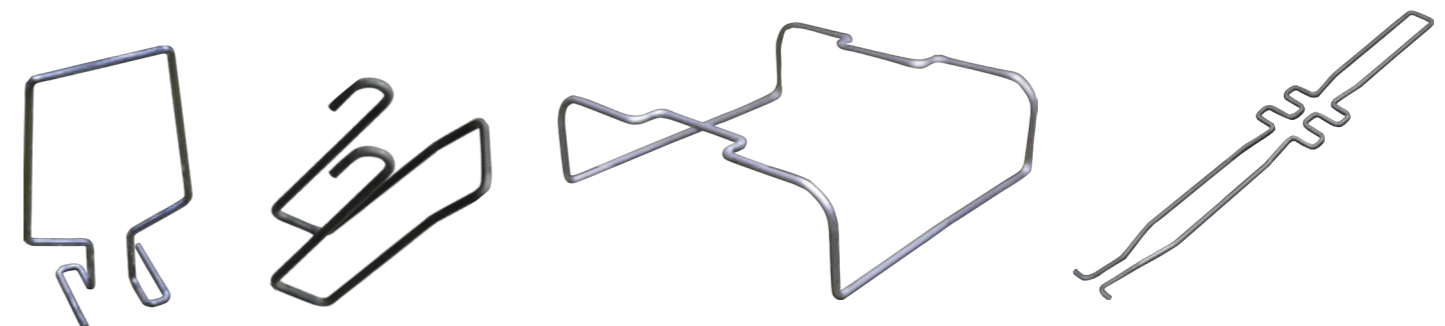
OR-100-C. СТАНОК С УЗЛАМИ СНЯТИЯ ФАСКИ С ОБОИХ КОНЦОВ ЗАГОТОВКИ



OR-70-C



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков 3D-DR

ДВУХКОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ 3D ГИБКИ ПРОВОЛОКИ ИЗ БУХТЫ ИЛИ ПРУТКА

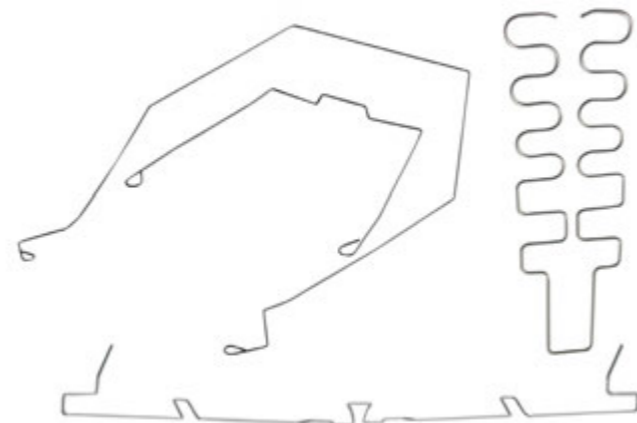
Двухконсольные станки отрезают проволоку в размер, и далее рука-манипулятор переносит отрезанный пруток в рабочую зону, и две гибочные головки, в соответствии с ЧПУ программой, начинают производить гибку прутка одновременно с обоих концов, постепенно перемещаясь к центру, где заготовка зажата цангой с функцией осевого вращения.

Станки применяются в следующих случаях:

- при гибке габаритных изделий, с длиной развертки более 1 метра;
- при геометрически сложных контурах, когда требуемая геометрия может получиться только при последовательной гибке с обоих концов заготовки к центру;
- при необходимости иметь «закрытые» гибы (более 180 градусов) на концах.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мебель на металлокаркасе
- Товары народного потребления
- Бытовая техника



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Макс. длина заготовки, мм	Разворот инструмента	Кол-во гибочн. инструмента	Гибка с обоих концов	Тип заготовки
3D-DR50-S-1600	1,8 - 4	1600	нет	3+3	да	пруток
3D-DR70-C-1800	2 - 7	1800	да	2+2	да	бухта
3D-DR70-S-1800	2 - 7	1800	да	2+2	да	пруток
3D-DR70-C-2400	2 - 7	2400	да	2+2	да	бухта
3D-DR70-S-2400	2 - 7	2400	да	2+2	да	пруток

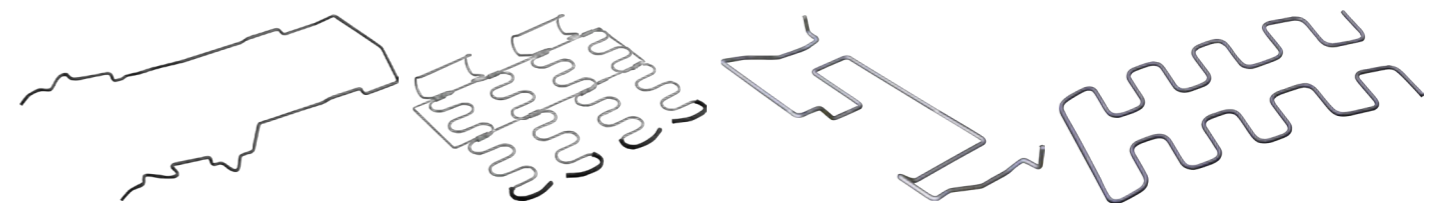
DR-50-C. СТАНОК С ДВУМЯ СПИННЕРАМИ ДЛЯ ЗАГИБА «УШЕК» НА КОНЦАХ



3D-DR-70-C (1800)



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков NMCL

СТАНКИ-МУЛЬТИФОРМЕРЫ ДЛЯ 3D ГИБКИ ПРУЖИННОЙ ПРОВОЛОКИ

Автоматические бескулачковые мультиформеры предназначены для изготовления пружин (растяжения, фасонных и т.д.) и других изделий, в соответствии с ЧПУ программой. Станок использует 11 сервомоторов на все основные движения: подача проволоки, поворот в пространстве, поворот отрезного узла, а также 8 сервомоторов на гибочный и отрезной инструмент.

Универсальность и быстрая переналадка таких станков обуславливается отсутствием кулачкового механизма, то есть каждый гибочный инструмент имеет отдельный программируемый привод, что позволяет очень быстро перенастраивать станок на другую программу изделий.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Садово-парковая мебель
- Товары народного потребления



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Кол-во сервомоторов	Точность каждого привода, мм	Подключение спиннеров	Занимаемая площадь, мм	Вес, кг
NMCL-25	0,8 - 2,5	11	±0,05	до 4 шт	1310x1850	2600
NMCL-35	1 - 3,5	11	±0,05	до 4 шт	1560x2080	3550
NMCL-40	1 - 4	11	±0,05	до 4 шт	1560x2080	3750

NMCL-25. УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ МУЛЬТИФОРМЕР



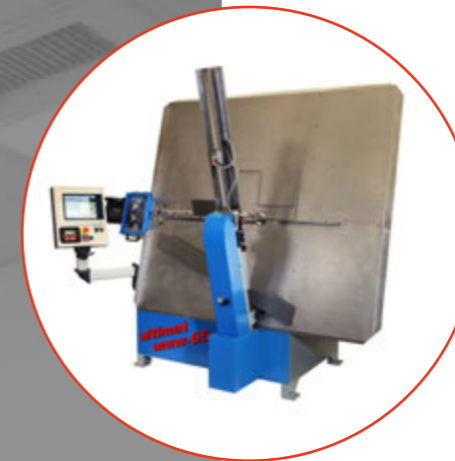
NMCL-35



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



UltimatiOn



О КОМПАНИИ

Английская компания Ultimation (торговая марка Ultimac) — ведущий Европейский производитель автоматических станков с ЧПУ для плоской (2D) гибки проволоки с интегрированным узлом стыковой сварки. Благодаря уникальным решениям, станки Ultimac очень просты и надежны в эксплуатации.

Оборудование Ultimation успешно эксплуатируются в областях: торговое и холодильное оборудование, товары народного потребления, решетки вентиляторов, промышленные фильтры и т.д.

Ассортимент станков состоит из следующего типа оборудования:

- Классические станки с ЧПУ для 2D гибки проволоки
- Универсальные станки с ЧПУ для 2D гибки проволоки круглого / некруглого сечения, с интегрированным автоматическим стыковым сварочным блоком.
- Станки с ЧПУ для приварки поперечных прутков к готовой рамке. Легко интегрируется в линию с универсальным станком для 2D гибки + стыковой сварки проволоки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Автопром
- Мебель на металлокаркасе
- Товары народного потребления
- Бытовая техника
- Торговое оборудование

Серия станков UME

КЛАССИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ЧПУ ДЛЯ 2D ГИБКИ ПРОВОЛОКИ ИЗ БУХТЫ

Станки для 2D (плоской) гибки проволоки находят широкое применение во многих производствах, включая производителей торгового оборудования. Проволока разматывается из бухты, проходит через правильный блок и подаётся на гибочную консоль, где производится гибка изделия по заданной программе ЧПУ и затем — отрезка заготовки.

Станки обладают широкими возможностями для изготовления плоских изделий любой сложности: колец, рамок, различных открытых и замкнутых контуров, плоских спиралей.

Станки имеют систему компенсации неплоскостности. Это актуально для отечественной проволоки, у которой при разматке из бухты остаются внутренние напряжения, геометрию изделия «крутит» и оно получается не плоским. В гибочных станках UME реализована механическая возможность настраивать «обратное скручивание» проволоки, в результате чего изделия получаются абсолютно плоскими.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мебель на металлокаркасе
- Товары народного потребления
- Бытовая техника



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Макс. размер рамки, мм	Поворот наклонного стола	Скорость гибки, град/с	Скорость подачи, мм/с	Вес, кг
UME-40	2 - 4	600x600	да, 6 позиций	2000	2100	1300
UME-65	2 - 6,5 (8)	600x600	да, 6 позиций	1500	1800	1700
UME-80	3 - 8	1000x1000	да, 6 позиций	1000	1400	2200
UME-100	3 - 10	1000x1000	да, 6 позиций	1000	1400	2300

UME-65. АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЮДЖЕТНЫЙ 2Д СТАНОК С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ



UME-65



Серия станков URW / UMW

СТАНКИ ДЛЯ 2D ГИБКИ ПРОВОЛОКИ С АВТОМАТИЧЕСКИМ СВАРОЧНЫМ БЛОКОМ

Станки для 2D (плоской) гибки + сварки проволоки находят широкое применение у производителей холодильного и торгового оборудования. Гибка производится достаточно быстро (около 4 секунд на изготовление рамки среднего размера), причем сварка торцев производится одновременно с началом гибки следующего изделия, что позволяет увеличить производительность гибочного станка. Программируемая импульсная сварка обеспечивает отсутствие выплеска грата в месте стыка. Для получения пространственного изделия, многие заказчики используют пресс. Таким образом, получается высокая производительность и отличная повторяемость 3D изделий.

- Станки серии UMW являются универсальными высокопроизводительными 2D станками с интегрированным сварочным модулем, и быстрой переналадкой на другое изделие.
- Станки серии URW являются упрощенной версией станков UMW и предназначены для высокопроизводительного изготовления (гибка + автоматическая сварка) колец.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Торговое оборудование
- Товары народного потребления
- Бытовая техника



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Макс. размер рамки, мм	Мощность сварочного блока	Скорость гибки, град/с	Скорость подачи, мм/с	Вес, кг
UMW-40	2 - 4	1000x1000	30	2000	2100	1550
UMW-65	2 - 6,5 (8)	1000x1000	30	1500	1800	1700
UMW-80	3 - 8	1200x1200	30	1000	1400	2250
UMW-100	3 - 10	1200x1200	50	1000	1400	2400
UMW-130	5 - 13	1250x1250	50	800	1000	2800

URW-50. ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ГИБКА + СВАРКА ПРОВОЛОЧНЫХ КОЛЕЦ



UMW-65



Серия станков UCW / UPS

СТАНКИ ДЛЯ ПРИВАРКИ ПОПЕРЕЧНЫХ ПРУТКОВ В ПРОВОЛОЧНУЮ РАМКУ

Станки серии UCW для приварки поперечных прутков к готовой проволочной рамке. Станки могут работать как в линии с проволкогибочным станком UMW, так и отдельно. На накопительный лоток кладутся (вручную или автоматически с проволкогибочного станка) заготовки (сваренные рамки). Станок UCW поочередно забирает заготовки и перемещает их в рабочую зону. Проволока для поперечных прутков разматывается из бухты, правится, режется в размер и подается в рабочую зону, где производится их автоматическая приварка к рамке (Т-образно, либо внахлест). На выходе получается готовая проволочная решетка с приваренными поперечными прутками.

Станки серии UPS - также интегрируются в линию с проволкогибочным станком UMW, однако выполняют другие операции: формовка, выгиб, сверление и т.д. на готовой рамке. Станки позволяют выполнять и другие специализированные операции, соответствующие требованиям заказчика.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Торговое оборудование
- Холодильное оборудование
- Товары народного потребления
- Бытовая техника



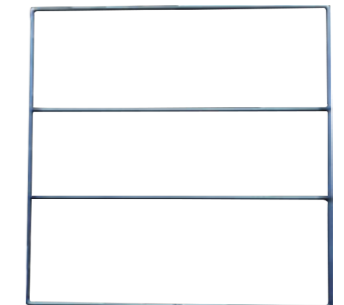
МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диапазон проволоки, мм	Мин. размер рамки, мм	Макс. размер рамки, мм	Кол-во независимых точек сварки	Приварка поперечных прутков сверху рамки / внутрь рамки
UCW-40	2 - 4	200x200	650x650	от 2 до 8	да / да
UCW-65	2 - 6	200x200	650x650	от 2 до 8	да / да
UCW-80	3 - 8	250x250	800x800	от 2 до 8	да / да
UCW-100	3 - 10	250x250	800x800	от 2 до 8	да / да

UMW-65 + UCW-65. АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПОЛОЧЕК



UCW-65



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ





О КОМПАНИИ

Компания Golden Spot (Тайвань) – широко известный производитель машин и автоматизированных линий контактной сварки, обладает богатейшим опытом в производстве сварочных машин, обеспечивает строгий контроль качества на каждом этапе производственного процесса: от проектирования до сборки машин. Внушительный штат сотрудников конструкторского отдела дает возможность постоянно усовершенствовать оборудование под новые задачи и требования, а также создавать новые модели, удовлетворяющие самых требовательных заказчиков.

Оборудование Golden Spot очень востребовано благодаря высокому качеству и недорогим ценам. Многие Российские производители рекламного, торгового и холодильного оборудования, сетчатых изделий и товаров народного потребления, отдают предпочтение именно машинам компании Golden Spot.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Торговое оборудование
- Холодильное оборудование
- Товары для детей
- Товары народного потребления
- Бытовая техника
- Мебель на металлокаркасе
- Животноводство

СТАНКИ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ / МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ

Станки точечной и рельефной сварки с вертикальным пневматическим ходом электрода применяются повсеместно как при работе с проволочными изделиями (сетки, корзинки, торговое оборудование и т.д.), так и с листовым материалом. В станках используются высоконадежные пневмоцилиндры с регулируемым ходом. Встроенный микропроцессорный контроллер позволяет задавать и хранить до 15 различных режимов сварки. Все аппараты подключаются к водяной системе охлаждения и рассчитаны на 3-х сменную работу. Для сварки сложных материалов (алюминий, медь, нержавейка и т.д.) – используется инверторный высокочастотный преобразователь.

Машины контактной стыковой сварки проволоки / прутка предназначены для получения идеальной стыковой сварки, без выплеска графа и получения острых заусенцев. Встроенный микропроцессорный контроллер позволяет задавать и хранить до 9 различных режимов сварки, включая такие важные параметры как: мощность и нарастание импульса, время и пауза между циклами, количество циклов. Старшие модели станков позволяют также выполнять стыковую сварку труб. Станки идеально подходят для производителей торгового и холодильного оборудования, сетчатых изделий, проволочных корзин, колец и других изделий.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД СТАНКОВ ТОЧЕЧНОЙ И РЕЛЬЕФНОЙ СВАРКИ:

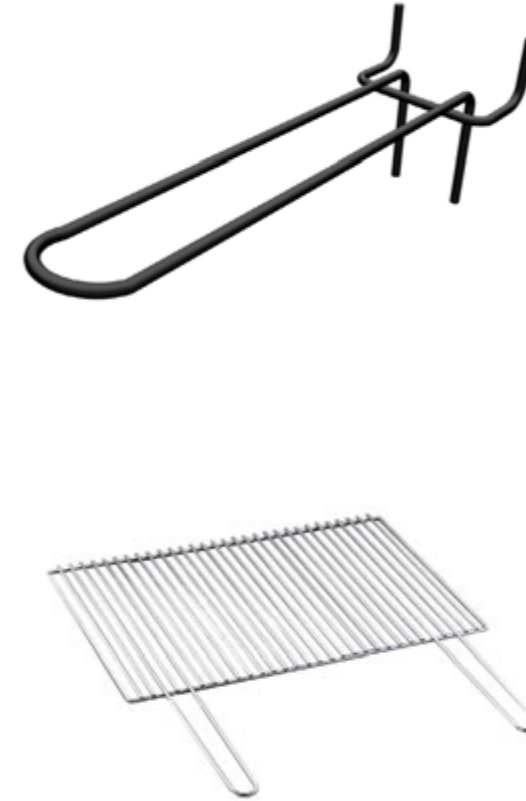
Модель	Форма электрода	Вылет, мм	Лист, н/у сталь, мм	Проволока, н/у сталь, мм	Мощность, кВА	Макс. усилие, кг	Макс. ток КЗ, кА
SA-400	точечный электрод	400	1.8 x 1.8	ø9.5 + ø9.5	40	500	15
SA-500	точечный электрод, либо широкий электрод	400 / 600	2.5 x 2.5	ø11.0 + ø11.0	50	800	22
SA-600		400 / 600	3.0 x 3.0	ø11.5 + ø11.5	60	800	24
SA-800		400	3.5 x 3.5	ø12.0 + ø12.0	80	800	28
SA-1000		400	3.5 x 4.0	ø13.0 + ø13.0	100	1000	34
SA-1200		400	4.0 x 4.0	ø14.0 + ø14.0	120	1000	38
SA-1500		400	4.0 x 4.5	ø15.0 + ø15.0	150	1200	40
SA-2000		350	4.0 x 5.0	ø16.5 + ø16.5	200	1500	48

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД МАШИН КОНТАКТНОЙ СТЫКОВОЙ СВАРКИ:

Модель	Макс. диаметр проволоки, мм	Макс. диаметр трубы, мм	Мощность, кВА	Вторичный ток, кА
SB-300	ø6	-	30	10
SB-600	ø8	-	60	16
SB-800	ø10	ø25 x 1.0	80	20
SB-1000	ø15	ø32 x 1.2	100	24
SB-1200	ø18	ø36 x 1.4	120	28
SB-1500	ø20	ø40 x 2.0	150	34



SA-600-400L. СТАНОК КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ



SB-300.

SB-800.



МНОГОЭЛЕКТРОДНЫЕ МАШИНЫ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

Многоэлектродные машины серии SA для производства сварной сетки в картах. Машины комплектуются автоматическим столом (одноуровневым DD-1 / DD-A или двухуровневым AF / DL-1). Оператор вручную укладывает продольные и поперечные прутки в соответствующие направляющие стола. Шаг подачи обеспечивается сервомотором и задается в ЧПУ. Встроенные микропроцессорные контроллеры позволяют хранить до 30 сварочных режимов. Сварка производится в каскадном режиме, что дает значительную экономию электроэнергии, а также снижается максимальная нагрузка на сеть. Машины идеально подходят для серийного производства сеток и различных проволочных разверток у производителей торгового и холодильного оборудования, сетчатых изделий, проволочных корзин и других изделий.

- Станки серии DD-1 имеют один сварочный портал и один автоматизированный стол.
- Станки серии AF имеют один сварочный портал и два стола. Укладка на второй стол производится во время работы сварочной машины с первым столом и наоборот, что значительно повышает производительность.
- Станки серии DL-1 имеют два независимых сварочных портала и два стола (слева и справа от оператора), с автоматической загрузкой поперечных прутков. Данные станки обеспечивают максимальную производительность, а также возможность выполнять различные изделия на каждом из столов.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД МАШИН КОНТАКТНОЙ СВАРКИ:

Модель (с одним столом)	Модель (с двумя столами)	Мощность, кВА	Макс. давление, кг	Кол-во пневмоцилиндров	Ширина стола, мм
SA-800DD-1	SA-800AF	80	500	10	1000
SA-1000DD-1	SA-1000AF	100	500	10 / 12	1000
SA-1200DD-1	SA-1200AF	120	500	12	1200
SA-1500DD-1	SA-1500AF	150	500	12	1200
SA-2000DD-1	SA-2000AF	200	500	12	1200
SA-1500DD-A	-	150	500	24	2400
SA-2000DD-A	-	200	500	24	2400
-	SA-1200-DL-1	120	500	5 + 5	600
-	SA-1500-DL-1	150	500	6 + 6	720

SA-1500-DD-1. ОДНОУРОВНЕВЫЙ ЧПУ-УПРАВЛЯЕМЫЙ СТОЛ



SA-1500-DL-1. ДВА НЕЗАВИСИМЫХ СТОЛА + АВТОЗАГРУЗКА ПОПЕРЕЧНЫХ ПРУТКОВ



СУМ



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Торговое оборудование
- Холодильное оборудование
- Товары для детей
- Товары народного потребления
- Бытовая техника
- Животноводство

О КОМПАНИИ

Компания СУМ (Тайвань) – широко известный производитель правильно-отрезных станков. Чтобы предлагать заказчикам высокое качество продукции, компания СУМ следит за новыми технологиями в области машиностроения и успешно внедряет инновации в собственном производстве. Специалисты компании получили более 10 патентов на изобретение, за рубежом.

Автоматические правильно отрезные станки – просты и надежны в эксплуатации. Несмотря на бюджетную стоимость, станки комплектуются сенсорным экраном для управления станком, а также принципом «летающей гильотины», что обеспечивает обрезку заготовки без остановки подачи проволоки. Для правки проволоки некруглого сечения – разработаны станки с невращающимся роликовым правильным блоком.

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Правильно-отрезные станки предназначены для автоматической размотки проволоки из бухты, правки, подачи проволоки на требуемую длину и резки в размер. Правка производится вращающейся правильной рамкой (роторного типа) путем многократного поперечного пластического изгиба проволоки специальными сухарями, установленными в правильной рамки. После правки, проволока выходит на приёмный лоток и отрезается в размер.

Правильно отрезные станки компании СУМ успешно эксплуатируются на многих Российских предприятиях. Благодаря качественным комплектующим, широкому модельному ряду и адекватной ценовой политике, станки СУМ завоевали большую популярность на мировом рынке.

- Станки «бюджетной серии» – самые простые, с двумя электромоторами и простой панелью управления с кнопками.
- Станки серии «А» имеют три электромотора, с независимой регулировкой скорости подачи проволоки, а также сенсорную панель управления станком.
- Станки серии «В» имеют отдельный пневматический либо гидравлический привод на рубку проволоки, а также независимую регулировку скорости подачи проволоки и сенсорную панель управления станком.
- Станки серии «S» имеют невращающийся роликовый правильный блок, и в основном, предназначены для правки проволоки некруглого сечения.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД РЯД ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ:

Серия «Бюджетная»	Серия «А»	Серия «В»	Серия «S»	Диаметр проволоки, мм	Отрезаемая длина, мм	Скорость подачи, м/мин	Точность отрезки, мм
СУА-100	СУА-100А	СУА-100В	-	Ø0.5 - ø1.2	10 - 300	8 - 20	±0.2
СУА-101	СУА-101А	СУА-101В	-	Ø1.0 - ø1.8	10 - 300	8 - 20	±0.2
СУА-102	СУА-102А	СУА-102В	-	Ø1.5 - ø3.0	20 - 1800	10 - 20	±0.3
СУА-103	СУА-103А	СУА-103В	СУА-103S	Ø2.5 - ø5.0	30 - 2000	10 - 45	±0.3
СУА-103L	СУА-103LA	СУА-103BL	-	Ø3.0 - ø6.0	40 - 2500	10 - 45	±0.3
СУА-104	СУА-104А	СУА-104В	СУА-104S	Ø4.0 + ø8.0	50 - 3000	10 - 55	±0.3
СУА-105	СУА-105А	СУА-105В	СУА-105S	Ø6.0 + ø10.0	50 - 3000	10 - 55	±0.3
СУА-106	СУА-106А	СУА-106В	СУА-106S	Ø8.0 + ø12.0	75 - 3000	12 - 60	±0.5
-	СУА-107А	СУА-107В	-	Ø10.0 + ø14.0	80 - 3000	12 - 60	±0.5
-	-	СУА-108В	-	Ø14.0 + ø18.0	90 - 3000	12 - 60	±0.5

СУА-103В. СТАНОК СЕРИИ «В» ДЛЯ ПРАВКИ ПРОВОЛОКИ 2.5–5 мм



СУА-105. СТАНОК «БЮДЖЕТНЫЙ» ДЛЯ ПРАВКИ ПРОВОЛОКИ 6–10 мм



СУА-106В. СТАНОК СЕРИИ «В» ДЛЯ ПРАВКИ ПРОВОЛОКИ 10–14 мм





ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Авиация
- Общее машиностроение
- Энергетика
- Садово-парковая мебель
- Товары народного потребления
- Лестницы и поручни
- Животноводство
- Бытовая техника
- Трубопроводная арматура
- Автопром
- Мототехника
- Судостроение
- Котельное производство
- Тренажеры
- Мебель на металлокаркасе
- Сантехника
- Торговое оборудование
- Агропромышленный комплекс

О КОМПАНИИ

Компания CSM (Тайвань) – одна из крупнейших в мире среди производителей трубогибочных станков с ЧПУ, специализируется на изготовлении оборудования для холодной гибки тонкостенных и толстостенных труб диаметром от 5 до 254 мм. Богатейший опыт изготовления оборудования и квалифицированный инженерный состав компании позволяет решать самые сложные задачи в области гибки труб.

Продукция компании CSM сертифицирована по ISO 9001 и ISO 9002, одобрена международными комитетами CE и TUV, удостоена множеством национальных и международных наград за лучшие инновационные идеи, реализованные в станках (CSM имеет патенты, зарегистрированные в Тайване, Германии и США), а также за высочайшие показатели качества оборудования.

Серия станков СТ

ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ДИСКОВОЙ ПИЛОЙ ПО МЕТАЛЛУ

Автоматические отрезные станки – точны, надёжны и просты в эксплуатации. “Автоматический” - означает, что после установки длинной трубы, она автоматически зажимается, автоматически подаётся на заданную длину и отрезается, с последующей подачей и резкой, пока труба не израсходуется. В автоматических отрезных станках регулируются и программируется множество параметров, среди которых: давление и скорость опускания дисковой пилы, величина подачи, счётчик резов с функцией автоматического отключения после выполнения задания и т.д.

СТ 325 - являются отрезными станками колонного типа (дисковая пила перемещается по вертикальным направляющим), что обеспечивает более высокую жёсткость и точность резки, по сравнению с любым станком маятникового типа.

Станки применяются для прямой резки в размер труб и профиля из низкоуглеродистых и нержавеющей сталей с системой подачи СОЖ в зону реза. После установки трубы (или пакета труб), станок производит все дальнейшие операции (подача, резка) в автоматическом режиме, пока труба (или пакет труб) не закончится.

На станках СТ 325 установка длин отрезаемых заготовок, а также другие параметры станка задаются в ЧПУ программе. Скорость вращения фрезы регулируется инвертором.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Мебель на металлокаркасе
- Садово-парковая мебель
- Лестницы и поручни



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Тип станка	Макс. труба, мм	Диаметр диска, мм	Скорость вращения диска, об/мин	Комментарии
СТ-325	автомат	Ø 101,6	275 - 325	47 - 135, инвертор	ЧПУ-задание длин, сервомотор на подачу (800 / 1200 мм за ход), колонного типа

СТ-325. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ УПРАВЛЕНИЕМ



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков LS

АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ И ПРОФИЛЯ

Лазерная резка труб – является наиболее технологичным и производительным способом термической резки трубы и профиля. В отличие от классического способа прямой и угловой отрезки заготовки дисковыми или ленточнопильными станками, станки лазерной резки позволяют выполнять фигурную резку, для возможности сопряжения двух и более торцов заготовок под углом. Вырезы могут иметь любую форму, что значительно расширяет возможности получения отверстий и вырезов сложной формы на поверхности трубы, по сравнению с классическими операциями сверления или пробивкой отверстий в стенке трубы.

Лазерные станки серии LS комплектуются автоматическим загрузчиком заготовок, обеспечивая непрерывную работу станка, даже в отсутствие оператора. Из накопительного магазина труба поступает в приёмную зону, зажимается цангой каретки и подается вперёд в рабочую зону, где осуществляется процесс лазерной резки. В станках используется наиболее эффективный оптоволоконный лазер с источником фирмы IPG. Перемещение трубы, поворот в пространстве, и другие операции осуществляются в автоматическом режиме. По окончании работы – заготовка скатывается в приёмный накопитель готовых изделий. Все движения станка осуществляются под управлением ЧПУ программы.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Тренажеры
- Общее машиностроение
- Энергетика
- Нефтегазовая промышленность



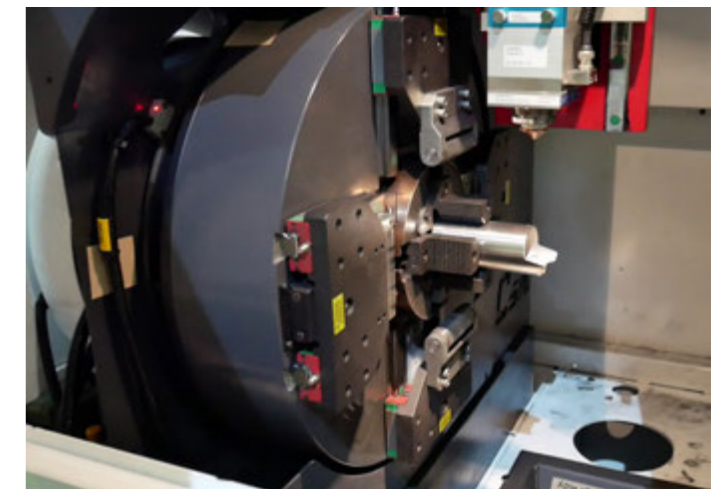
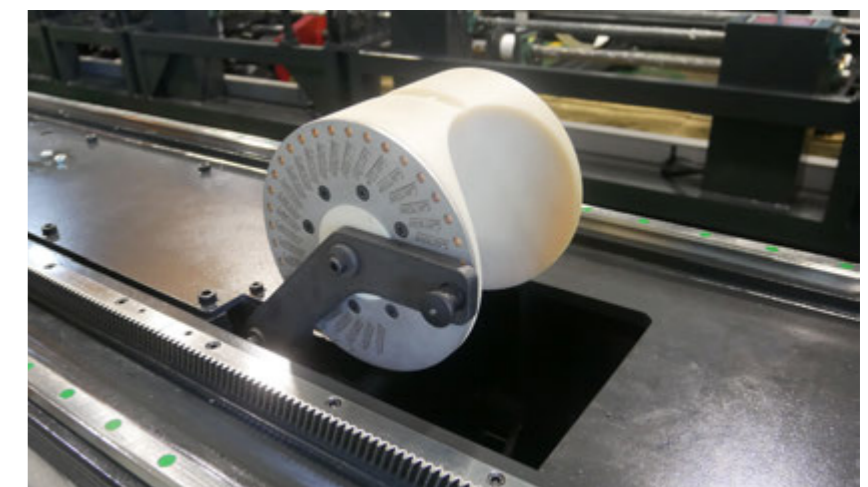
МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель	Диаметр трубы, мм	Макс. длина трубы, мм	Мин остаток длины, мм	Точность позиционирования, мм	Мощность лазера, Вт	Источник лазера
LS-150-4	16 - 150	6000	45	± 0.03	1000 - 1500 - 2000 - 3000	IPG Raycus RECI
LS-208-4	20 - 208	6300	50	± 0.03		

LS-150-4. АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ ТРУБ И ПРОФИЛЯ



УЗЛЫ СТАНКА



Серия станков EF/ER

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОРМОВКИ ТОРЦЕВ ТРУБ

Формовка торцов трубы (раздача, развальцовка, редуцирование, калибровка, отбортовка, высадка, накатка канавок, ниппель и т.д.) является неотъемлемой частью многих технологических процессов обработки трубы. Торцеформовочные станки поставляются как отдельно, так и в комплексе с трубогибочными автоматизированными системами. В зависимости от задач, формовка производится различными способами: пуансоном / матрицей, вращающимся роликовой или фрикционной оснасткой, сегментным инструментом. Диапазон труб – от 4 до 50мм.

Станки серии EF – являются классическими, с инструментом типа «пуансон-матрица» и часто используются для редуцирования или развальцовки торцев трубы.

Станки серии ER – являются самыми универсальными, так как помимо четырех посадочных мест под инструмент типа «пуансон-матрица», имеется фаскосъемный узел для снятия фаски с заготовки, а также роликовая накатная головка – для накатки канавок и буртиков. Станки популярны у производителей автомобильных кондиционеров.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Мебель на металлокаркасе
- Авиация



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Диаметры труб (прутка), мм	Тип формовки и количество инструментов	Макс. усилие формовки, кг
EF-20-6	4 - 20 (4-8)	пуансон-матрица: 6	6000
EF-30-6	4 - 30 (4-10)	пуансон-матрица: 6	10000
EF-50-6	6 - 50 (6-12)	пуансон-матрица: 6	26000
ER-30-5	4 - 30 (4-10)	пуансон-матрица: 5 +роликовая накатка канавок: 1 +снятие фаски: 1	10000

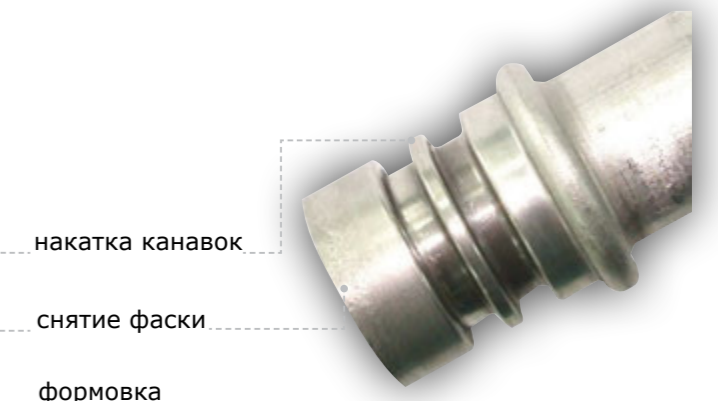
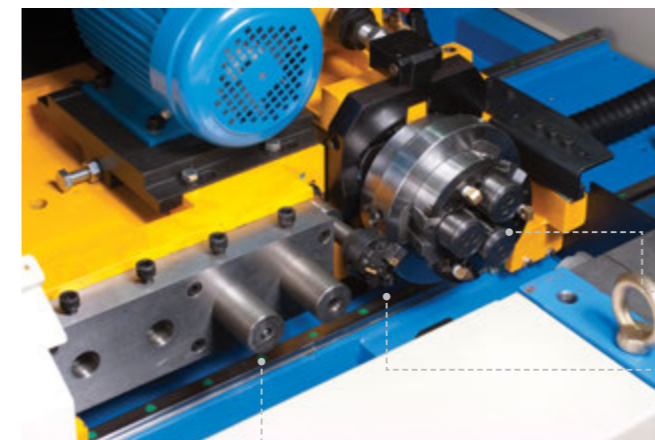
EF30-6



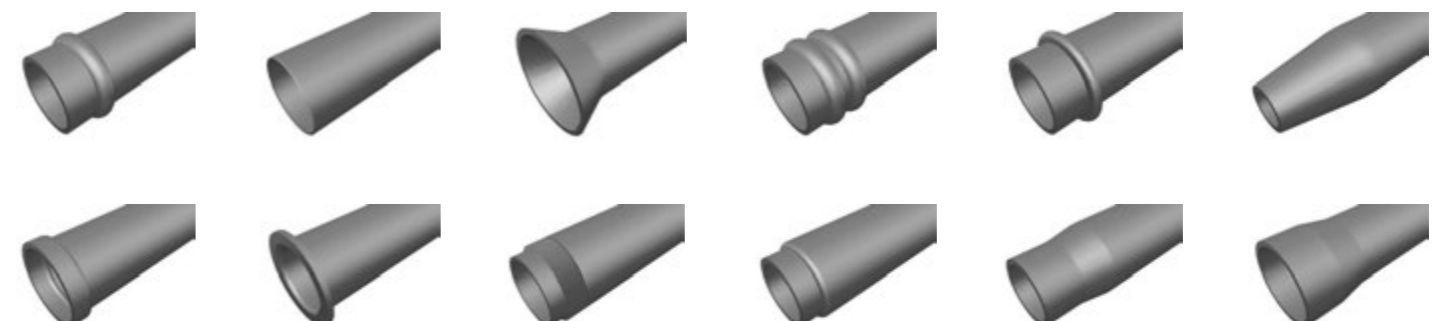
EF30-5. СТАНОК С РОТАЦИОННОЙ ГОЛОВКОЙ



ПРИМЕР ФОРМОВКИ



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серии станков F (двухконсольные)

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (ДЛЯ ДВУСТОРОННЕЙ ГИБКИ)

Станки серии F – бездорновые трубогибы, предназначенные для одновременной (с двух сторон) гибки труб и профиля. Труба устанавливается в станок, и два гибочных ролика, расположенные на заданном расстоянии друг от друга, синхронно производят гибку. Трубогибы часто используются для массового производства симметричных и несимметричных изделий, таких, как: рамы кроватей, ножки табуретов и стульев, элементы металлокаркасов и т.д.

Станки CNC-F являются автоматическими. Труба устанавливается в станок и зажимается центральным прижимом. Гибочные ролики разъезжаются на заданные в ЧПУ положения и синхронно производят первый гиб. Далее, гибочные ролики автоматически перемещаются на второе положение и синхронно производят второй гиб. Таким образом можно получить замкнутый контур (например рама кровати) за один цикл работы станка, без перестановки заготовки.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Мебель на металлокаркасе
- Садово-парковая мебель



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. квадратная труба, мм	Радиус гiba, мм	Расст. между роликами, мм	Комментарии
Серия F (полуавтоматические). F38-90 имеет ручной разворот консолей для пространственных изделий.					
F38	38x2,5	30x1,5	38 - 180	170 - 1500	Для плоских изделий. Пакетная гибка труб.
F38-90	38x2,5	30x1,5	38 - 180	170 - 1500	Ручной разворот консолей для 3D изделий.
F50	50x2,0	40x1,6	40 - 250	205 - 2100	Для плоских изделий. Пакетная гибка труб.
Серия CNC-F (автоматические). CNC-F38H-5A имеет автоматический разворот трубы в пространстве для 3D гибки					
CNC-F38H-4A	38x2,5	30x1,5	38 - 180	250 - 4200	Для плоских изделий. Пакетная гибка труб.
CNC-F38H-5A	38x2,5	30x1,5	38 - 180	320 - 4200	Разворот трубы в пространстве для 3D гибки.

F50. КЛАССИЧЕСКИЙ ДВУХКОНСОЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ И ПРОФИЛЯ



CNC-F38H-5A



Серии станков TNCB

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ, 1 ОСЬ УПРАВЛЕНИЯ)

Полуавтоматические трубогибочные станки представляют собой недорогое решение для качественной гибки труб и профиля с дорном, где не требуется высокая производительность, но требуется хорошая повторяемость изделий, высокое качество гибки и невысокая цена за станок.

Станки серии TNCB имеют ЧПУ-управление по одной координате (ось гибки). Зажим/разжим заготовки осуществляется автоматически, гидравликой.

ЧПУ программа полностью русифицирована.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Судостроение
- Тренажеры
- Мебель на металлокаркасе
- Лестницы и поручни
- Животноводство



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гiba, мм	Макс. квадратная труба, мм	Макс. длина трубы, мм	Точность гибки, град	Бустер (опция)
38-TNCB	38x3,0	170	30x3,0	1900	± 0,15	-
50-TNCB	50x3,0	250	40x3,0	2200	± 0,15	-
75-TNCB	76x3,0	300	50x3,0	2600	± 0,15	CBF
89-TNCB	89x4,0	350	60x5,0	2600	± 0,15	RBF
100-TNCB	101x5,5	400	70x5,5	3600	± 0,15	RBF
120-TNCB	127x5,5	450	90x6,0	5200	± 0,15	CBF, RBF
150-TNCB	152x8,0	500	110x8,0	6000	± 0,15	CBF
180-TNCB	180x9,0	600	125x10,0	6000	± 0,15	-
220-TNCB	220x9,0	700	150x9,0	6000	± 0,15	RBF

38-TNCB. КЛАССИЧЕСКИЙ ДОРНОВЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ



89-TNCB



Серии станков TNCPB

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ, 2 ОСИ УПРАВЛЕНИЯ)

Трубогибочные станки серии TNCPB имеют подающую каретку с автоматическим зажимом-разжимом заготовки и поворотом трубы вокруг оси. Таким образом, углы гибки и поворота трубы в пространстве автоматически выполняются в соответствии с ЧПУ программой. Выдвижение трубы вперёд осуществляется вручную, по предустановленным механическим упорам каретки. Такая система позволяет быстро и точно позиционировать трубу на следующие гибы.

На станках серии TNCPB можно гнуть как простые, так и сложные изделия (до 8 последовательных гибов), с хорошим качеством и повторяемостью.

ЧПУ программа полностью русифицирована.

Станки серии TNCPB имеют ЧПУ-управление по двум координатам (ось гибки и ось поворота трубы в пространстве). Зажим/разжим заготовки цанговым патроном осуществляется автоматически, гидравликой.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

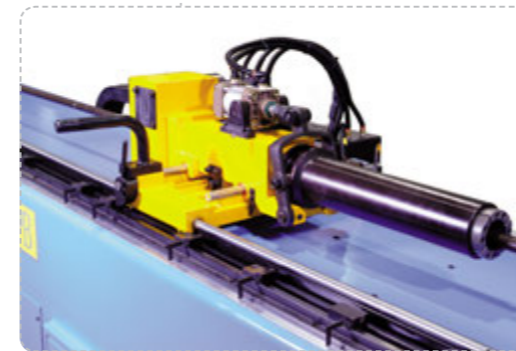
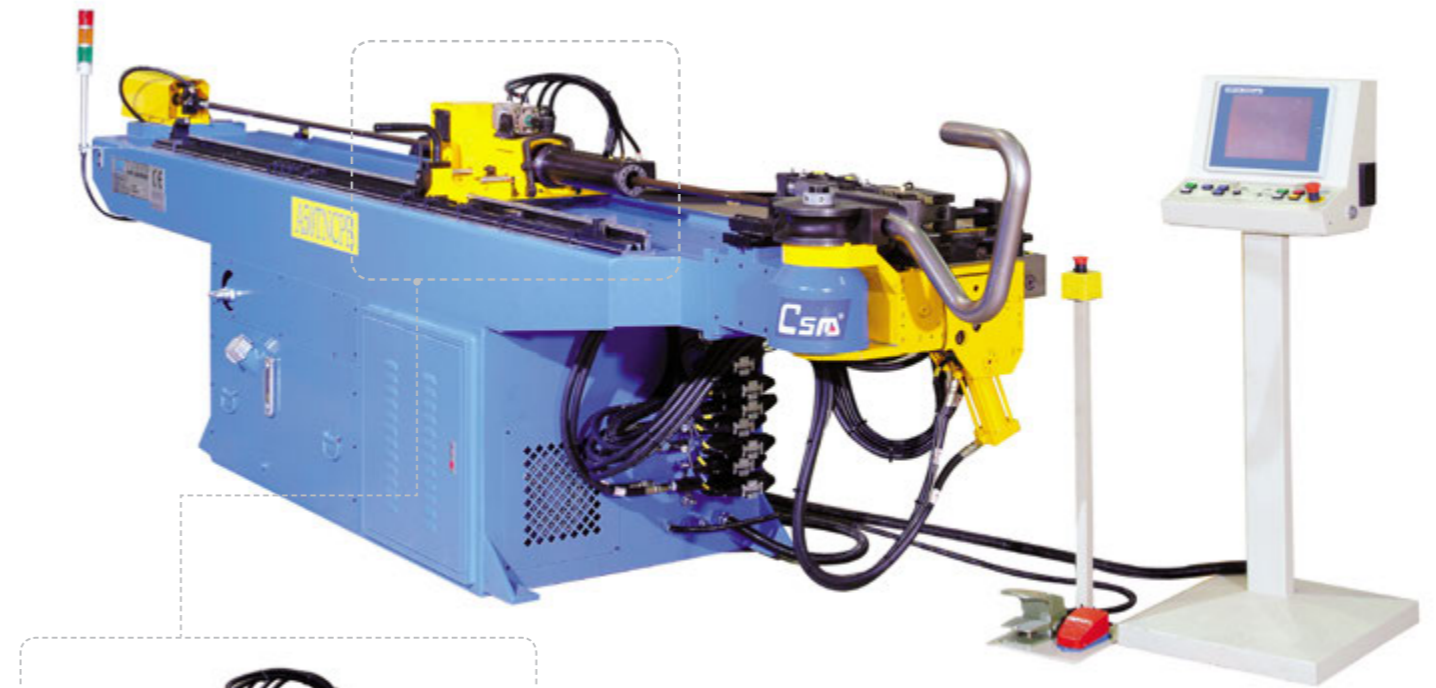
- Судостроение
- Тренажеры
- Мебель на металлокаркасе
- Лестницы и поручни
- Животноводство



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гибо, мм	Макс. квадратная труба, мм	Макс. длина трубы, мм	Точность гибки, град	Точность поворота, град
50-TNCB	50x3,0	220	40x3,0	2100	± 0,15	± 0,1
75-TNCB	76x3,0	250	50x3,0	2400	± 0,15	± 0,1
89-TNCB	89x4,0	300	60x5,0	2600	± 0,15	± 0,1
100-TNCB	101x5,5	400	70x5,5	3600	± 0,15	± 0,1

50-TNCPB. АВТОМАТИЧЕСКАЯ ГИБКА И ПОВОРОТ ТРУБЫ ВОКРУГ ОСИ



КАРЕТКА С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПОВОРОТОМ ТРУБЫ

89-TNCPB



Серия станков TSRJ / TDRJ

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (АВТОМАТИЧЕСКИЕ БЮДЖЕТНЫЕ)

Бюджетные автоматические трубогибочные станки. Благодаря надежной конструкции и простейшей ЧПУ программе, станки данной серии имеют всю функциональность автоматических трубогибов (повышенная производительность и безопасность, полностью автоматический цикл изготовления изделия), при этом сохранив бюджетную стоимость. Подача трубы (вперёд / назад), а также поворот в пространстве осуществляются высокоточными сервоприводами Mitsubishi (Япония). Контроль гибочной операции производится при помощи пропорционального гидравлического клапана Rexroth (Германия), с функцией понижения скорости перед окончаниемгиба, для обеспечения высокой точности гибки.

- Трубогибы серии TSRJ являются одноголовочными, то есть позволяют гнуть трубу с одним радиусом гибки (например, $R_{ср}=50\text{мм}$)
- Трубогибы серии TDRJ являются двухголовочными, то есть позволяют устанавливать оснастку с двумя различными радиусами гибки (например, $R1_{ср}=50\text{мм}$, $R2_{ср}=80\text{мм}$).

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Мототехника
- Тренажеры
- Садово-парковая мебель
- Сантехника
- Животноводство



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гига, мм	Макс. квадратная труба, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	Точность гибки, град
38-TSRJ (TDRJ)	38x3,0	150	30x3,0	2200 / 3100	± 0,15
50-TSRJ (TDRJ)	50x3,0	220	40x3,0	2200 / 3100	± 0,15
65-TSRJ (TDRJ)	60x3,0	250	50x3,0	2500 / 3500	± 0,15
80-TSRJ	80x4,5	280	60x4,5	3000 / 4000	± 0,15

50-TSRJ. КЛАССИЧЕСКИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ С ЧПУ



80-TSRJ



Серия станков TSR / TDR

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (АВТОМАТИЧЕСКИЕ С ГИДРОПРИВОДОМ КОНСОЛИ)

Автоматические гидравлические трубогибы с ЧПУ идеально подходят для гибки толстостенных труб. Станки комплектуются усовершенствованной стойкой ЧПУ (на базе Windows-7) с функциями: автоматического расчета пружинения и растяжения трубы, эмуляцией гибки на экране, автоматическим чтением CAD файлов, а также возможностью подключения контрольно-измерительных машин (AICON, HEXAGON и т.д.). Гибочная консоль комплектуется пропорциональным клапаном фирмы Rexroth (Германия), обеспечивая повышенную точность гибки.

- Трубогибы серии TSR являются одноголовочными, то есть позволяют гнуть трубу с одним радиусом гибки (например, $R_{ср}=50\text{мм}$).
- Трубогибы серии TDR являются двухголовочными, то есть позволяют устанавливать оснастку с двумя различными радиусами гибки (например, $R1_{ср}=50\text{мм}$, $R2_{ср}=80\text{мм}$).
- Бустер RBH позволяет обеспечить контроль утонения стенки при дорновой гибке труб с малыми радиусами (от 1Дт).

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Сантехника
- Животноводство
- Судостроение
- Трубопроводная арматура
- Энергетика



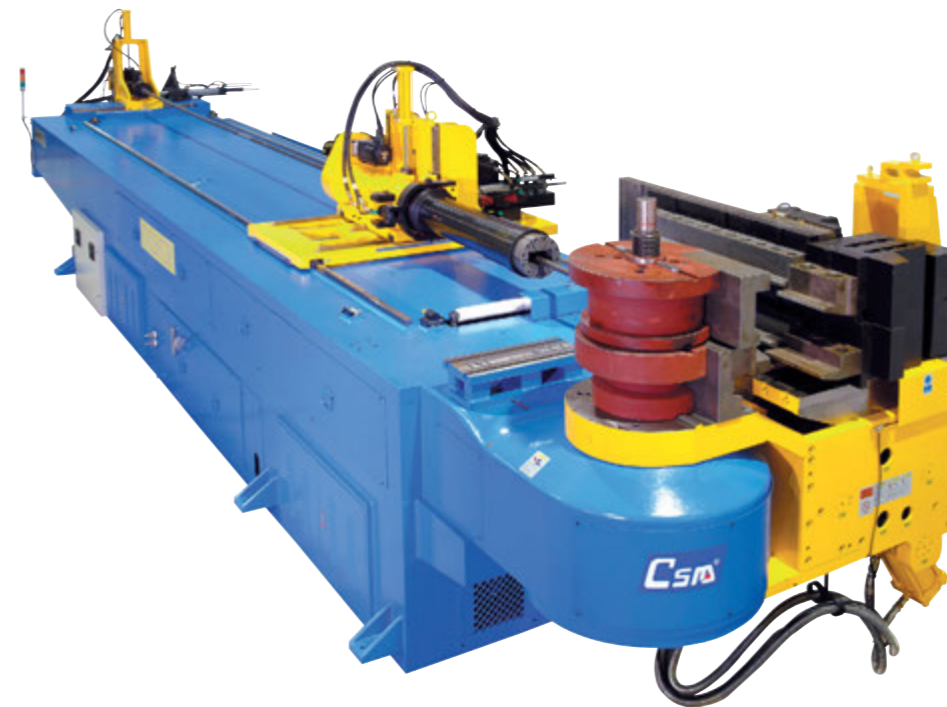
МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гига, мм	Макс. квадратная труба, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	БУСТЕР (опция)
38-TSR (TDR)	38x3,0	150	30x3,0	2200 / 3100	-
50-TSR (TDR)	50x3,0	220	40x3,0	2200 / 3100	RBH
65-TSR (TDR)	65x3,0	250	50x3,0	2500 / 3500	RBH
80-TSR (TDR)	80x4,5	280	60x4,5	3000 / 4000	RBH, RBF
100-TSR (TDR)	101x5,5	400	70x5,0	3600 / 5000	RBH, RBF
120-TSR (TDR)	120x5,5	450	90x6,0	5000 / 6500	RBH, RBF
150-TSR (TDR)	152x7,0	500	90x7,0	6000 / 7500	RBH
180-TSR	180x9,0	600	125x10,0	6000 / 7500	RBH
220-TSR	220x15,0	800	150x12,0	6000 / 7800	RBH

150-TSR-RBH. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ С КАРЕТОЧНЫМ БУСТЕРОМ RBH



150-TDR



ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ РУКА



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков TDRE / MBE

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (АВТОМАТИЧЕСКИЕ С СЕРВОПРИВОДОМ КОНСОЛИ)

Данные трубогибочные станки имеют сервопривод гибочной консоли, что по сравнению с любым гидравлическим приводом, обеспечивает: более высокую производительность, отсутствие шумов, хорошую плавность хода консоли (программируемое ускорение / торможение), высочайшую точность гибки ($\pm 0.05^\circ$). Станки данной серии имеют запатентованную редукторную передачу (без использования цепной или реечной передачи), что на порядок увеличивает ресурс и КПД всей передаточной системы. Станки наилучшим образом подходят для гибки тонкостенных труб, где требуется получить максимальную производительность и точность (повторяемость) изделий.

- Трубогибы серии TDRE являются двухголовочными.
- Трубогибы серии MBE являются многоголовочными, то есть позволяют устанавливать многоуровневую оснастку с большим количеством радиусов (обычно до 3-5).
- Бустер RBE позволяет обеспечить контроль утонения стенки при дорновой гибке труб с малыми радиусами (от 1Дт).

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Товары народного потребления
- Авциация
- Бытовая техника



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гига, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	БУСТЕР (опция)
12-TDRE	12x1,0	55	1000 / 2000	-
18-TDRE (MBE)	18x1,6	80	1200 / 2200	-
25-TDRE (MBE)	25x1,5	120	1500 / 2500	-
30-TDRE (MBE)	30x2,0	120	2000 / 3200	-
38-TDRE (MBE)	38x1,8	150	2200 / 3500	-
50-TDRE (MBE)	50x2,5	220	2500 / 3800	RBE
65-TDRE (MBE)	65x2,5	250	2500 / 3700	RBE
80-TDRE (MBE)	80x2,5	280	3500 / 5000	RBE
100-TDRE (MBE)	100x3,0	300	3500 / 5200	RBE
130-MBE	127x3,8	400	5000 / 6500	RBE

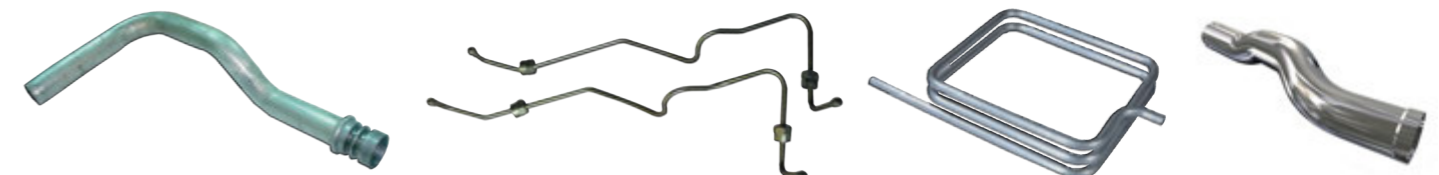
18-TDRE. ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ СТАНОК С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ ЗАГОТОВОК



80MBE-RBE. БУСТЕРНЫЙ ТРУБОГИБ С ОТРЕЗНЫМ ДИСКОВЫМ УЗЛОМ



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ



Серия станков TBRE / TMRE / MRE

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (АВТОМАТИЧЕСКИЕ С ПРОТАЛКИВАНИЕМ)

КОМПАНИЯ АЛЕКСМАШ УСТАНОВИЛА В РОССИИ БОЛЕЕ 50 СТАНКОВ СЕРИИ TBRE / TMRE / MRE

Автоматические трубогибочные станки с проталкиванием позволяют производить гибку как методом намотки (фиксированные радиусы изгиба, например, $R1_{ср}=50\text{мм}$, $R2_{ср}=80\text{мм}$ и т.д.), так и методом проталкивания (дуги с большим либо переменным радиусом, спирали, геликоидные гибы). Такая функциональность позволяет гнуть достаточно сложные изделия, с большим количеством больших и малых радиусов.

- Трубогибы серии TBRE являются двухголовочными.
- Трубогибы серии TMRE являются трехголовочными.
- Трубогибы серии MRE являются многоголовочными, то есть позволяют устанавливать многоуровневую оснастку (обычно 3 - 5), включая оснастку на проталкивание.
- Пробивной узел – позволяет производить сквозную или одностороннюю пробивку в трубе, в автоматическом режиме.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Мототехника
- Мебель на металлокаркасе
- Тренажеры
- Садово-парковая мебель
- Товары народного потребления



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гибо, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	Бустер (опция)
18-MRE	18x1,6	80	1200 / 2200	-
25-TBRE (TMRE, MRE)	25x1,5	120	1500 / 2500	-
30-TBRE (TMRE)	32x1,8	120	2800 / 4000	-
38-TBRE (TMRE, MRE)	38x1,8	150	3200 / 4400	-
50-TBRE (TMRE, MRE)	50x2,5	220	3200 / 4500	RBE
65-TBRE (TMRE, MRE)	65x2,5	250	3200 / 4500	RBE
80-TBRE (TMRE, MRE)	80x2,5	280	3500 / 5000	RBE
100-TBRE (TMRE, MRE)	100x3,6	350	3500 / 5000	RBE
130-TBRE (MRE)	127x3,8	400	4000 / 5500	RBE
150-MRE	152x1,7	400	4000 / 5500	RBE

38-TBRE. ГИБКА ПЕРЕМЕННЫМ РАДИУСОМ И СКВОЗНАЯ ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ



65-TBRE-RBE



Серия станков MRE2

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (ПОЛНОСТЬЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ)

Полностью электрические (т.е. без гидравлики) трубогибочные станки с ЧПУ – являются самым высокотехнологичным оборудованием, наиболее быстрым в переналадке и наиболее точным. Все движения узлов станка выполняются при помощи высокоточных сервомоторов (9–11 сервомоторов, в зависимости от модели станка), при этом нет необходимости ручной регулировки положений узлов – корректировка и настройка производятся через стойку ЧПУ. Смена оснастки не требует ручной перенастройки, а отсутствие гидравлики дает возможность программно синхронизировать несколько движений станка, для повышения производительности.

Станки серии MRE2 являются многоголовочными, то есть на них можно устанавливать любое количество гибочных роликов, ограничением служит только высота гибочного блока. Ползун (задний поджим трубы) имеет независимый сервопривод на подъем-опускание, что позволяет даже на многоуровневой оснастке иметь всего один ползун, который автоматически подстраивается под гибочный ролик, на котором производится гибка. Станки также позволяют производить гибку проталкиванием – для изготовления спиралей, дуг и другие формы плавных кривых, геликоидных гибов т.д.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Мототехника
- Авиация
- Общее машиностроение



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гибо, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	БУСТЕР
38-MRE2-RBE	38 x 1.8	120	2500 / 3700	RBE
50-MRE2-RBE	50 x 2.2	150	2500 / 3800	RBE
65-MRE2-RBE	65 x 2.5	210	3200 / 4500	RBE
80-MRE2-RBE	80 x 2.5	230	3000 / 4500	RBE
90-MRE2-RBE	90 x 2.3	280	3000 / 4600	RBE
100-MRE2-RBE	100 x 3.6	300	3000 / 4800	RBE
130-MRE2-RBE	127 x 3.8	350	4000 / 6000	RBE

50-MRE2-RBE. ПОЛНОСТЬЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ С БУСТЕРОМ RBE



100MRE2-RBE. ПОЛНОСТЬЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ С БУСТЕРОМ RBE



Серия станков EMR и EMB

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (ДЛЯ ЛЕВО-ПРАВОСТОРОННЕЙ ГИБКИ)

Некоторые изделия невозможно произвести на классических односторонних трубогибочных станках – изделие упирается в станину, не проходит под гибочной консолью, или же просто какие-то узлы станка мешают получить готовое изделие. Именно в таких случаях востребованы трубогибы для лево-правосторонней гибки, у которых гибочная консоль может автоматически разворачиваться, и производить гибку как влево, так и вправо. В 90% случаев это решает проблему геометрической проходимости сложных контуров на станке. Несмотря на дороговизну, такие трубогибы очень популярны при гибке геометрически сложных трубопроводов.

Станки серии EMR - полностью электрические трубогибочные станки для лево-правосторонней гибки, с функцией проталкивания. Безусловно, это самые передовые трубогибы, не уступающие лучшим мировым аналогам. Смена направления гибки производится осевым разворотом гибочной консоли. В станках установлено 13 сервомоторов, что позволяет программно задавать движение, положение и скорость каждого узла, а это означает максимальную точность, и минимальное время переналадки трубогиба, что особенно важно в случаях мелкосерийного производства большой номенклатуры изделий.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Авиация
- Бытовая техника
- Мебель на металлокаркасе



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гiba, мм	Кол-во	Макс. длина трубы при ходе каретки поступатель / с перехватом, мм	Функция проталкивания
15-EMB	15x1,5	55	2+2	1200 / 2200	нет
20-EMB / EMR	20x1,5	80	3+3	1500 / 2500	нет / да
30-EMB / EMR	30x2,0	90	3+3	2800 / 3900	нет / да
32-MBRE	32x1,8	128	3+3	3200 / 4400	да
45-EMR	45x1,6	150	3+3	3000 / 4300	да
75-EMR	75x2,0	230	3+3	3000 / 4500	да

15-EMB. ЛЕВО-ПРАВОСТОРОННИЙ ТРУБОГИБ И ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ РУКА



30-EMR



РАЗВОРОТ КОНСОЛИ НА ТРУБОГИБЕ 30-EMR



Серия станков с бустером RBE

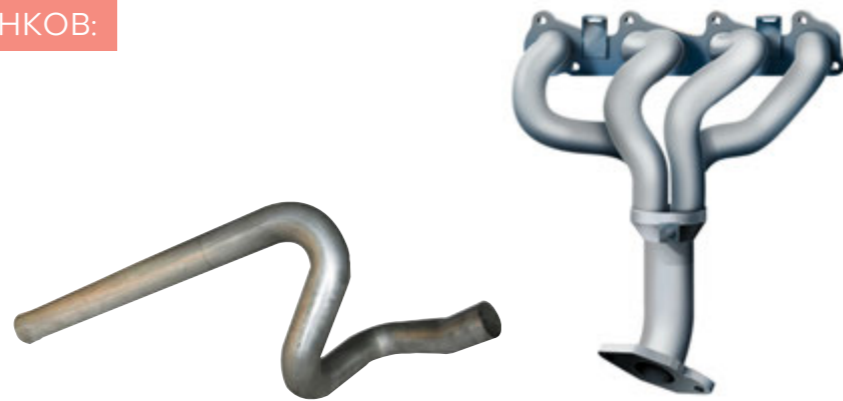
ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С БУСТЕРОМ КАРЕТКИ

При гибке трубы с малым радиусом, мало кто задумывается – а что происходит со стенкой трубы? Если согнуть трубу и потом её разрезать – легко увидеть утонение наружной стенки в местегиба. При гибке радиусом 1,5 Дт (по осевой линии трубы), утонение внешней стенки трубы составит 25%. На примере автомобильных глушителей, утонение приведет к ускоренному выгоранию внешней стенки и укороченному сроку службы изделия. Что же делать? Есть решение – это гибка трубы с бустером. Принцип действия бустера простой: во время гибки, на трубу создается относительно большое (несколько тонн) постоянное осевое давление, в результате чего уменьшается утонение стенки.

RBE – сервоприводной бустер, интегрированный в подающую каретку. Трубогибы получают усиление станины, гибочной консоли. RBE может устанавливаться на станки с функцией проталкивания, в результате чего бустер может использоваться как при гибке намоткой, так и при проталкивании. RBE имеет небольшую мощность (от 1 до 8 тонн), и хорошо подходит для гибки тонкостенных труб диаметром до 130 мм.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Автопром
- Тренажеры
- Авиация
- Общее машиностроение
- Энергетика



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиус гибо, мм	Макс. длина трубы при ходе каретки поступательно / с перехватом, мм	БУСТЕР
50-TBRE (MRE) - RBE	50x2,5	220	3200 / 4500	RBE
65-TBRE (MRE) - RBE	65x2,5	250	3200 / 4500	RBE
80-TBRE (MRE) - RBE	80x2,5	280	4000 / 5500	RBE
100-TBRE (MRE) - RBE	100x3,6	350	4000 / 5500	RBE
130-TBRE (MRE) - RBE	130x3,8	400	4000 / 5500	RBE
150-MRE - RBE	152x7,0	400	4000 / 5500	RBE

50-MRE2-RBE. ПОЛНОСТЬЮ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ТРУБОГИБ С БУСТЕРОМ RBE



80TBRE-RBE + ОТРЕЗНОЙ УЗЕЛ + АВТО-ЗАГРУЗЧИК



Трубогибочный станок с бустером RBE, отрезным узлом и фронтальным загрузчиком

Серия станков RBF

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С БОКОВЫМ БУСТЕРОМ RBF, ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Станки с боковым бустером RBF представляют собой высокоточные трубогибы с мощным боковым бустером (усилие – до 25 тонн), с ЧПУ и обеспечивают высокую точность, повторяемость и качество производимых изделий. Бустер позволяет производить гибку труб с радиусом от 1D, а также контролировать утонение стенки трубы в местегиба. Бустер RBF оптимально подходит для гибки толстостенных труб, к примеру, змеевиков экономайзеров, а также трубопроводов для котельного производства и атомной промышленности.

Расщепленный гибочный ролик - рекомендуется когда невозможно вытащить согнутую трубу из оснастки без деформации трубы (например при гибке на угол 180 градусов и более), а также для более комфортной работы при гибке змеевиков-экономайзеров

Конструкция всплывающего переднего прижима – применяется при гибке змеевиков экономайзеров и других изделий с углами гибки 180 градусов.

Для габаритных змеевиков (с длиной развертки более 25 метров) – используется автоматический кантователь, для синхронного поворота змеевика вокруг оси.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ:

- Котельное производство
- Трубопроводная арматура
- Энергетика



МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

Модель станка	Макс. круглая труба, мм	Макс. радиусгиба, мм	Макс. диам. трубы для гибки с бустером, мм	Мин. радиусгибки с бустером, мм	Макс. ход бустера, мм	Макс. усилие бустера RBF, кг
80-TSR-RBF	80x4,5	250	63,5	25	300	18 000
100-TSR-RBF	100x5,5	320	63,5	35	300	21 000
120-TSR-RBF	120x5,5	450	89	80	600	28 000
120-TNCB-RBF	127x5,5	400	63,5	45	600	25 000

100TSR-RBF



ГИБКА ЗМЕЕВИКОВ-ЭКОНОМАЙЗЕРОВ



АВТОМАТИЧЕСКИЙ КАНТОВАТЕЛЬ



ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ





АДРЕС МОСКВА:

Москва, ул. Искры 31, к. 1 (бизнес-центр «Искра»), офис 263
+7 (495) 134-24-40

АДРЕС САНКТ-ПЕТЕРБУРГ:

Санкт-Петербург, Удельный проспект, д. 5
(Бизнес-центр «Удельный»)
+7 (812) 425-15-92

EMAIL:

INFO@ALEXMACH.RU

САЙТ

www.alexmach.ru