

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13

Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

mbf@nt-rt.ru || <https://mprof.nt-rt.ru>

Гидравлический листогиб с поворотной балкой ПГЛ10000/30

МОБИПРОФ®



Промышленный листогиб серии ПГЛ10000-20 предназначен для серийной гибки профилей большой длины до 10050 мм из стали толщиной 2,0 мм в рамках большого производства. Несмотря на огромный вес и высокотехнологичную начинку, достаточно прост в использовании.

Гидравлика обеспечивает мощный прижим и уверенную работу с предельными толщинами. Многочисленные опоры в подъемном механизме не требуют дополнительного обслуживания. В свою очередь каждая пара прижимных рычагов и держателей имеет собственный регулируемый контроль гидравлических цилиндров, таким образом обеспечивается постоянное равномерное распределение усилия на всю длину гибочной машины.

Высокая точность гiba и непрерывный процесс производства являются результатом качественных настроек гибочной балки и системы рычагов гидравлических механизмов машины. Ход рычагов был оптимизирован по средством усовершенствованного компьютерного моделирования, что позволило улучшить точность гибки и увеличить срок службы опорной конструкции.

Удобная в обращении система компьютерного числового управления с оптимизированной индикацией последовательности вращения/поворота каждого профиля и автоматическим ограничителем глубины делает машину быстродействующим производительным центром по изготовлению профилей.

Для управления листогибом Вы можете выбрать 1 из вариантов ЧПУ:

1) Цифровое программное управление с 6 дюймовым сенсорным экраном SIEMENS:

Электрический задний упор: ход 25-1300 мм, 2 рабочих положения, автоматический отвод упора;

Автоматическое изменение скорости заднего упора;

Объем памяти – 1000 программ, каждая до 20 гибов;

ЧПУ дает подсказки в каком порядке должны производиться гиб и когда заготовку надо перевернуть;

Подсчет произведенных деталей и обратный отсчет;

Автоматическая корректировка угла гибки в зависимости от толщины металла.

2) Цифровое графическое программное управление с 15 дюймовым сенсорным экраном ППЛ-ГРАФ:

Электронная защита в случае опасного приближения оператора к рабочим частям (стандарт ЕС 2009);

Библиотека деталей и материалов;

Автоматический анализ возможности изготовления профиля;

Автоматическое создание графических программ;

Вместимость 1000 программ;

Программирование на экране с помощью таблиц или графики;

Автоматический контроль положения зажима (открывание/закрывание);

Переменная скорость и автоматическая коррекция углагиба в зависимости от толщины материала (90°/сек);

Изменение и копирование профилей;

Изменение радиусагиба в 3-х диапазонах;

Симулирование гибки и профиля с учетом реальных размеров прижимной балки;

ЧПУ дает подсказки в каком порядке должны производиться гиб и когда заготовку надо перевернуть;

Подсчет произведенных деталей и обратный отсчет;

Электрический задний упор.

Двигатель без щеток

Точность +- 1/10 мм

Автоматическое изменение скорости

Возможность установки до 14 пальцев

Ход заднего упора от 25 до 1300 мм

Скорость от 300 мм/с до 500 мм/с

Производится на заводе Jounel Industrie (Франция).

Станки поставляются под заказ, срок поставки от 16 до 20 недель.

Преимущества

- жесткая конструкция большой металлоемкости (запас мощности достигает 30%) гарантированно обеспечивает идеальный гиб заготовки по всей длине;
- рама изготовлена из конструкционной стали S355, рабочие планки и зажимные траверсы и рычаги сделаны из конструкционной легированной стали марки 42 Cr Mo4;
- многочисленные опоры в подъемном механизме не требуют дополнительного обслуживания; каждая пара прижимных рычагов и держателей имеет одинаковое давление, таким образом обеспечивается постоянное равномерное распределение усилия на всю длину гибочной
- машины;

- 100% повторяемость профилей, что дает возможность удобного складирования и транспортировки готовой продукции;
- высокая производительность;
- крепление задней стенки прижимной балки позволяет избежать деформации в течение всех лет эксплуатации;
- гидравлический роликовый нож мощностью 3 мм на всю длину станка;
- возможность изготавливать профили большой длины, благодаря чему отпадает необходимость соединения нескольких профилей в один;
- переменная скорость и автоматическая коррекция углагиба в зависимости от толщины материала (90°/с);
- электронная защита рабочей зоны, в случае опасного приближения оператора к рабочей зоне станок отключается (стандарты ЕС 2009);
- педальное управление прижимом обеспечивает точное и быстрое позиционирование заготовки, освобождая руки оператора и повышая качество конечного изделия;
- соответствие стандартам ЕС.

Технические характеристики

| | |
|--------------------------------------|-----------------|
| Рабочая длина, мм | 10050 |
| Толщинагиба, мм | 3,0 |
| Уголгиба, ° | 135 |
| Ширинагибочной планки, мм | 15/40 |
| Минимальная полка, толщинметалла, мм | 10 |
| Минимальныйпротивогиб, мм | 17 |
| Глубина подачи, мм | 1300 |
| Усилиеприжимной балки, тонн | 83,6 |
| Потребляемая мощность, кВт | 22 |
| Размеры, ДхШхВ, мм | 10350x1700x1500 |
| Масса, кг | 10400 |

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курган (3522)50-90-47
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13

Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (8342)22-96-24
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97

Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35
 Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93