

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 ПГЛ6000/30

 **МОБИПРОФ®**



Промышленный листогиб серии ПГЛ6000-30 предназначен для серийной гибки профилей большой длины до 6050 мм из стали толщиной 3,0 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 точностьгиба 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 точностьгибки 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 ПГЛ-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).

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	6050
Толщинагиба, мм	3,0
Уголгиба, °	135
Ширинагибочной планки, мм	15/40
Минимальная полка, толщин металла, мм	10
Минимальныйпротивогиб, мм	17
Глубина подачи, мм	1300
Усилие прижимной балки, тонн	24,6
Потребляемая мощность, кВт	43,9
Размеры, ДхШхВ, мм	6350x1700x1500
Масса, кг	8200

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