



ТАПКО-М

оборудование для металлообработки

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ для листообработки



*Делаем металл глиной,
а вас — Творцом!*

2014

Уважаемые дамы и господа!

«Быстрее, выше, сильнее!» – гласит девиз Олимпийских игр, которые в этом году принимает наша страна. И мы рады, что можем поддержать его не только на словах, но и на деле. Наши станки приняли достойное участие в строительстве олимпийских объектов, равно как и в тысячах других строек от Калининграда до Владивостока. Да и сам рынок не дает нам забыть об олимпийском девизе, ведь жизнь постоянно требует развития, предлагает новые технологические решения, новые подходы к сервису, новые линейки оборудования.

Только в тесной связи с вами нам удастся активно развиваться и набирать новые очки в различных рыночных дисциплинах. Благодаря информации из первых рук мы можем ставить задачи перед производителями, вести целенаправленную работу по повышению качества, развивать собственное производство в России. И наоборот, предлагая более производительные, экономичные и надёжные станки и готовые решения, мы помогаем вам делать бизнес более успешным, а значит, побеждать в рыночной гонке вместе с нами.

Например, мы с гордостью представляем вам линейку плазморезов Metal Master CUT CNC. Разработанные и изготовленные в России из комплектующих производства США и Тайваня, они позволяют нам расти вместе с клиентами, обеспечивая возросшие производственные потребности наших старых партнеров.



Также я хотел бы отметить еще одно достижение этого года – формирование стабильной складской программы по тяжёлому оборудованию. Мы идем в авангарде ваших потребностей и предлагаем всё более серьёзное оборудование тем, кто готов качественно расширять производство. Теперь мы можем предложить вам наличие полного спектра оборудования для работы с листом: от наших чемпионов среди ручных листогибов – европейских листогибов Metal Master LBM и американских Van Mark, до гидравлических прессов и гильотин мощностью в десятки и сотни тонн.

Всё это было бы невозможно без самого тесного, партнерского взаимодействия с вами. Мы ценим его и гордимся сотрудничеством с нашими партнерами. Наша «золотая медаль» – это ваше доверие, подтвержденное уже 12-летним стажем сотрудничества.

Уверен, что в будущем нас ждет еще больше совместных побед и «олимпийских рекордов»!

Управляющий директор

ТАПКО-М

Корнилов Сергей

Паспорт компании

Год основания: 2000 г.

Статус: поставщик металлообрабатывающего оборудования, разработчик готовых решений в сфере листообработки.

Дистрибьютор мировых производителей:

Van Mark, Schechtl, Mazanek, Durma, Euroboor, Pilous, Мобипроф. Эксклюзивный дистрибьютор Metal Master и Magnabend в России и странах СНГ.

Головной офис компании в Москве.

Представительства компании в городах: Санкт-Петербург, Казань, Екатеринбург, Самара, Ростов-на-Дону, Краснодар, Новосибирск, Красноярск, Минск, Алматы.

Демозал: В московском демозале площадью 150 кв.м. представлено более 80 моделей оборудования.

Дилерская сеть: 40 дилеров в России и Беларуси.

Компания ТАПКО-М поставляет готовые решения

для кровельщиков:

- Создание производства полного цикла
- Мобильные станки для работы прямо на объекте
- Цеховое оборудование
- Ручной инструмент
- Автоматизированные линии

ТАПКО-М – ведущий производитель и поставщик металлообрабатывающего оборудования для кровельных, фасадных и других строительных работ на территории России и стран СНГ.



ТАПКО-М в цифрах

- **12 лет** успешной деятельности на рынке металлообработки
- **40%** в среднем составляет ежегодный рост годового оборота
- **90%** ассортимента оборудования ТАПКО-М в наличии на складе в Москве и регионах
- **3000** позиций в ассортименте, более 500 моделей оборудования и 20 товарных категорий
- **10 000** компаний от Калининграда до Владивостока оснащены оборудованием ТАПКО-М за весь период работы компании

Наш сервис

Сервисный центр

Для удобства наших клиентов у нас есть собственный сервисный центр, который осуществляет гарантийное и постгарантийное обслуживание в кратчайшие сроки. Мы гарантируем получение бесплатных консультаций по вопросам эксплуатации оборудования, осуществляем заказ и доставку запасных частей и расходных материалов, пуско-наладочные работы и шефмонтаж.

Собственный склад

Компания ТАПКО-М – это прежде всего поставщик оборудования со склада. Складская программа предусматривает наличие 90% ассортимента оборудования ТАПКО-М на складе в Москве и регионах. Каждое официальное представительство в регионе имеет собственный склад. Региональные склады пополняются оборудованием еженедельно. Поставка оборудования возможна в день оплаты прямо со склада.

Демозалы

В центральном офисе в Москве и в представительствах расположены постоянно действующие демонстрационные залы, в которых можно посмотреть станки в работе. В выставочном зале в Москве на площади 150 кв. м. представлено более 80 моделей оборудования. Клиент может в удобное для себя время ознакомиться с оборудованием, представленным в демозале. Это обеспечивает снижение производственных рисков и дает полную уверенность в правильности выбора. Выставочные залы находятся в непосредственной близости к офисам ТАПКО-М.

Наши лидеры

Van Mark (США)

Уже 50 лет компания Van Mark Products Corporation следует философии производства – превзойти ожидания клиентов! Недаром этих американцев считают одними из лучших производителей мобильного оборудования для гибки и резки материала на объекте. С 1964 года Van Mark выпускает легкое строительное оборудование для ведения работ по устройству кровель, фасадов и другой внешней отделки зданий с повышенными требованиями к качеству применяемого материала. С 2001 года Van Mark поставляет на рынок России и стран СНГ профессиональное оборудование и инструменты для обработки листового металла. **Компания предлагает более 30 моделей ручных листогибов четырех различных серий.** Среди преимуществ, отличающих оборудование Van Mark от других алюминиевых листогибов: производство США с использованием 100% американских компонентов, рекордная глубина подачи листа, высокая надежность и долговечность при эксплуатации.

Metal Master

(Россия, Германия, Польша, Юго-Восточная Азия)

Более 10 лет назад компания Metal Master впервые представила рынку готовые высокотехнологичные решения для обработки металла. Сегодня Metal Master – это группа инжиниринговых центров в России и Германии с контрактным сертифицированным по стандартам ЕС производством в Польше, Китае и России. Такая оптимизация ресурсов значительно укрепила позиции компании на рынке – высокое качество техники дополнилось приемлемыми для потребителя ценами. Техника Metal Master представлена различными моделями и модификациями металлообрабатывающих, профилирующих станков, оборудования для гибки и резки металла. В своей работе компания придерживается принципов инновационности разработок и тщательного контроля качества.

DURMA

MAGNA BEND™

EUROBOOR
FOR PROFESSIONALS BY PROFESSIONALS

PILOUS-TMJ

МОБИПРОФ®

Van Mark

METAL MASTER

SCHECHTL

MAZANEK

Качество. Выгода. Индивидуальный подход

ПРОВЕРЕННОЕ КАЧЕСТВО

ТАПКО–М поставляет оборудование только проверенных мировых производителей. Долговременное сотрудничество с производителями позволило создать единый двухступенчатый контроль качества продукции. Каждый станок проходит проверку у производителя перед отправкой в транспортную компанию, а также при приемке станка на склад ТАПКО–М.

Для оборудования Metal Master введен контроль качества деталей перед началом сборки. Каждая деталь вручную проверяется на отсутствие производственного брака.

ПОЛИТИКА СПРАВЕДЛИВЫХ ЦЕН

Ценовая политика компании ТАПКО–М – это политика справедливых цен. Наши клиенты имеют возможность получить наилучшие условия на рынке благодаря долговременному сотрудничеству с производителями оборудования и экспертизе в области рынка металлообработки.

ОРИЕНТАЦИЯ НА КЛИЕНТА

Команда опытных специалистов поможет выбрать оборудование для решения конкретных технологических задач и с учетом финансовых возможностей клиентов. Наши знания типичных проблемных зон производств, а также сроков и условий поставки оборудования позволят снизить производственные риски и непредвиденные затраты клиентов в будущем.

Мы предлагаем

ИДЕИ

Компания Тапко–М предлагает клиентам уже готовые комплексные решения по обработке металла.

КОНСУЛЬТАЦИИ

Наша команда способна предоставить целый комплекс услуг по техническому консалтингу: создание индивидуальных решений, возможности тест–драйва оборудования, техническое сопровождение и информационную поддержку.

РЕШЕНИЯ

Мы делимся своим огромным опытом и профессионализмом с заказчиками, стараясь подобрать только проверенное и технически совершенное оборудование! Надежность оборудования обусловлена тщательным отбором поставщиков. Кроме того, мы постоянно взаимодействуем с производителями и дилерами с целью совершенствования оборудования и улучшения качества услуг.

Команда ТАПКО–М

В компании ТАПКО–М работают более 40 опытных специалистов. Профессионализм наших сотрудников достигается в процессе регулярного обучения персонала на заводах–изготовителях и контролируется периодическими аттестациями внутри компании.



Армен Закарян,
коммерческий директор

Не секрет, что завоевать сердца постоянных клиентов, если нет отлаженной системы подготовки настоящих профессионалов, весьма сложно. Компании ТАПКО–М есть чем похвастаться! 12 лет успешной работы компании ТАПКО–М служат доказательством профессионализма ее команды, гарантией стабильного и надежного партнерства. Высокий уровень знаний, опыт, устойчивые и доверительные отношения с партнерами и дружный коллектив позволяют с успехом решать поставленные задачи, поддерживать качество оказываемых услуг на высоком уровне и с уверенностью смотреть в будущее. Философия компании Тапко–М предельно проста – работать лучше конкурентов. И это нам удастся!



Алексей Кривошеин,
руководитель
представительства
в Санкт–Петербурге

Представительство компании ТАПКО–М в Санкт–Петербурге объединило в команду молодых, энергичных людей, профессионалов своего дела. Наше представительство продолжает свое поступательное движение: все больше предприятий северо–западной части России используют в своем бизнесе металлообрабатывающее оборудование ТАПКО–М, расширяется партнерская сеть, растет штат специалистов, с каждым годом пополняется ассортимент станков. Качество, надежность, профессионализм – слова, которые лучше других характеризуют деятельность компании ТАПКО–М!



Игорь Родионов,
директор по продажам

Каждый год компания ТАПКО–М представляет новые высокотехнологические решения для металлообработки, способные не только повысить производительность труда, но и внести весомый вклад в развитие бизнеса. Яркий тому пример – высокоскоростные станки для плазменной резки металла Metal Master серии CUT CNC. Концепция, которую разработчики заложили в CUT CNC, базируется на трех китах – скорость, автоматизация, доступность. Я уверен, что потенциала компании ТАПКО–М хватит для того, чтобы и в дальнейшем так же успешно реализовывать самые последние идеи в сфере металлообработки, гарантируя качество и квалифицированное техническое сопровождение.



Эльбрус Бариев,
руководитель
представительства
в Казани

Представительству компании ТАПКО–М в Казани в 2014 году исполнится только три года, но уже сейчас оно пользуется известностью среди организаций и производств по всей Республике Татарстан. Сильные стороны ТАПКО–М – умение вникать в суть производственных задач и предлагать наиболее оптимальные решения. Клиенты и партнеры знают, что слова «лояльность» и «честность» полностью применимы к нашему коллективу, а «качество» и «долговечность» – к нашему оборудованию. Станки ТАПКО–М использовались при строительстве спортивных объектов для Универсиады–2013 в Казани. Мы гордимся своим вкладом в подготовку мероприятия такого масштаба и уверены, что в будущем нам еще не раз удастся показать свой профессионализм!

Содержание

ЛИСТОГИБЫ

Механические листогибы

Metal Master Euro Master LBM.....	8
Metal Master Euro Master LBA.....	10
Metal Master Euro Master LBA-07	12
Metal Master MTB.....	13
Van Mark Metal Master Commercial	14
Van Mark Metal Master Industrial.....	16
Van Mark II Commercial	18
Van Mark IV Industrial	20
Tapco SUPER MAX	22
Tapco MAX-I-MUM II Port-O-Bender.....	23
Mazanek ZGR	24
SchechtI LBX.....	25
SchechtI KS и KSV.....	26
SchechtI HBM.....	27

Ручные роликовые листогибы

Metal Master MRB	28
------------------------	----

Электромагнитные листогибы

Metal Master MEB	29
Magnabend MB.....	30

Электромеханические листогибы

SchechtI MAX.....	31
SchechtI MAB.....	32
SchechtI MAE.....	33

Механические сегментальные листогибы

Metal Master MTB S.....	34
Metal Master MTS.....	36
SchechtI UK/S и UKV/S	37
Mazanek ZGRs	38

Электромеханические сегментальные листогибы

SchechtI MAXI.....	39
SchechtI MAZ.....	40

Угловысечной станок

Metal Master TN.....	34
Durma FN и VN.....	35

Гидравлические вертикально-гибочные прессы

Metal Master HBS	41
Metal Master HPJ	42
Metal Master HPJ-K.....	44
Durma AD-S.....	46
Metal Master HPD	48

ГИЛЬОТИНЫ

Рычажные ножницы

Metal Master HTS	50
Metal Master MTS.....	50
Metal Master UTS	50

Механические гильотины

Metal Master MG	51
Metal Master MTG.....	52
Metal Master MZG.....	53
SchechtI HT.....	54
Mazanek GR.....	55

Электромеханические гильотины

Metal Master MSJ	56
Metal Master ETG.....	57
SchechtI MT	58
SchechtI SMT.....	59
SchechtI MSB	60
SchechtI MSC	61
Mazanek GM.....	62

Гидравлические гильотины

Durma MS	63
Metal Master HCJ и HCJ-K.....	64
Durma SBT	66
Durma VS.....	68

Пресс-ножницы

Durma P	69
Durma IW	70

ВАЛЬЦЫ

Механические вальцы

Metal Master MSR.....	71
Metal Master MLR.....	72
Durma RB	73

Электромеханические вальцы

Metal Master ESR.....	74
Durma MRB.....	75

Гидравлические вальцы

Durma HRB-3	76
Durma HRB-4	78

Зигочные машины

Metal Master TZ	80
Metal Master ETZ.....	81

ПРОФИЛЕГИБЫ

Механические профилегибы

Metal Master MBM 10R	82
Metal Master APB-8.....	83

Электромеханический профилегиб

Metal Master MBM.....	84
Metal Master APB-10	85

Гидравлический профилегиб

Durma PBH	86
-----------------	----

ТРУБОГИБЫ

Трубогибы с ЧПУ

Metal Master T	87
Metal Master T-Twin.....	88
Metal Master T-Snake.....	89

Вырубная электромеханическая машина

Metal Master TNE.....	87
-----------------------	----

ПЛАЗМА

Станки плазменной резки с ЧПУ

Metal Master CUT CNC	90
----------------------------	----

КОМБИ

Комбинированные станки

Metal Master GBR Manual.....	92
Metal Master GBR Combi.....	93

КРОВЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

Мобипроф СФП-700.....	94
Мобипроф СФПЗ.....	95
Мобипроф СФПР.....	96
Мобипроф СФПР-АСУ	97
Мобипроф СФП-1250	98

Фальцезакаточный инструмент

Ручной фальцезакаточный инструмент.....	99
Полуавтоматический фальцезакаточный инструмент	100
Электрическая фальцезакаточная машинка	100

Фальцесадочные станки

FOS 1250.....	101
---------------	-----

Фальцепрокатные станки

MLC-12	101
--------------	-----

Станки продольно-поперечной резки

Мобипроф СПР-1250/3-Р.....	102
Мобипроф СПР-1250/5-А	103
Мобипроф СППР-А 1250/1,5	104

Разматыватели и наматыватели рулона

Мобипроф НР и РМ.....	105
Мобипроф РМС и РМ2С.....	106
Мобипроф КР	107
Мобипроф ДНМ.....	108

ПРОФИЛИРОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Мобипроф УП.....	109
Мобипроф ГК.....	110
Мобипроф СО.....	111
Мобипроф СПП и СПС	112
Мобипроф СПО	113
Мобипроф ТП.....	114
Мобипроф ЗП.....	115
Мобипроф ПК.....	116
Мобипроф КНП.....	117
Мобипроф АП.....	118
Мобипроф ДК.....	119
Мобипроф ТЛ	120

ГОТОВЫЕ РЕШЕНИЯ

Производство прямоугольных воздуховодов 400x500x1250	121
Производство круглых воздуховодов	122
Производство ливневки круглого и квадратного сечения.....	123

Metal Master Euro Master LBM

Производство: Польша



ISO 9001
CE



Станок изготовлен из стали производства Thyssen Krupp

Metal Master LBM SM с фиксатором высоты прижимной балки

Признанный стандарт в соотношении цены и качества

Отличный станок для кровельных и фасадных работ

Готовое рабочее место для раскроя и гибки

Отсутствие недогиба по центру заготовки

Уголгиба 160° для бортиков < 15 мм и 140° – для бортиков > 15 мм

Позволяет изготавливать короба с высотой бортика до 90 мм



Точный гиб по всей длине станка благодаря регулируемой геометрии всех трех валков



Эксцентриковый механизм прижимной балки осуществляет быстрый и надежный прижим заготовки по всей длине



Рекордная среди других аналогов высота раскрытия прижимной балки до 90 мм облегчает размещение заготовки с высокими бортами



Колеса рояльного типа с фиксаторами делают станок мобильным и удобным для перемещения

Технические характеристики	LBM 200	LBM 250	LBM 300
Длина сгибаемой детали, мм	2150	2650	3150
Толщина металла, сталь (σв< 400 МПа), мм	0,9	0,75	0,75
Толщина металла, нержавеющая сталь, мм	0,65	0,5	0,5
Толщина металла, алюминий, мм	1,5	1,2	1,2
Максимальный уголгиба, град.	140	140	140
Минимальная полка противоггиба, мм	15	15	15
Размеры, мм	2450x650x970	2950x650x970	3450x650x970
Масса, кг	232	285	332

Большой набор дополнительных опций:

1 Жидкостный угломер и ограничитель угла поворота гибочной балки



Жидкостный угломер и ограничитель угла поворота гибочной балки позволяют предварительно установить до четырех вариантов угла поворота

2 Роликовый нож



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали толщиной до 0,8 мм

3 Фронтальные ограничители глубины подачи



Фронтальные ограничители используются для ускорения раскроя листа на полосы одинаковой ширины

4 Стол задней поддержки листа



Стол задней поддержки листа с ограничителями подачи и миллиметровой линейкой значительно повышает производительность оператора

5 Ножной привод прижимной балки



Ножное управление движением прижимной балки освобождает руки оператора, что позволяет более точно размещать деталь в станке

6 Фальцедогибающая машинка



Фальцедогибающая машинка позволяет более эффективно делать догиб заготовки до 180°

7 Валок для радиусной гибки листа



Для изготовления желобов малого радиуса и отливов с плавным завершением используется валок для радиусной гибки листа

8 Деревянная площадка



Деревянная площадка служит отличной дополнительной опорой станка и теплоизолятором для оператора в случае работы на бетонном полу

Metal Master Euro Master LBA



Станок изготовлен из стали производства Thyssen Krupp

Производство: Польша



ISO 9001
CE

Лучшее предложение в России среди проходных листогибов

Мощный листогиб, рассчитанный на работу со стальным листом толщиной до 1,5 мм, длиной до 3 м)

Готовое рабочее место для раскроя стали до 1,5 мм и гибки листа до 130°

Расширенная базовая комплектация

Высокая точность и скорость гибки



Эксцентриковый механизм подъема прижимной балки обеспечивает высокую производительность оператора



Наличие пневмокомпенсаторов на гибочной и основной балке облегчает работу оператора



Цельнофрезерованная кромка прижимной балки позволяет работать с большей толщиной металла



Технические характеристики	LBA 2012	LBA 2015	LBA 2510	LBA 3010
Длина сгибаемой детали, мм	2140	2040	2600	3100
Толщина металла, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,2	1,5	1	1
Максимальный угол гiba, град.	130	130	130	130
Максимальный гиб в разные стороны, мм	20	25	25	30
Масса, кг	250	320	390	700
Кол-во компенсаторов на прижимной/гибочной балках, шт.	1/0	2/1	2/1	3/2



Мощная основная балка не требует установки дополнительных регулировок и усиливающих тяг



Широкое раскрытие прижимной балки до 80 мм обеспечивает удобное размещение и перемещение заготовки с высокими бортами



Массивная прижимная балка усилена тягой, препятствующей прогибу балки во время работы листогиба, что обеспечивает стабильное высокое качество изделий



Стационарный листогиб, не требующий специальной подготовки рабочей площадки и жесткой фиксации в основании



Гибочная балка снабжена усиливающими тягами с возможностью регулировки ее прогиба. Усиливающие элементы позволили сохранить небольшую толщину гибочной балки, что позволяет делать более разнообразные элементы и профили с размерами сечения от 5 до 25 см



Расширенная базовая комплектация:

1 Угломер



Гибочная балка снабжена угломером, позволяет производить изделия с точно заданным углом гiba

2 Стол задней поддержки с ручными ограничителями подачи листа



Для работы с листами большого размера станок имеет стол задней поддержки с ручными ограничителями глубины подачи листа. Если необходимо отрезать несколько заготовок одного размера, ограничители устанавливаются спереди станка и служат упорами, задающими размер отрезаемой заготовки

3 Роликовый нож



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза заготовки из стали толщиной до 0,9 мм. Нож имеет ряд регулировок

Metal Master Euro Master LBA-07

Производство: Польша



ISO 9001
CE



Станок изготовлен из стали производства Thyssen Krupp

Лидер среди бюджетных листогибов для работы со сталью до 0,7 мм

Отличный станок для кровельных и фасадных работ

Максимальный уголгиба 155°

Широкая базовая комплектация

Высокая точностьгиба по всей длине изделия



Основное конструктивное отличие LBA-07 от LBA – острая кромка прижимной балки, которая позволяет загибать лист на угол до 155°

Особенности

- Все детали станка выполнены из высококачественной стали и покрыты порошковым покрытием, что делает его прочным, долговечным и неприхотливым в любых условиях эксплуатации
- Станок снабжен системой регулировок прижимной и поворотной балок, что гарантирует получение заданных параметровгиба на любом используемом материале
- Вертикальный подъем прижимной балки до 90 мм позволяет удобно располагать и перемещать заготовку с высокими бортами относительно балки, что обеспечивает высокую скорость и высокую производительность станка
- Наличие пневмокомпенсаторов на гибочной и прижимной балках облегчает работу на листогибе и сберегает силы работника
- Усиленная прижимная балка обеспечивает стабильное высокое качество изготавливаемых изделий
- Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза заготовки из стали толщиной до 0,8 мм. Нож имеет ряд регулировок
- Кромки прижимной, основной и гибочной балок изготовлены из высокопрочной стали производства Thyssen Krupp
- Станок позволяет изготавливать бортики шириной 12 – 15 мм
- Не требует наладки и настройки после установки на стойку

Базовая комплектация

- Станок
- Роликовый нож
- Угломер
- Задний поддерживающий стол

Технические характеристики	LBA 2007	LBA 2507	LBA 3007
Рабочая зона, мм	2140	2650	3150
Толщина металла, мм	0,7	0,7	0,7
Максимальный уголгиба, град.	155	135	135
Вес, кг	200	300	470
Размеры, мм	2400x1000x950	2900x1030x950	3350x1050x950
Компенсаторы на прижимной/гибочной балках, шт.	1/0	1/1	2/2

Metal Master MTB

Производство: Юго-Восточная Азия



Простота и удобство в эксплуатации

Высокая скорость работы

Неограниченная глубина подачи

Уголгиба до 135°

Особенности

- Предназначен длягибкистали (σв < 400 МПа) толщиной до 2,5 мм, а также нержавеющейи, алюминия и др. металлов
- Оснащен регулируемыми компенсаторами движения гибочной балки, усиливающим углом на гибочной балке, дополнительными элементами жесткости основной и прижимной балок

Технические характеристики	MTB 2020	MTB 2025	MTB 2520	MTB 2525	MTB 3020
Ширинагиба, мм	2040	2040	2540	2540	3050
Уголзагиба, °	135	135	135	135	135
Масса, кг	820	1010	950	1160	1490
Габариты, мм	2550x760x1000	2550x760x1000	3000x760x1000	3000x760x1000	3500x770x1100
Толщина стали (σв < 400 МПа), мм	2,0	2,5	2,0	2,5	2,0
Масса, кг	820	1010	950	1160	1490

Van Mark Metal Master Commercial

Производство: США



Единственный листогиб на рынке, полностью произведенный в США

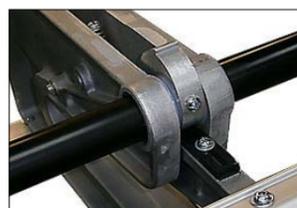
Все нагруженные места усилены и не растрескиваются

Не требует настройки при смене толщины металла

Рекордная глубина подачи – 520 мм

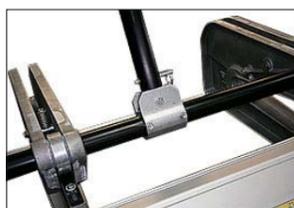
Удобная усовершенствованная конструкция

Возможность комплектации российской стойкой



Не требует настройки при смене толщины металла

За счет эксцентрикового механизма осуществляется постепенный прижим заготовки любой толщины. Эксцентриковый механизм не испытывает пиковых нагрузок, что обеспечивает его высокую износостойкость



Долговечная конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке

Конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке позволяет прилагать необходимое усилие для зажатия заготовки без боязни растрескивания узла крепления



Высокая износостойкость запорной балки

Запорная балка круглого сечения с канавкой эффективно воспринимает нагрузки и распределяет напряжение, поэтому менее подвержена растрескиванию



Бережно относится к покрытию материала

Вставка из высококачественного полимерного материала защищает крашеную поверхность рабочего материала от царапин и повреждений во время гибки

Технические характеристики	MM 651	MM 851	MM 1051	MM 1251	MM 1451
Глубина подачи, мм			520		
Рабочая длина, м	1,85	2,6	3,2	3,8	4,4
Стальной лист, макс. толщина, мм			0,7		
Медный лист, макс. толщина, мм			1,2		
Количество прижимов/пружин, шт.	4/4	4/4	5/4	6/6	7/6
Высота раскрытия, мм			50		
Масса, кг	52,6	60,8	76,7	92,5	99,3



Удобное расположение ручки прижимной и гибочной балок

При зажиме заготовки ручка, управляющая движением прижимной балки, уходит из рабочей зоны назад, что позволяет легко гнуть изделия с широкой кромкой.

U-образная форма ручки гибочной балки позволяет осуществлять гиб одной рукой без риска перекоса и поломки гибочной балки



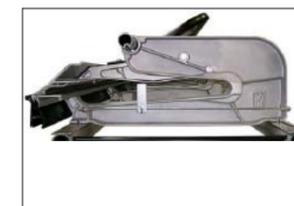
Возможность использования угломера при гibe широкого листа

Размещение угломера вне зоны расположения изделия позволяет беспрепятственно гнуть листы с широкой кромкой



Специальная конструкция угломера показывает линию реза ножом

Продуманная конструкция угломера выполняет функцию указателя линии реза ножом. Чтобы определить линию будущего реза, достаточно приложить угломер к листу



Массивная конструкция C-образного кронштейна и максимальная глубина подачи 520 мм.

Усиленные литые прижимные станции обеспечивают надёжный зажим заготовки и обеспечивают длительный срок службы листогиба.

520 мм – рекордная глубина среди непроходных листогибов!

Дополнительные опции:

1 Опорная стойка производства России или США



Возможность комплектации российской стойкой значительно удешевляет станок



Оригинальная американская стойка снабжена удобными колесами для перемещения станка на площадке

2 Роликовый нож



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали до 0,9 мм

3 Ремонтный комплект

- Клиновидная подкладка – 12 шт.
- Виниловая вставка гибочной балки – 2 шт.
- Фиксирующий штифт – 4 шт.
- Пружина кронштейна прижимной балки – 8 шт.

Van Mark Metal Master Industrial

Производство: США



Лидер продаж 2013 года

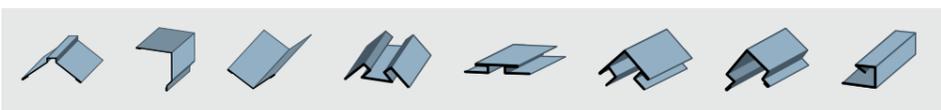
Единственный листогиб на рынке, полностью произведенный в США

Все нагруженные места усилены и не растрескиваются

Не требует настройки при смене толщины металла

Рекордная глубина подачи – 520 мм

Удобная усовершенствованная конструкция



Не требует настройки при смене толщины металла

За счет эксцентрикового механизма осуществляется постепенный прижим заготовки любой толщины. Эксцентриковый механизм не испытывает пиковых нагрузок, что обеспечивает его высокую износостойкость



Долговечная конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке

Конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке позволяет прилагать необходимое усилие для зажатия заготовки без боязни растрескивания узла крепления



Бережно относится к покрытию материала

Вставка из высококачественного полимерного материала защищает крашеную поверхность рабочего материала от царапин и повреждений во время гибки



Высокая износостойкость запорной балки

Запорная балка круглого сечения с канавкой эффективно воспринимает нагрузки и распределяет напряжение, поэтому менее подвержена растрескиванию



Массивная конструкция C-образного кронштейна и максимальная глубина подачи 520 мм

Усиленные литые прижимные станции обеспечивают надёжный зажим заготовки и обеспечивают длительный срок службы листогиба.

520 мм – рекордная глубина среди непроходных листогибов!



Удобное расположение ручки прижимной и гибочной балок

При зажиме заготовки ручка, управляющая движением прижимной балки, уходит из рабочей зоны назад, что позволяет легко гнуть изделия с широкой кромкой.

U-образная форма ручки гибочной балки позволяет осуществлять гиб одной рукой без риска перекоса и поломки гибочной балки



Возможность использования угломера при гibe широкого листа

Размещение угломера вне зоны расположения изделия позволяет беспрепятственно гнуть листы с широкой кромкой



Специальная конструкция угломера показывает линию реза ножом

Продуманная конструкция угломера выполняет функцию указателя линии реза ножом. Чтобы определить линию будущего реза достаточно приложить угломер к листу

Базовая комплектация

- Станок
- Опорная стойка

Дополнительные опции



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали до 0,9 мм

- Ремонтный комплект:**
- Клиновидная подкладка – 12 шт.
 - Виниловая вставка гибочной балки – 2 шт.
 - Фиксирующий штифт – 4 шт.
 - Пружина кронштейна прижимной балки – 8 шт.

Технические характеристики	IM 855	IM 1055	IM 1255	IM 1455
Прижимы/пружины, шт.	9/5	11/6	13/7	15/8
Глубина подачи, мм	520			
Рабочая длина, м	2,6	3,2	3,8	4,4
Стальной лист, макс. толщина, мм	1,0			
Медный лист, макс. толщина, мм	1,5			
Количество прижимов/пружин, шт.	5/4	7/5	9/7	10/8
Высота раскрытия, мм	50			
Масса, кг	103,0	125,5	152,0	169,0

Van Mark II Commercial

Производство: США



Единственный листогиб на рынке, полностью произведенный в США

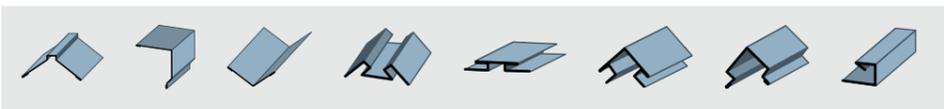
Все нагруженные места усилены и не растрескиваются

Не требует настройки при смене толщины металла

Глубина подачи – 380 мм

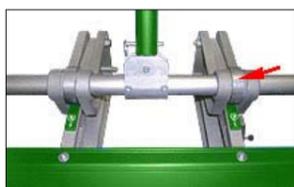
Удобная усовершенствованная конструкция

Возможность комплектации с российской стойкой



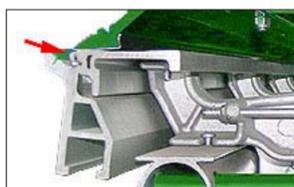
Не требует настройки при смене толщины металла

За счет эксцентрикового механизма осуществляется постепенный прижим заготовки любой толщины. Эксцентриковый механизм не испытывает пиковых нагрузок, что обеспечивает его высокую износостойкость



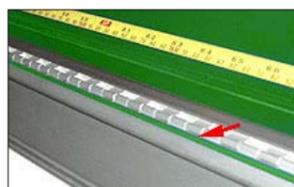
Долговечная конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке

Конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке позволяет прилагать необходимое усилие для зажатия заготовки без боязни растрескивания узла крепления



Плотный контакт гибочной балки с рабочим материалом

Благодаря специальной конструкции петли гибочной балки достигается плотный прижим рабочего материала



Бережно относится к покрытию материала

Вставка из высококачественного полимерного материала защищает крашеную поверхность рабочего материала от царапин и повреждений во время гибки



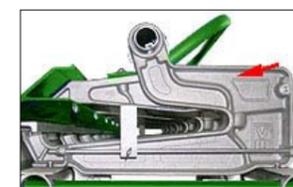
Удобство сборки и транспортировки

Для удобства транспортировки листогиба предусмотрена возможность быстрого снятия рукояток и стойки с кронштейнов



Высокая износостойкость запорной балки

Запорная балка круглого сечения с канавкой эффективно воспринимает нагрузки и распределяет напряжение, поэтому менее подвержена растрескиванию



Массивная конструкция С-образного кронштейна и глубина подачи 380 мм

Благодаря специальной конструкции петли гибочной балки достигается плотный прижим рабочего материала



Возможность использования уголка при гнбе широкого листа

Размещение уголка вне зоны расположения изделия позволяет беспрепятственно гнуть листы с широкой кромкой



Специальная конструкция уголка показывает линию реза ножом

Продуманная конструкция уголка выполняет функцию указателя линии реза ножом. Чтобы определить линию будущего реза, достаточно приложить уголок к листу



Удобное расположение ручки прижимной и гибочной балок

При зажиме заготовки ручка, управляющая движением прижимной балки, уходит из рабочей зоны назад, что позволяет легко гнуть изделия с широкой кромкой.

U-образная форма ручки гибочной балки позволяет осуществлять гиб одной рукой без риска перекоса и поломки гибочной балки

Дополнительные опции



Опорная стойка производства России или США

Оригинальная американская стойка снабжена удобными колесами для перемещения станка на площадке.



Возможность комплектации российской стойкой значительно удешевляет станок



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали до 0,9 мм

Ремонтный комплект:

- Клиновидная подкладка – 12 шт.
- Виниловая вставка гибочной балки – 2 шт.
- Фиксирующий штифт – 4 шт.
- Пружина кронштейна прижимной балки – 8 шт.

Технические характеристики	TM 6HD	TM 8HD	TM 10HD	TM 12HD	TM 14HD
Прижимы/пружины, шт.	5/3	7/3	9/6	11/7	13/8
Длина гибки, мм	1850	2600	3200	3800	4400
Толщина металла (сталь, σв < 400 МПа), мм	0,7				
Алюминий, мм	0,8				
Максимальный угол гнба, град.	180				
Глубина подачи, мм	380				
Размеры станка, мм	2100x600x400	2700x600x400	3300x600x400	4000x600x400	4500x600x400
Высота раскрытия прижимной балки, мм	50				
Масса станка, кг	43,5	57,2	72,5	88,9	102,5

Van Mark IV Industrial

Производство: США



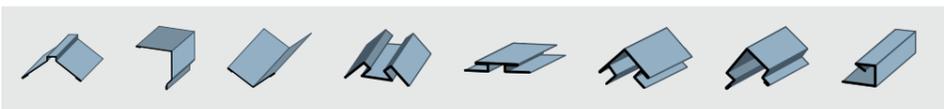
Единственный листогиб на рынке, полностью произведенный в США

Все нагруженные места усилены и не растрескиваются

Не требует настройки при смене толщины металла

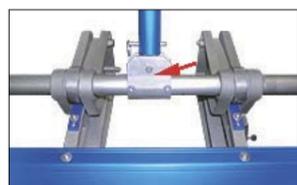
Глубина подачи – 380 мм

Удобная усовершенствованная конструкция



Не требует настройки при смене толщины металла

За счет эксцентрикового механизма осуществляется постепенный прижим заготовки любой толщины. Эксцентриковый механизм не испытывает пиковых нагрузок, что обеспечивает его высокую износостойкость



Долговечная конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке

Конструкция крепления поворотной ручки к запорной балке позволяет прилагать необходимое усилие для зажатия заготовки без боязни растрескивания узла крепления



Бережно относится к покрытию материала

Вставка из высококачественного полимерного материала защищает крашеную поверхность рабочего материала от царапин и повреждений во время гибки



Удобство сборки и транспортировки

Для удобства транспортировки листогиба предусмотрена возможность быстрого снятия рукояток и стойки с кронштейнов



Высокая износостойкость запорной балки

Запорная балка круглого сечения с канавкой эффективно воспринимает нагрузки и распределяет напряжение, поэтому менее подвержена растрескиванию.



Массивная конструкция C-образного кронштейна и глубина подачи 380 мм

Усиленные литые прижимные станции обеспечивают надёжный зажим заготовки и обеспечивают длительный срок службы листогиба



Специальная конструкция угломера показывает линию реза ножом

Продуманная конструкция угломера выполняет функцию указателя линии реза ножом. Чтобы определить линию будущего реза, достаточно приложить угломер к листу



Возможность использования угломера при гнбе широкого листа

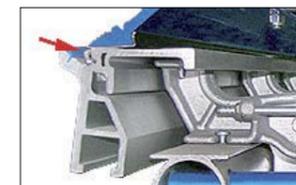
Размещение угломера вне зоны расположения изделия позволяет беспрепятственно гнуть листы с широкой кромкой



Удобное расположение ручки прижимной и гибочной балок

При зажиме заготовки ручка, управляющая движением прижимной балки, уходит из рабочей зоны назад, что позволяет легко гнуть изделия с широкой кромкой.

U-образная форма ручки гибочной балки позволяет осуществлять гиб одной рукой без риска перекоса и поломки гибочной балки



Плотный контакт гибочной балки с рабочим материалом

Благодаря специальной конструкции петли гибочной балки достигается плотный прижим рабочего материала

Базовая комплектация

- Станок
- Опорная стойка



Роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза стали до 0,9 мм

Дополнительные опции

- Роликовый нож
- Ремонтный комплект:
 - Клиновидная подкладка – 12 шт.
 - Виниловая вставка гибочной балки – 2 шт.
 - Фиксирующий штифт – 4 шт.
 - Пружина кронштейна прижимной балки – 8 шт.

Технические характеристики	IT 8	IT 10	IT 12	IT 14
Прижимы/пружины, шт.	9/5	11/6	13/7	15/8
Длина гибки, мм	2600	3200	3800	4400
Толщина металла (сталь, σв < 400 МПа), мм	1,0			
Алюминий, мм	1,5			
Максимальный угол гнба, град.	180			
Глубина подачи, мм	380			
Размеры станка, мм	2700x600x400	3300x600x400	4000x600x400	4500x600x400
Высота раскрытия прижимной балки, мм	50			
Масса станка, кг	81,6	94,3	112,0	130,2

ЛИСТОГИБЫ

Tapco SUPER MAX

Производство: США



Уникальная мобильность и компактность – 10–15 мин на подготовку к работе

Высокая точность работы и надежная фиксация заготовки

Не повреждает окрашенную поверхность материала

Всегда на складе

Базовая комплектация

- Усиленная опорная стойка
- Роликовый нож для резки (MaxCut-Off™)
- Комплект запасных частей

Дополнительные опции

- Угломер BENDER GAUGE
- Дополнительные опоры для листа BENDER TABLE
- Держатель для металла в рулонах SIDE WINDER
- Профилирующее устройство BRAKE BUDDY

Особенности

- Конструкция из высокотехнологичных анодированных легких сплавов обеспечивает листогибу удобную при транспортировке мобильность и компактность, что делает возможным работать непосредственно на стройплощадке
- При гибке станок не повреждает окрашенный материал благодаря специальной силиконовой вставке гибочной балки
- Конструкция станка гарантирует высокую точность работы, надежную фиксацию заготовки, качество изготавливаемых изделий, а также догиб на 180°
- Усовершенствованная опорная стойка обеспечивает повышенную устойчивость
- Простая регулировка толщины металла гарантирует высокую производительность станка

Технические характеристики	SUPER макс. 20–08	SUPER макс. 20–10	SUPER макс. 20–12	SUPER макс. 20–14
Длина гибки, мм	2600	3200	3800	4400
Толщина металла, сталь ($\sigma_{в} < 400$ МПа), мм	0,9	0,9	0,9	0,9
Алюминий, мм	1,3	1,3	1,3	1,3
Максимальный уголгиба, град.	180	180	180	180
Глубина подачи, мм	480	480	480	480
Размеры станка, мм	2700x800x300	3300x800x300	4000x800x300	4500x800x300
Высота раскрытия прижимной балки, мм	50	50	50	50
Масса станка брутто (с опорой), кг	125/203	149/227	164/242	185/340

Tapco MAX-I-MUM Port-O-Bender

Производство: США



Уникальная мобильность и компактность – 10–15 мин на подготовку к работе

Высокая точность работы и надежная фиксация заготовки

Не повреждает окрашенную поверхность материала

Всегда на складе

Базовая комплектация

- Усиленная опорная стойка
- Роликовый нож для резки (Max Cut-Off™)
- Комплект запасных частей

Дополнительные опции

- Угломер BENDER GAUGE
- Дополнительные опоры для листа BENDER TABLE
- Держатель для металла в рулонах SIDE WINDER
- Профилирующее устройство BRAKE BUDDY

Особенности

- Конструкция из высокотехнологичных анодированных легких сплавов обеспечивает листогибу удобную при транспортировке мобильность и компактность, что делает возможным работать непосредственно на стройплощадке
- При гибке станок не повреждает окрашенный материал благодаря специальной силиконовой вставке гибочной балки
- Конструкция станка гарантирует высокую точность работы, надежную фиксацию заготовки, качество изготавливаемых изделий, а также догиб на 180°
- Усовершенствованная опорная стойка обеспечивает повышенную устойчивость
- Простая регулировка толщины металла гарантирует высокую производительность станка

Технические характеристики	SUPER макс. 20–08	SUPER макс. 20–10	SUPER макс. 20–12	SUPER макс. 20–14
Длина гибки, мм	2600	3200	3800	4400
Толщина металла, сталь ($\sigma_{в} < 400$ МПа), мм	0,9	0,9	0,9	0,9
Алюминий, мм	1,3	1,3	1,3	1,3
Максимальный уголгиба, град.	180	180	180	180
Глубина подачи, мм	480	480	480	480
Размеры станка, мм	2700x800x300	3300x800x300	4000x800x300	4500x800x300
Высота раскрытия прижимной балки, мм	50	50	50	50
Масса станка брутто (с опорой), кг	125/203	149/227	164/242	185/340

Mazanek ZGR



Производство: Польша



Стабильно высокое качество, проверенное временем

Не повреждает покрытие металла

Прост и надежен в эксплуатации

Высокая производительность

Особенности

- Станок оснащен пневмокомпенсаторами на прижимную балку и пружинными компенсаторами на гибочную балку, которые облегчают работу на листогибе и экономят силы работника
- Гибочная балка регулируется по высоте и представлена мощной стальной плитой с усиливающими конструктивными элементами
- Подъем прижимной баки осуществляется за счет движения эксцентрика, что обеспечивает высокую скорость подъема балки и высокую производительность станка
- Сила прижима заготовки удобно и просто регулируется, раскрытие балки осуществляется ее поворотом вокруг горизонтальной оси
- Гибочная балка снабжена угломером, что позволяет производить изделия с точно заданным угломгиба
- Входящий в комплект станка ограничитель поворота гибочной балки обеспечит высокую воспроизводимость углагиба и облегчит изготовление большого количества одинаковых изделий
- Регулируемый роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза заготовки из стали толщиной до 0,8 мм
- Станки, способные работать со сталью до 2 мм, более жесткие и усилены дополнительными опорами и балками большего сечения

Технические характеристики	ZGR-1300	ZGR-1500	ZGR-2000/1	ZGR-2500/1	ZGR-3000/1	ZGR-2000/2	ZGR-2500/2	ZGR-3000/2
Длина сгибаемой детали, мм	1310	1550	2050	2540	3050	2060	2540	3040
Максимальная толщина листа, мм	1,0	1,2	1,0	1,0	1,0	2,0	2,0	2,0
Максимальный уголгиба, град.	150	140	140	140	140	135	135	135
Максимальное открытие, мм	75	80	100	70	100	80	70	70
Размеры, мм	1660x700x1045	2000x600x1050	2500x600x1050	3220x770x1040	3500x600x1050	2830x750x1160	3220x770x1090	3720x770x1090
Масса, кг	160	360	440	630	730	730	800	830

Schechtl LBX



Производство: Германия



Безупречное немецкое качество, высокая точность обработки

Минимум рекламаций, высокий уровень сервиса и гарантийного обслуживания

Разнообразие навесного оборудования создает универсальность конструкции

Позволяет делать доборные элементы небольшого сечения

Базовая комплектация

- Станок со съемной накладкой прижимной балки 20°, R=1,5 мм и стойкой
- Угломеры с обеих сторон станка
- Ролики на моделях LBX 200 и LBX 250
- Пневмокомпенсатор поворота гибочной балки на LBX 310

Дополнительные опции

- Роликовый нож, максимальная толщина для нержавеющей стали – 0,5 мм; оцинкованная сталь – 0,8 мм; алюминий – 1,0 мм
- Ограничитель глубины подачи листа со шкалой 500 мм или 750 мм. В зависимости от длины поставляются 2 или 4 опорные штанги
- Вороток для гибки завитка водосточного желоба
- Дополнительные варианты накладок на гибочную балку
- Защитный пластиковый чехол

Особенности

- Легкий и компактный, в комплектации с роликовым ножом незаменим при проведении профессиональных листогибочных работ непосредственно на строительной площадке
- Ограничители подачи листа позволяют значительно повысить производительность работы на листогибе за счет легкого размещения заготовки в станке, не требующего предварительной разметки
- Толщина кромки гибочной балки составляет 15 мм, что позволяет делать доборные элементы небольшого сечения
- Точный сгиб производится даже при узкой кромке; минимальная величина отгибаемой кромки – 10 мм, высота полки противогриба – 15 мм
- Передняя панель прижимной балки имеет наклон 45°, что позволяет получить уголгиба до 135°
- Наклон ножа прижимной балки составляет 20°, что позволяет загибать бортик высотой до 20 мм до 160° в одно действие; радиус кромки прижимной балки составляет 1,2 мм
- Вертикальный подъем прижимной балки (до 60 мм) с остановкой раскрытия в любой точке подъема делает работу на листогибе более быстрой и удобной
- Простой в настройке роликовый нож обеспечивает промышленное качество реза заготовки из стали толщиной до 0,8 мм
- Для модели LBX 310 предусмотрены пружины-компенсаторы массы гибочной балки, облегчающие гибку и повышающие производительность работы

Технические характеристики	LBX 200	LBX 250	LBX 310
Длина листа, мм	2040	2540	3100
Толщина листа, сталь (σв< 400 МПа), мм	0,63	0,63	0,63
Толщина листа, алюминий (σв< 250 МПа), мм	1,0	1,0	1,0
Уголгиба, град.	135	135	135
Размеры, мм	2338x650x1075	2840x650x1090	3445x700x1075
Рабочая высота, мм	900	900	900
Масса, кг	139	210	318

Schechtl KS и KSV

Производство: Германия



Безупречное немецкое качество

Равномерностьгиба по всей длине

Идеальныйгиб даже при узкой кромке

Минимум рекламаций, высокий уровень сервиса и гарантийного обслуживания

Базовая комплектация

- Станок с накладкой прижимной балки 20°, R=1 мм
- Накладки гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Угломеры с обеих сторон гибочной балки
- Ограничители угла поворота гибочной балки
- Накладка прижимной балки 20° R = 1 мм

Особенности

- Прижимная и основная балки представлены рельсовым профилем, обеспечивающим высокую жесткость конструкции
- Литая конструкция станины с литыми боковинами усиливает жесткость конструкции
- Предварительно напряженная прижимная и основная балки с возможностью регулировки для достижения равномерногогиба по всей длине
- Массивные ручки, управляющие подъемом прижимной балки, одновременно являются противовесами, компенсирующими ее вес
- Гибочная балка на подшипниках, не требующих обслуживания, оснащена пружинными компенсаторами массы
- Прижимная балка останавливается на любой высоте, что обеспечивает точное позиционирование заготовки
- Существует возможность комплектации станка сменными профильными кромками для гибочной балки и накладками для прижимной и основной балок

Дополнительные опции

- Роликовый нож – максимальная толщина для нержавеющей стали – 0,5 мм; оцинкованная сталь – 0,8 мм; алюминий – 1,0 мм
- Ограничитель глубины подачи листа до 500 или до 750 мм
- Ограничитель глубины подачи листа до 500 или до 750 мм и поддержкой тонкого листа
- Дополнительные варианты накладок на прижимную балку
- Дополнительные варианты накладок на гибочную балку
- Вальцовочное устройство (для гибки водосточных труб и желобов)
- Багетное устройство (вороток) для гибки завитка водосточного желоба

Технические характеристики	KS 100	KS 150	KS 200	KSV 200	KSV 250
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2040	2540
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	2	1,5	1,0	1,5	1,0
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	3,0	2,0	1,5	2,0	1,5
Размеры, мм	1630x 610x 1155	2130x 610x 1155	2630x 610x 1155	2630x 610x 1155	3130x 610x 1155
Масса, кг	500	600	700	860	1080

Schechtl HBM

Производство: Германия



Идеальное предложение для жестянщиков и кровельщиков

Дает возможность производить сложные и эксклюзивные изделия

Не требует длительной подготовки персонала

Отличное сочетание цены и качества

Базовая комплектация

- Станок с накладкой прижимной балки 20°, R=1 мм
- Накладки гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Угломер по обеим сторонам станка
- Ограничитель углагиба
- Ножной привод управления прижимной балкой
- Задняя поддержка тонкого листа

Особенности

- Жесткая сварная конструкция обеспечивает высокую долговечность станка
- Большой выбор дополнительных накладок на прижимную траверсу позволяет увеличить ассортимент выпускаемых изделий
- Раскрытие при подъеме прижимной балки 125 мм дает возможность более удобно размещать заготовку
- Верхняя балка останавливается на любой высоте, что экономит рабочее время
- Станки поставляются с опорной решеткой на задней стороне машины, если станок не оборудован упором для ограничения глубины обработки
- Подшипники прижимной и гибочной балок не требуют обслуживания
- Управление движением прижимной балки осуществляется боковыми ручками и педалью
- Максимально возможный уголгиба 160°

Дополнительные опции

- Роликовый нож, сталь 0,8 мм
- Ограничитель глубины подачи листа до 500 или до 750 мм
- Ограничитель глубины подачи листа до 500 или до 750 мм с устройством поддержки тонкого листа
- Дополнительные варианты накладок на прижимную балку
- Дополнительные варианты накладок на гибочную балку
- Багетное устройство (вороток) для гибки завитка водосточного желоба

Технические характеристики	HBM 310
Длина листа, мм	3100
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,0
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	1,5
Толщина листа, нержавеющая сталь (σв < 600 МПа), мм	0,8
Размеры, мм	3848x828x1265
Масса, кг	1300

Metal Master MRB

Производство: Польша



ISO 9001
CE

Возможность радиусной
гибки

Идеален для работы на
крышах

Высокая точностьгиба

Простота эксплуатации



MRB UNO DISK 40



MRB DUO DISK 40



MRB UNO 100



MRB MINI 60



MRB DUO 200

Особенности

- Позволяет делать гибы до 90° и догибы до 180° без ограничения длины как на прямых, так и на радиусных заготовках с внутренним и наружным радиусом
- Благодаря дополнительным роликам, которые увеличивают поддержку на краях листа, гиб по большой длине образуется быстрее и точнее
- Компактность и малый вес позволяют работать с ним прямо на крышах зданий и в помещении

Технические характеристики	MRB MINI 25	MRB MINI 60	MRB UNO 100	MRB UNO 200	MRB UNO 350	MRB UNO DISK 20	MRB UNO DISK 40	MRB DUO DISK 40	MRB DUO 200	MRB DUO 350
Максимальная высотагиба, мм	25	60	100	200	350	20	40	40	200	350
Минимальная кромка, мм	5	5	5	5	5	8	8	8	5	5
Масса, кг	0,4	0,6	1,3	1,8	2,3	0,65	0,8	3,2	2,8	3,8
Максимальная толщина обрабатываемого металла, мм:										
Цинк, алюминий	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Медь	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Сталь	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Нержавеющая сталь	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Размеры, ДхШхВ, мм	90x45x85	185x45x85	250x90x105	350x130x105	500x130x105	125x80x100	125x120x140	125x250x140	350x220x105	500x220x105
Размеры, ДхШхВ, мм	90x45x85	185x45x85	250x90x105	350x130x105	500x130x105	125x80x100	125x120x140	125x250x140	350x220x105	500x220x105

Metal Master MEB

Производство: Юго-Восточная Азия



Самый компактный и легкий листогиб

Единственный листогиб, способный делать заготовки малого сечения

Идеально гнет ровный профиль

Легко гнет закрытый короб без ограничения высоты

Базовая комплектация

- Станок с опорой
- Ножная педаль управления
- Сегментная балка для изготовления коробов
- Цельная балка для продольных гибов подоконников, наличников (в стандартной комплектации только для MEB 1250)
- Балка «расческа» – для изготовления лотков с низким бортиком (в стандартной комплектации только для MEB 1250)

Дополнительные опции

- Узкая балка 1250 мм – для подоконников, наличников
- Балка «расческа» 1250 мм – для изготовления лотков с низким бортиком

Особенности

- Осуществляет гибку на 180°
- Самый легкий листогиб из способных гнуть стальной лист толщиной до 1,6 мм
- Жесткость конструкции станка обеспечивается наличием сферических шарнирных многоосевых петель, распределенных по всей длине гибочной балки
- Электромагнит обеспечивает равномерный прижим заготовки с усилием 4,5 тонны на метр, что делает профиль идеально ровным
- Станок обладает высочайшей износостойкостью (ресурс до 10 лет)
- Станок является полнопроходным с возможностью неограниченной подачи листа
- Быстрое и точное расположение заготовки в рабочей зоне достигается использованием поддерживающих кронштейнов с ограничителями подачи листа
- Угломер позволяет оценить угол произведенного загиба в любой момент движения гибочной балки
- Удобный ограничитель угла поворота гибочной балки позволяет быстро задать необходимый угол загиба и выполнить необходимое число гибов с высокой воспроизводимостью угла
- Открытая конструкция торца позволяет сгибать сложные формы. Листогибы можно компоновать в линию, по длине, получая возможность изготовить изделие большой длины
- Продуманная система управления станком исключает возникновение травм на рабочем месте

Технические характеристики	MEB 1250	MEB 2000	MEB 2500
Длина гибки, мм	1250	2000	2500
Толщина листа, сталь (σв < 320 МПа), мм*	1,6	1,6	1,6
Толщина листа, алюминий (σв < 160 МПа), мм*	1,6	1,6	1,6
Толщина листа, нержавеющая сталь (σв < 600 МПа), мм*	1,0	1,0	1,0
Минимальная высота U-образного профиля, мм	16	19	19
Минимальные размеры замкнутого профиля, мм	114x22	114x22	114x22
Минимальная высота Z-образного профиля (со снятой накладкой), мм	19	19	19
Усилие прижима стандартной балкой, т	6	12	15
Высота стола, мм	900	900	900
Задний упор, мм	640	640	640
Ножной переключатель	есть	есть	есть
Напряжение переменного тока, В	220/240	220/240	220/240
Потребляемый ток, А	8	12	15

*с установленной на гибочной балке планкой-усилителем

ЛИСТОГИБЫ

Magnabend MB

Производство: Австралия



Неограниченные возможности создания изделий сложного сечения

Высокая производительность и меньшая утомляемость оператора

Делает идеально ровный профиль

Компактный и мощный

Базовая комплектация

- Листогибочный станок
- Передвижной ножной переключатель (кроме модели 1250E)
- Цельная прижимная балка
- Прижимная балка, разбитая на сегменты

Дополнительные опции

- Передвижной ножной переключатель (для модели 1250E)
- Балка с прорезями для гибки лотков («расческа»)
- Узкая прижимная балка для гибки замкнутых коробов малого сечения

Особенности

- Зажимное приспособление не нуждается в конструкционной массе, что позволяет сделать станок более компактным и производить изделия более сложного сечения
- Специально разработанные многоосевые петли, распределенные по всей длине гибочной балки, создают необходимую жесткость конструкции, повышая компактность станка при сохранении его производительности
- Быстрое и точное расположение заготовки в рабочей зоне достигается с использованием поддерживающих кронштейнов с ограничителями подачи листа
- Угломер позволяет оценить угол произведенного загиба в любой момент движения гибочной балки
- Удобный ограничитель угла поворота гибочной балки позволяет быстро задать необходимый угол загиба и выполнить необходимое число гибов с высокой воспроизводимостью угла
- Кнопки управления на обеих сторонах станка и выносная педаль управления позволяют повысить производительность работы за счет освобождения рук оператора и удобного доступа к управляющей панели
- Удобно расположенные регуляторы на каждой стороне зажимного стержня позволяют легко выставлять радиус изгиба на рабочих образцах различной толщины
- Листогибы возможно компоновать в линию, по длине, с целью изготовления детали большой длины

Технические характеристики	MB 1250	MB 2000	MB 2500	MB 3200
Длина гибки, мм	1260	2028	2528	3200
Толщина металла, сталь (σв < 320 МПа), мм*	1,6	1,6	1,6	1,2
Толщина листа, алюминий (σв < 160 МПа), мм*	1,6	1,6	1,6	1,2
Толщина листа, нержавеющая сталь (σв < 600 МПа), мм*	1,0	1,0	1,0	0,9
Минимальная высота U-образного профиля, мм	19	19	19	19
Минимальные размеры замкнутого профиля, мм	98x19	98x19	98x19	98x19
Минимальная высота Z-образного профиля (со снятой накладкой), мм	19	19	19	19
Усилие прижима стандартной балкой, т	6	9	12	10
Высота стола, мм	900	900	900	900
Задний упор, мм	640	640	640	640
Ножной переключатель	опция	есть	есть	есть
Напряжение переменного тока, В	220/240	220/240	220/240	220/240
Потребляемый ток, А	8	12	15	15
Масса, кг	150	270	315	380

*с установленной на гибочной балке планкой-усилителем

Schectl MAX

Производство: Германия



Высокая производительность

Надежность и простота обслуживания

Высокая жесткость и износостойкость

Большой ассортимент изделий

Базовая комплектация

- Станок с накладками гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Блок ножного выключателя
- Острокантная накладка прижимной балки 20° R=1 мм

Дополнительные опции

- Задний упор 500 мм или 750 мм
- Задний упор 500 мм или 750 мм с поддержкой тонкого листа
- Сегментный инструмент прижимной балки h=55 или 93 мм с монтажной шиной
- Сегментный инструмент прижимной балки h=107 мм с быстросъемной монтажной шиной
- Второй блок ножного выключателя
- Дополнительные варианты накладок на прижимную и гибочную балки
- Моторизованный задний упор с пневмоприводом 1500 мм, 2000 мм, 3150 мм для станков с CNC-управлением
- Сегментальная накладка на прижимную траверсу для простой и быстрой гибки коробов и лотков

Особенности

- Элементы управления фирмы Moeller, двигатели фирмы SEW обеспечивают надежность работы
- Высокая износостойкость сочленений и рабочих органов делает необходимость обслуживания минимальной
- Высота подъема прижимной балки 140 мм позволяет удобно размещать заготовку
- Станок с 1-ступенчатым управлением позволяет задать уголгиба потенциометром; оснащен ограничителем глубины подачи листа (500 или 750 мм)
- Станок с EC-управлением имеет сенсорный экран, возможность записи до 50 программ, задается уголгиба, высота подъема прижимной балки, опускание для прессования; оснащен моторизованным ограничителем глубины подачи угла 750 мм, точность 0,3 мм
- Станок с EC-управлением имеет сенсорный экран, возможность записи до 50 программ, задается уголгиба, высота подъема прижимной балки, опускание для прессования; оснащен моторизованным ограничителем глубины подачи угла 750 мм, точность 0,3 мм
- Станок с CNC и графической оболочкой S-Touch имеет сенсорный экран, возможность записи до 3000 программ, графическое отображение процесса гибки на экране, полностью русифицированный интерфейс, подбор профиля по эскизу на экране; станок оснащен моторизованным ограничителем глубины подачи угла 1000 мм, точность 0,1 мм

Технические характеристики	MAX 100	MAX 150	MAX 200	MAX 250	MAX 310	MAX 400
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2540	3100	4040
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	3,5	3,0	2,5	2,0	1,5	1,0
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	5,0	4,5	4,0	3,0	2,0	1,5
Размеры, мм (Модели с 1-ступенчатым управлением, EC)	1950x660x1200	2450x660x1200	2950x660x1200	3450x660x1200	3990x660x1200	4950x660x1200
Размеры, мм (Модели CNC)	1950x1800x1440	2450x1800x1440	2950x1800x1440	3450x1800x1440	3990x1800x1440	4950x1800x1440
Масса, кг (Модели с 1-ступенчатым управлением, EC)	1550	1740	1940	2135	2325	2700
Масса, кг (Модели CNC)	1618	1823	2030	2235	2465	2850

Schechtl MAB

Производство: Германия



Высокая
производительность

Надежность и простота
обслуживания

Высокая жесткость
и износостойкость

Большой ассортимент
изделий

Базовая комплектация

- Станок с накладками гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Блок ножного выключателя
- Трехфазная вилка стандарта EU/16A с кабелем 5 м
- Острокантная накладка прижимной балки 20° R=1 мм

Дополнительные опции

- Задний упор 500 мм или 750 мм
- Задний упор 500 мм или 750 мм с поддержкой тонкого листа
- Сегментный инструмент прижимной балки h=55 или 93 мм с монтажной шиной
- Сегментный инструмент прижимной балки h=107 мм с быстросъемной монтажной шиной
- Второй блок ножного выключателя
- Дополнительные варианты накладок на прижимную и гибочную балки
- Моторизованный задний упор с пневмоприводом 1500 мм, 2000 мм, 3150 мм для станков с CNC-управлением

Особенности

- Элементы управления фирмы Moeller, двигатели фирмы SEW обеспечивают надежность работы
- Высокая износостойкость сочленений и рабочих органов делает необходимость обслуживания минимальной
- Высота подъема прижимной балки 140 мм позволяет удобно размещать заготовку
- Станок с 1-ступенчатым управлением позволяет задать уголгиба потенциометром; оснащен ограничителем глубины подачи листа (500 или 750 мм)
- Станок с ЕС-управлением имеет сенсорный экран, возможность записи до 50 программ, задается уголгиба, высота подъема прижимной балки, опускание для прессования; оснащен ограничителем глубины подачи листа (500 или 750 мм)
- Станок с ЕСТ-управлением имеет сенсорный экран, возможность записи до 50 программ, задается уголгиба, высота подъема прижимной балки, опускание для прессования; оснащен моторизованным ограничителем глубины подачи угла 750 мм, точность 0,3 мм
- Станок с CNC и графической оболочкой S-Touch имеет сенсорный экран, возможность записи до 3000 программ, графическое отображение процесса гибки на экране, полностью русифицированный интерфейс, подбор профиля по эскизу на экране; станок оснащен моторизованным задним упором 1000 мм, точность 0,1 мм

Технические характеристики	MAB 100	MAB 150	MAB 200	MAB 250	MAB 310	MAB 400
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2540	3100	4040
Толщина листа, сталь (σв< 400 МПа), мм	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0	1,5
Толщина листа, алюминий (σв< 250 МПа), мм	5,0	5,0	4,5	3,5	3,0	2,0
Номинальная мощность электродвигателя гибочной балки, кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Номинальная мощность электродвигателя прижимной балки, кВт	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
Размеры, мм (Модели с 1-ступенчатым управлением, ЕС)	1970x720x1220	2470x720x1220	2970x720x1220	3470x720x1220	3965x720x1220	4970x720x1220
Размеры, мм (Модели CNC)	2070x1790x1600	2570x1790x1600	3070x1790x1600	3570x1790x1600	4016x1790x1600	5070x1790x1600
Масса, кг (Модели с 1-ступенчатым управлением, ЕС)	2160	2450	2730	3020	3310	3950
Масса, кг (Модели CNC)	2300	2600	2900	3200	3510	4200

Schechtl MAE

Производство: Германия



Высокая
производительность

Надежность и простота
обслуживания

Высокая жесткость
и износостойкость

Большой ассортимент
изделий

Базовая комплектация

- Станок с накладками гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Блок ножного выключателя
- Трехфазная вилка стандарта EU/16A с кабелем 5 м
- Острокантная накладка прижимной балки 20° R=2 мм

Дополнительные опции

- MBA – моторизованная регулировка высоты гибочной балки
- VSP – ручная регулировка прогиба гибочной балки

Особенности

- Элементы управления фирмы Moeller, двигатели фирмы SEW обеспечивают надежность работы
- Высокая износостойкость сочленений и рабочих органов делает необходимость обслуживания минимальной
- Высота подъема прижимной балки 140 мм позволяет удобно размещать заготовку
- Станок с CNC-управлением и графической оболочкой S-Touch имеет сенсорный экран, возможность записи до 3000 программ, графическое отображение процесса гибки на экране, полностью русифицированный интерфейс, подбор профиля по эскизу на экране; оснащен моторизованным ограничителем глубины подачи угла 1000 мм, точность 0,1 мм

Технические характеристики	MAE 200	MAE 250	MAE 310	MAE 400
Длина листа, мм	2040	2540	3100	4040
Толщина листа, сталь (σв< 400 МПа), мм	4,0	3,5	3,0	2,0
Толщина листа, алюминий (σв< 250 МПа), мм	6,0	5,0	4,5	3,0
Номинальная мощность электродвигателя гибочной балки, кВт	2 x 1,5	2 x 1,5	2 x 1,5	2 x 1,5
Номинальная мощность электродвигателя прижимной балки, кВт	4,0	4,0	4,0	4,0
Размеры, мм	3250x815x1560	3690x815x1560	4250x815x1560	5190x815x1560
Глубина с упором, мм	1790	1790	1790	1790
Рабочая высота, мм	900	900	900	900
Масса (с упором для ограничения глубины обработки), кг	3600	3900	4300	5000

Metal Master MTB S



Производство:
Юго-Восточная Азия

Идеален для гибки
фасадных кассет, коробок,
лотков

Легко настраивается
на работу с различной
толщиной листа

Прост и удобен
в использовании

Уголгиба до 150°

Особенности

- Идеально подходит для изготовления сложных изделий
- Сегменты легко снимаются и передвигаются
- Легко настраивается на работу с различной толщиной листа
- Регулировка усилия прижима листа и положения гибочной балки производится простым поворотом рукоятки прижимной балки
- Ограничитель угла поворота гибочной балки позволяет совершать гиб на установленный угол без дополнительных замеров
- Ножной привод прижимной балки обеспечивает быструю, простую работу и позволяет рукам оператора оставаться свободными для быстрого и точного перемещения заготовки
- Пружинный компенсатор гибочной балки облегчает работу
- Глубина подачи листа не ограничена
- MTB 3S имеет все три балки сегментальные по 13 сегментов различной ширины, оснащены сегментными ножами
- MTB 5 имеет верхнюю сегментную балку и позволяет делать изделия большой длины
- MTB 2S имеет сегменты только на гибочной и прижимной балках
- Ширина сегментов от 25 мм до полной рабочей длины с шагом 5 мм

Технические характеристики	MTB 3S 1215	MTB 2S 1220	MTB S 2012
Длина сгибаемой детали, мм	1270	1270	2020
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,5	2	1,2
Сегментальная верхняя балка	да	да	да
Сегментальная гибочная балка	да	да	нет
Сегментальная нижняя балка	да	нет	нет
Привод прижимной балки	ножной		
Угол загиба, град.	150	135	135
Размеры, мм	1670x660x1420	1700x710x1270	2470x940x1320
Масса, кг	465	350	490

Metal Master TN

Угловысечной станок



Особенности

- Компактен и удобен в работе, развивает усилие до 4 тонн
- Максимальная толщина стального листа – 1,6 мм (σв < 400 МПа)
- Оснащен встроенной защитой от повреждения пальцев

Технические характеристики	TN3/100	TN 3	TN 4	TN4FP (ножной привод)
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	3	1,5	1,5	1,5
Максимальное усилие, т	3	3	4	3
Максимальный размер вырубki, мм	100x100	125x125	152x152	80x80
Высота хода штока, мм	30	25	20	25
Размеры, мм	470x390x760	470x390x760	610x570x760	610x570x1160
Масса, кг	37	38	28	75

Durma FN и VN



Производство: Турция

Высокая
производительность

Точность высечки

Функциональность
и надежность

Изготовлен из
высококачественной стали

Базовая комплектация

- Ножная педаль
- Ручное управление
- Ножи из высокопрочной стали

Особенности

- Гидравлический угловысечной станок с фиксированным (FN) и регулируемым (VN) углом высечки
- Настройка угла 3°–140° (VN)
- Стальная сварная конструкция
- Регулировка зазора между ножами
- Точная шкала для позиционирования упоров под необходимый размер

Технические характеристики	FN 2004	FN 2506	VN 2004	VN 2006
Толщина металла, мм	4	6	4	6
Рабочая длина, мм	200x200	250x250	200x200	200x200
Угол резания, град.	90°	90°	30–140°	30–140°
Емкость масляного бака, л	36	40	50	50
Мощность мотора, кВт	4	4	4	5,5
Высота, мм	1100	1150	1300	1300
Длина, мм	950	900	900	900
Ширина, мм	950	900	950	900
Масса, кг	550	850	550	850

Metal Master MTS

Производство:
Юго-Восточная Азия



- Идеален для изготовления сложных изделий
- Неограниченная глубина подачи
- Минимизация затрат сил работника
- Высокая повторяемость изделий

Особенности

- Предназначен для гибки мягкой стали ($\sigma < 400$ МПа) толщиной до 2,5 мм, а также нержавеющей стали, алюминия и др. металлов
- Оборудован съемными сегментами на прижимной балке с рабочей высотой 101,6 мм, что позволяет производить с его помощью лотки (поддоны), коробки, желоба, уголки и другие изделия
- Регулируемые противовесы позволяют оператору уравнивать гибочную балку для приведения в соответствие с толщиной заготовки
- Реализован регулируемый прижим прижимной балки

Технические характеристики	MTS 2020	MTS 2025	MTS 2520	MTS 2525	MTS 3020
Ширинагиба, мм	2040	2040	2540	2540	3050
Толщина стали ($\sigma < 400$ МПа), мм	2,0	2,5	2,0	2,5	2,0
Угол загиба, град.	135	135	135	135	135
Габариты, мм	2550x760x1000	2550x760x1000	3000x760x1000	3000x760x1000	3500x760x1100
Масса, кг	850	1145	1190	1310	1490

Schechtl UK/S и UKV/S

Производство: Германия



ISO 9001
CE



- Высокая точность обработки и длительный срок службы
- Возможность производить высокосложные и эксклюзивные изделия
- Отличное соотношение цены и качества
- Минимум рекламаций, высокий уровень сервиса и гарантийного обслуживания

Базовая комплектация

- Станок с кромкой прижимной балки $20^\circ R=1,2$ мм
- Все три балки оснащены быстросъемной системой крепления сегментов
- Модели UK/S оснащены роляльными колесами
- Угломер слева и справа станка
- Ограничитель углагиба
- Ножной привод движения прижимной балки
- Ящик для инструментов

Дополнительные опции

- Роликовый нож, сталь 0,8 мм
- Сегменты прижимной балки высотой 120, 160 или 180 мм
- Ограничитель глубины подачи с Т-пазом до 500 мм
- Ограничитель глубины подачи до 500 мм с полкой для принадлежностей

Особенности

- Высокая жесткость конструкции листогиба обеспечивает большую износостойкость и высокое качество изготавливаемых изделий
- Наклон ножа прижимной балки составляет 20° , что позволяет загибать бортик высотой до 20 мм до 160° в одно действие; радиус кромки прижимной балки составляет 1,2 мм
- Вертикальный подъем прижимной балки (до 100 мм) с остановкой раскрытия в любой точке подъема делает работу на листогибе более быстрой и удобной
- Угловые сегменты в форме углов позволяют выполнять сложные пространственные формы
- Ширина сегментов от 30 мм до полной рабочей длины с шагом 10 мм
- Подшипники прижимной и гибочной балок не требуют обслуживания
- Ножная педаль предназначена для открывания и закрывания верхней балки и фиксации заготовки
- Предусмотрен ящик для хранения инструментов

Технические характеристики	UK/S 100	UK/S 125	UKV/S 100	UKV/S 150	UKV/S 200
Длина листа, мм	1000	1250	1000	1500	2000
Толщина листа, сталь ($\sigma < 400$ МПа), мм	1,5	1,25	2,0	1,5	1,0
Толщина листа, алюминий ($\sigma < 250$ МПа), мм	2,25	2,0	3,0	2,25	1,5
Размеры, мм	1465x740x1090	1715x740x1090	1600x800x1200	2100x800x1200	2600x800x1200
Масса, кг	260	290	400	562	625

Mazanek ZGRs



Производство: Польша



- Высокие технико-эксплуатационные характеристики по доступной цене
- Прост и надежен в эксплуатации
- Не повреждает покрытие металла
- Быстрая установка сегментов

Особенности

- В механизме прижима материала используется прижимная балка оригинальной конструкции, позволяющая добиться надежной работы при ее относительно малой массе
- Благодаря оригинальной конструкции станок не повреждает покрытие металла, а также снижает усилие, необходимое для гибки
- Станок оснащен пневмокомпенсаторами на прижимную балку и пружинными компенсаторами на гибочную балку, которые облегчают работу на листогибе и сберегают силы работника
- Гибочная балка снабжена встроенным угломером и ограничителем угла гибки, что позволяет производить изделия с точно заданным углом гибки
- Возможна гибка металла до 150°
- Глубина подачи листа неограничена
- Ножной привод позволяет освободить руки оператора

Технические характеристики	ZGRs-1000L	ZGRs-1300L	ZGRs-1500L	ZGRs-2000L/1,5
Длина сгибаемой детали, мм	1050	1300	1510	2100
Максимальная толщина листа, мм	1,0	1,0	1,5	1,5
Максимальный угол гибки, град.	150	145	145	150
Максимальное открытие, мм	80	110	110	110
Размеры, мм	1440x790x1060	1690x790x1060	1900x850x1250	2650x850x1250
Масса, кг	160	190	250	300

Schechtl MAXI



Производство: Германия



- Высокая производительность
- Большой ассортимент выпускаемых изделий
- Надежность и простота обслуживания
- Высокая жесткость и износостойкость

Особенности

- Станок с 1-ступенчатым управлением имеет возможность задать угол гибки потенциометром; оснащен задней поддержкой листа
- Станок с ЕС-управлением имеет сенсорный экран, возможность записи до 50 программ, задается угол гибки, высота подъема прижимной балки, опускание для прессования; оснащен задней поддержкой листа
- Станок с CNC-управлением и графической оболочкой 5-Touch имеет сенсорный экран, возможность записи до 3000 программ, графическое отображение процесса гибки на экране, полностью русифицированный интерфейс, подбор профиля по эскизу на экране; оснащен моторизованным задним упором от 50 до 1000 мм, точность 0,1 мм
- Элементы управления фирмы Moeller, двигатели фирмы SEW обеспечивают надежность работы
- Высокая износостойкость сочленений и рабочих органов делает необходимость обслуживания минимальной
- Большой выбор накладок на прижимную траверсу позволяет увеличить ассортимент выпускаемых изделий
- Высота подъема цельной прижимной балки 140 мм позволяет удобно размещать заготовку
- Сегментальная накладка с системой зажима рабочего органа на клипсах позволяет заменять или снимать отдельные сегменты без использования дополнительных инструментов

Базовая комплектация

- Механический привод и мотор-редукторы SEW
- Станок с сегментами прижимной балки 20°
- Подшипники и направляющие, не требующие технического обслуживания
- Передвижной ножной переключатель

Дополнительные опции

- Для станков с ЕС- и CNC-управлением электромеханический задний упор (1000 мм, 1500 мм, 2000 мм)
- Для станков с 1-ступенчатым управлением ручной задний упор (500 мм или 750 мм)

Технические характеристики	MAXI 100	MAXI 150	MAXI 200
Длина листа, мм	1000	1500	2000
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	2,0	1,5	1,5
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	3,0	2,0	2,0
Размеры, мм	1970x720x1195	2970x720x1195	3470x720x1195
Масса, кг	1200	1380	1580
Размеры, мм	2070x1790x1425	3070x1790x1425	3570x1790x1425
Масса, кг	1320	1520	1720
Распределение сегментов, мм	Угол 100° слева и справа 30/40/50/60/70/6*100	Угол 100° слева и справа 30/40/50/60/70/8*100	Угол 100° слева и справа 30/40/50/60/70/16*100

Schechtl MAZ



Производство: Германия



ISO 9001
CE

Высокая
производительность

Надежность и простота
обслуживания

Высокая жесткость
и износостойкость

Возможность
дополнительной
установки сегментов
прижимной балки

Базовая комплектация

- Станок с накладками гибочной балки 68/10 и 68/24 мм
- Блок ножного выключателя
- Острокантная накладка прижимной балки 20° R=2 мм

Дополнительные опции

- Различные сегменты гибочной балки
- Ограничитель подачи листа до 4000 мм
- МВА – моторизованная регулировка высоты гибочной балки
- Р – ручная регулировка прогиба гибочной балки

Особенности

- Станок с ЧПУ имеет возможность записи до 3000 программ, графическое отображение процесса гибки на экране, полностью русифицированный интерфейс, подбор профиля по эскизу на экране; оснащен моторизованным задним упором 1000 мм, точность 0,1 мм
- Система ЧПУ с графической оболочкой S-Touch, 17" и монитором с сенсорным экраном и USB-портами
- Элементы управления фирмы Moeller, двигатели фирмы SEW обеспечивают надежность работы
- Высокая износостойкость узлов и рабочих органов делает необходимость обслуживания минимальной
- Высота подъема цельной прижимной балки 140 мм позволяет удобно размещать заготовку
- Возможность опционной установки различных сегментов прижимной балки позволяет изготавливать сложные изделия с непараллельными гибоми
- Возможность раскрытия сегментов на прижимной балке до 175 мм дает дополнительное удобство размещения заготовок
- Автоматическая регулировка толщины листа
- Передача данных через WLAN и UMTS от S-Touch
- Передача данных через LAN, USB, e-mail
- Высокая стабильность благодаря двойному гибу приводом

Технические характеристики	MAZ 200	MAZ 250	MAZ 310	MAZ 400
Рабочая длина, мм	2040	2540	3100	4040
Толщина листа, сталь (400 Н/мм ²), мм	3,5	3	2,5	1,75
Толщина листа, нержавеющая сталь (600 Н/мм ²), мм	2	2	1,5	1
Толщина листа, алюминий (250 Н/мм ²), мм	5,5	4,5	4	2,5
Габариты ДхШхВ, мм	3350x2200x2030	3850x2200x2030	4600x2200x2030	5350x2200x1656
Вес, кг	3200	3350	3750	4700

Metal Master HBS



Производство:
Юго-Восточная Азия

Применим на
предприятиях обработки
листового проката

Надежный и безопасный
в эксплуатации

Сварная конструкция

Особенности

- Гиб совершается от гидравлической системы, обеспечивающей плавную подачу
- Компенсация прогиба прижимной и гибочной балок, а также регулировка основной балки
- Регулировка прижимной балки в двух плоскостях
- Сегментная верхняя балка – 17 сегментов

Технические характеристики	HBS-100	HBS-200	HBS-250	HBS-300
Максимальная толщина листа, мм	3,5	3,5	3,5	3,5
Длина сгибаемой заготовки, мм	1220	1830	2440	3050
Угол гiba, мм	0 ~135	0 ~135	0 ~135	0 ~135
Ход гидроцилиндра, мм	400	400	400	400
Давление, МПа	15	15	15	15
Скорость гидроцилиндра, мм/с	50-58	50-85	50-85	50-75
Рабочее давление двигателя МПа	12	12	9-13	16
Диапазон скорости двигателя, об/мин	<30	<30	<30	<30
Мощность двигателя, кВт	3,7	3,7	5,5	7,5
Размеры, мм	2050x1020x1700	2650x1020x1700	3250x1020x1700	3900x1020x1700
Масса, кг	-	2170	2850	3400

Metal Master HPJ

Производство:
Юго-Восточная Азия



Идеальный гиб по всей длине

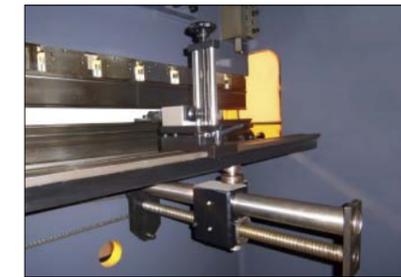
Современная и удобная система гибки сложных изделий

Долговечность конструкции, проверенная временем

Отличный выбор комплектаций и моделей



Система крепления верхнего и нижнего инструмента AMADA-PROMECAM



Задние ограничители подачи с моторизованным упором



Гидравлическая система Bosch Rexroth



УЦИ ESTUNE10



Электрика SIEMENS

Базовая комплектация

- Гидравлическая система и гидравлические клапаны BoschRexroth (Германия)
- Механическая ручная система крепления верхнего и нижнего инструмента AMADA-PROMECAM. Нож разбит на несколько сегментов равной длины
- Моторизованный задний упор перемещается по линейным направляющим с помощью шариковинтовой пары ABBA Linear (Тайвань)
- Задний упор имеет два упорных блока, регулируемых по высоте и расстоянию между ними
- Две передние поддержки листа с регулируемым перекидным ограничителем подачи
- Выносная педаль управления с кнопкой аварийной остановки
- Панель управления ходом заднего упора, ножа, разными режимами работы
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию станка
- Уплотнения в гидравлической системе Valque (Япония)
- УЦИ ESTUN E10 (управление осью Y и X с точностью до 0,1 мм)

Особенности

- Благодаря ручной (клиновой) системе компенсации прогиба балки обеспечивается высокая точностьгиба и отсутствие эффекта «саблевидности».
- Манометр и регулятор усилия позволяют точно настраивать пресс на работу с необходимой толщиной листа
- Фронтальные кронштейны поддержки листа с регулируемым перекидным упором облегчают точное расположение листа на матрице
- Задние ограничители подачи листа с моторизованной подачей перемещаются по линейным направляющим с помощью шариковинтовой пары ABBA Linear (Тайвань)
- Применяемая всеми мировыми производителями система жесткого (через трубчатую траверсу) соединения двух силовых гидроцилиндров обеспечивает надежность работы станка
- Конструкция станка состоит из прочной жесткой рамы, сваренной из стальных плит и прошедшей термическую обработку для снятия напряжений
- Наличие бокового и заднего защитного ограждения обеспечивает защиту от несанкционированного доступа людей в опасную зону
- Широкий модельный ряд позволит подобрать станок под любые требования производства
- С панели управления можно задать глубину погружения ножа в матрицу (уголгиба) и перемещать ограничители подачи листа на нужную позицию

Технические характеристики	Номинальное давление, т	Длина рабочего стола, мм	Расстояние между колоннами, мм	Глубина зева, мм	Ход пуансона, мм	Расстояние между столом и траверсой, мм	Рабочая скорость, мм/с	Мощность двигателя, кВт	Размеры, мм	Масса, кг
HPJ 1330	30	1300	1080	200	80	275	12	3	1700x1550x1900	2000
HPJ 1630	30	1600	1190	200	100	300	12	3	1670x1270x1800	2250
HPJ 2030	30	2000	1590	200	100	300	12	3	2070x1270x1800	2500
HPJ 2530	30	2500	2090	200	100	300	12	3	2570x1270x1800	2800
HPJ 2040	40	2000	1590	200	100	300	8	5,5	2070x1270x1800	3100
HPJ 2540	40	2500	2090	200	100	300	8	5,5	2570x1270x1800	3850
HPJ 2550	50	2500	1900	250	120	300	8	5,5	2570x1350x1960	4200
HPJ 3250	50	3200	2600	250	120	300	8	5,5	3270x1350x1960	5400
HPJ 2563	63	2500	2050	250	100	360	8	5,5	2560x1725x2280	4550
HPJ 3263	63	3200	2600	250	100	360	8	5,5	3260x1725x2280	5800
HPJ 3280	80	3200	2600	250	100	360	8	7,5	3260x1810x2240	6500
HPJ 32100	100	3200	2600	320	130	390	8	7,5	3260x1600x2350	7800
HPJ 40100	100	4000	3200	320	130	390	8	7,5	4060x1600x2350	9400
HPJ 32125	125	3200	2600	320	130	390	8	7,5	3260x1670x2400	8500
HPJ 32160	160	3200	2600	320	200	470	8	11	3260x1940x2640	10600
HPJ 50300	300	5000	4080	400	250	560	6	22	5030x2140x3440	25000

Metal Master HPJ-K

Производство:
Юго-Восточная Азия



Лучший среди гибочных прессов с ЧПУ в соотношении цены и качества

Высокое качество гибки

Прост в управлении и регулировке угла гибки

Точность настройки на работу с необходимой толщиной листа



ЧПУ ESTUN E200

Особенности

- Благодаря ручной (клиновой) системе компенсации прогиба балки обеспечивается высокая точность гiba и отсутствие эффекта «саблевидности».
- Манометр и регулятор усилия позволяют точно настраивать пресс на работу с необходимой толщиной листа
- Фронтальные кронштейны поддержки листа с регулируемым перекидным упором облегчают точное расположение листа на матрице
- Задние ограничители подачи листа с моторизованной подачей перемещаются по линейным направляющим с помощью шариковинтовой пары ABBA Linear (Тайвань).
- Применяемая всеми мировыми производителями система жесткого (через трубчатую траверсу) соединения двух силовых гидроцилиндров обеспечивает надежность работы станка
- Конструкция станка состоит из прочной жесткой рамы, сваренной из стальных плит и прошедшей термическую обработку для снятия напряжений
- Наличие бокового и заднего защитного ограждения обеспечивает защиту от несанкционированного доступа людей в опасную зону
- Широкий модельный ряд позволит подобрать станок под любые требования производства
- С панели управления можно задать глубину погружения ножа в матрицу (угол гiba) и перемещать ограничители подачи листа на нужную позицию
- Управление работой пресса осуществляется контроллером ESTUNE200, который выполняет следующие функции:
 - Диагностика неисправностей
 - Управление осями X (позиция задних упоров) и Y (позиция верхней траверсы) с точностью 0,1 мм
 - Пошаговое программирование и выполнение программ в автоматическом режиме
 - Сохраняет в памяти до 40 программ, в каждой программе до 25 рабочих шагов.
 - Ручной режим выполнения
 - Работа в метрической и дюймовой системе
 - Сохранение памяти при выключении



Система крепления верхнего и нижнего инструмента AMADA-PROMECAM



Задние ограничители подачи с моторизованным упором



Гидравлическая система Bosch Rexroth



Электрика Siemens

Базовая комплектация

- Гидравлическая система и гидравлические клапаны Bosch Rexroth (Германия)
- Механическая ручная система крепления верхнего и нижнего инструмента AMADA-PROMECAM. Нож разбит на несколько сегментов равной длины
- Моторизованный задний упор перемещается по линейным направляющим с помощью шариковинтовой пары ABBA Linear (Тайвань).
- Задний упор имеет два упорных блока, регулируемых по высоте и расстоянию между ними
- Две передние поддержки листа с регулируемым перекидным ограничителем подачи
- Выносная педаль управления с кнопкой аварийной остановки
- Панель управления ходом заднего упора, ножа, разными режимами работы
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию станка
- Уплотнения в гидравлической системе Valque (Япония)
- ЧПУ ESTUN E200
- Двигатели и приводы Siemens (Германия)

Технические характеристики	Номинальное усилие, т	Длина рабочего стола, мм	Расстояние между колоннами, мм	Глубина зевы, мм	Ход пуансона, мм	Расстояние между столом и траверсой, мм	Скорость холостого хода, мм/с	Рабочая скорость, мм/с	Мощность главного двигателя, кВт	Размеры, ДхШхВ, мм	Масса, кг
HPJ-1330K	30	1320	1140	200мм	80	320	60	30	3	1940 × 1510 × 1905	2000
HPJ-1340K	40	1320	1120	200	100	340	80	20	4	1950 × 1600 × 2070	2200
HPJ-2040K	40	2000	1800	200	100	340	80	20	4	2555 × 1600 × 2070	3500
HPJ-2540K	40	2500	2300	200	100	340	80	20	4	3100 × 1500 × 2200	3850
HPJ-2563K	63	2500	2260	250	100	355	80	20	5,5	3100 × 1600 × 2280	4800
HPJ-3263K	63	3200	2960	250	100	355	80	20	5,5	3800 × 1725 × 2355	5600
HPJ-2580K	80	2500	2240	250	100	355	80	20	7,5	3100 × 1725 × 2280	6000
HPJ-3280K	80	3200	2940	250	100	355	80	20	7,5	3900 × 1700 × 2300	6600
HPJ-4080K	80	4000	3740	250	100	355	80	20	7,5	4700 × 1765 × 2400	7800
HPJ-25100K	100	2500	2100	320	120	415	100	20	7,5	3200 × 1850 × 2560	7300
HPJ-32100K	100	3200	2910	320	120	415	100	20	7,5	3900 × 1850 × 2700	8100
HPJ-40100K	100	4000	3710	320	120	415	100	20	7,5	4750 × 1850 × 2800	9200
HPJ-32125K	125	3200	2910	320	120	415	100	20	7,5	3900 × 1850 × 2700	8150
HPJ-40125K	125	4000	3710	320	120	415	100	20	7,5	4750 × 1850 × 2800	9800
HPJ-32160K	160	3200	2830	320	200	455	160	20	11	3900 × 1950 × 2650	12000
HPJ-40160K	160	4000	3630	320	200	455	160	20	11	4700 × 2200 × 2800	14000
HPJ-32200K	200	3200	2800	320	200	455	160	20	15	3900 × 2200 × 3000	14500
HPJ-40200K	200	4000	3600	320	200	455	160	20	15	4900 × 2200 × 3000	15400
HPJ-32250K	250	3200	2850	400	250	560	200	20	18,5	3950 × 2280 × 3100	16000
HPJ-40250K	250	4000	3650	400	250	560	200	20	18,5	4600 × 2280 × 3100	24000
HPJ-32300K	300	3200	2720	400	250	560	200	20	22	4000 × 2300 × 3500	21000
HPJ-40300K	300	4000	3520	400	250	560	200	20	22	4800 × 2300 × 3600	23000
HPJ-32400K	400	3200	2800	400	320	630	270	20	30	3800 × 2680 × 3440	30000
HPJ-40400K	400	4000	3600	400	320	630	270	20	30	4600 × 2680 × 3500	32000

Durma AD-S

Производство: Турция



Соответствует последним технологиям в автоматизации гибочных прессов

Высокая производительность при высокой точности

Широкий ассортимент изделий

Соответствует европейским стандартам CE

Технические характеристики	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	30400	37175
Рабочее усилие, т	60	100	100	135	175	220	320	400	175
Рабочая длина, мм	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами, мм	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	2500	3100
Скорость по Y в ускоренном режиме, мм/с	200	180	180	180	120	120	100	100	120
Рабочая скорость по Y, мм/с	10	10	10	10	10	10	10	8	10
Скорость обратного хода по Y, мм/с	120	120	120	120	100	100	100	80	100
Компенсация прогиба станка	ручная								
Просвет, мм	530	530	530	530	530	530	530	570	530
Ширина стола, мм	104	104	104	104	104	104	124	350	104
Высота стола, мм	900	900	900	900	900	900	900	1040	900
Ход, мм	265	265	265	265	265	265	320	365	265
Глубина подачи листа, мм	410	410	410	410	410	410	410	510	410
Поддерживающие штанги, шт.	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Количество пальцевых блоков на заднем упоре, шт.	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по X-осям, мм/с	500	500	500	500	500	500	500	350	500
Ход по X-осям, мм	650	650	650	650	650	650	650	750	650
Скорость хода по R-осям, мм/с	350	350	350	350	350	350	350	300	350
Ход по R-осям, мм	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Мощность двигателя, кВт	7,5	11	11	15	18,5	22	37	37	18,5
Емкость масляного бака, л	100	100	100	150	250	250	250	500	250
Длина, мм	3550	4100	4500	4550	4700	4700	4700	4700	5300
Ширина, мм	1575	1600	1600	1600	1600	1650	1750	2400	1600
Высота, мм	2700	2800	2800	2800	2750	2900	3200	3300	2750
Масса, кг	6100	8900	9400	9500	10620	12500	16500	20000	12500



Скользкие передние опоры легко регулируются по вертикали и в поперечном направлении с помощью линейной направляющей и системы шарикоподшипников



Пальцы заднего упора R, Z1, Z2 и верхняя траверса X управляются ЧПУ

Базовая комплектация

- Цифровой контроллер CYBELEC ModEva с цветным дисплеем или Delem DA-66
- Система управления по 4 асимметричным осям Y1, Y2, X, R
- Электромеханический задний упор; опорные штанги с т-образным пазом и упором
- Ручная компенсация прогиба стола
- Зажим инструмента по типу EBPO

Дополнительные опции

- Электромеханическая компенсация прогиба стола
- Инструмент по типу EBPO
- Система управления заднего упора по 6 асимметричным осям (оси Z1, Z2, X1, X2, R1, R2)
- Передняя поддержка листа с пневмоприводом и скользящими направляющими, гидравлический зажим инструмента
- Радиатор принудительного охлаждения масла
- Лазерные датчики защиты от повреждения пальцев
- Дополнительные опорные штанги
- Быстрозъемный зажим инструмента; скользящие штанги (комплект: 2 штанги и направляющая по всей длине)
- Ограничитель подачи листа 1000 мм; лазерная закалка инструмента
- Масляное охлаждение

Особенности

- Позволяет легко обрабатывать большую поверхность, что сокращает количество рабочих циклов
- 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 приводится в действие серводвигателем переменного тока
- Высокое качество обработки достигается благодаря прижимной траверсе с ручным управлением и гидравлическим бомбированием нижнего инструмента
- Стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентной цене
- Специально разработанный блок управления и ПО обеспечивают простоту выполнения операций даже для малоопытных операторов
- Крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- Высокая степень безопасности благодаря встроенным системам световой защиты, аварийной остановки и перегородкам
- Большая рабочая поверхность обеспечивает оптимальное выполнение операций по всей рабочей длине
- Гидравлический узел, изготовленный из закаленной стали, повышает его срок службы

Технические характеристики	37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400
Рабочее усилие, т	220	175	220	320	400	220	320	400
Рабочая длина, мм	3700	4050	4050	4050	4020	6050	6050	6050
Расстояние между опорами, мм	3100	3600	3600	3600	3100	5100	5100	5100
Скорость по Y в ускоренном 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
Компенсация прогиба станка	ручная	ручная	ручная	ручная	ручная	автомат	автомат	автомат
Просвет, мм	530	530	530	530	570	530	530	570
Ширина стола, мм	104	104	104	124	350	124	124	350
Высота стола, мм	900	900	900	900	1040	1100	1100	1100
Ход, мм	265	265	265	320	365	265	320	365
Глубина подачи листа, мм	410	410	410	410	510	410	410	510
Поддерживающие штанги, шт.	2	2	2	2	2	4	4	4
Количество пальцевых блоков на заднем упоре, шт.	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по X-осям, мм/с	500	500	500	500	350	350	350	350
Ход по X-осям, мм	650	650	650	650	750	750	750	750
Скорость хода по R-осям, мм/с	350	350	350	350	300	300	300	300
Ход по R-осям, мм	250	250	250	250	250	250	250	250
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, мм	5300	5650	5650	5800	5500	7500	7600	7600
Ширина, мм	1650	1600	1650	1750	2400	2300	2300	2400
Высота, мм	2900	2750	2900	3200	3300	3200	3400	3600
Масса, кг	14600	13150	15600	20000	27000	27000	34000	41000

ЛИСТОГИБЫ

Metal Master HPD

Производство: Турция



Высокая точность производимых деталей

Низкая стоимость технического обслуживания

Долгий срок службы

Идеальный баланс цены и качества

Базовая комплектация

- Цифровой контроллер CNC EasyBend – управление по 3 осям
- 3 асимметричные оси Y1, Y2, X – управление ЧПУ
- Ось R (вертикальное позиционирование заднего упора) – ручное управление
- Зажим инструмента по типу EBPO
- Электромеханический задний упор, линейная направляющая и подшипники
- Опорные штанги с т-образным профилем и упором
- Пальцевые блоки на заднем упоре с регулировкой по высоте
- Держатель матрицы

Дополнительные опции

- Инструмент по типу EBPO
- Передняя поддержка листа с пневмоприводом и скользящими направляющими
- Гидравлический зажим инструмента
- Скользящие штанги; ограничитель подачи листа 1000 мм
- Лазерная закалка инструмента
- Контроллер Advantage – управление по 7 осям
- Контроллер DNC 8805 – управление работой всех доступных осей
- Моторизованная ось R, управляемая ЧПУ
- Быстросъемный зажим (комплект)
- Ручная компенсация прогиба стола
- Моторизованная компенсация прогиба стола, управляемая ЧПУ
- Лазерная подсветка FIESSLER AKAS (ручная)
- DFS1 Фотоэлектрический лазер для нижней балки
- Дополнительный пальцевый блок
- Дополнительная опорная штанга
- Масляное охлаждение
- Вторая ножная педаль
- Контроллер с противоположной стороны

Особенности

- Программа обработки задается и контролируется оператором
- Три оси: X – позиционирование заднего упора, Y1 и Y2 – перемещение ползуна
- Процесс программирования контроллера максимально упрощен и ведется с пульта управления, за счет чего значительно сокращается время на изготовление детали
- Получив исходную информацию о размерах изделия и последовательности технологических операций, CNC самостоятельно вычисляет угол изгиба, исходные и конечные положения ползуна и заднего упора, а также их перемещение по осям
- Автоматическая калибровка обеспечивает возможность изготовления прецизионных изделий с точностью позиционирования до 0,05 мм
- Гидравлика укомплектована компонентами производства компании Bosch, а его электрическая часть построена на элементах от фирм Omron, Telemecanique и Siemens.

Технические характеристики	1240	2040	2060	25100	30100	30135	30175	30220	30320	37175
Рабочее усилие, т	40	40	60	100	100	135	175	220	320	175
Рабочая длина, мм	1250	2050	2050	2550	3050	3050	3050	3050	3050	3700
Расстояние между опорами, мм	1050	1650	1700	2200	2600	2600	2600	2600	2600	3100
Скорость по Y в ускоренном режиме, мм/с	75	75	200	180	180	160	120	120	100	120
Рабочая скорость по Y, мм/с	9	9	10	10	10	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода по Y, мм/с	50	50	120	120	120	120	100	100	100	100
Просвет, мм	370	370	530	530	530	530	530	530	630	530
Ширина стола, мм	104	104	104	104	104	104	104	104	154	104
Высота стола, мм	828	828	900	900	900	900	900	900	900	900
Ход, мм	160	160	265	265	265	265	265	265	365	265
Глубина подачи листа, мм	350	350	410	410	410	410	410	410	410	410
Поддерживающие штанги, шт.	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Количество пальцевых блоков на заднем упоре, шт.	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Скорость хода по X-осям, мм/с	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Ход по X-осям, мм	430	430	430	650	650	650	650	650	650	650
Мощность двигателя, кВт	4	4	7,5	11	11	15	18,5	22	37	18,5
Емкость масляного бака, л	60	60	100	100	100	150	250	250	250	250
Длина, мм	2100	2400	3300	3800	4200	4200	4350	4250	4300	4950
Ширина, мм	1250	1250	1650	1670	1670	1680	1700	1770	1820	1700
Высота, мм	2400	2400	2750	2750	2750	2750	2750	2750	3230	2900
Масса, кг	3200	4060	6100	8650	9250	10250	11250	12250	17250	17250

Технические характеристики	37220	40175	40220	40320	40400	60220	60320	60400
Рабочее усилие, т	220	175	220	320	400	220	320	400
Рабочая длина, мм	3700	4050	4050	4050	4050	6050	6050	6050
Расстояние между опорами, мм	3100	3600	3600	3600	3400	5100	5100	5100
Скорость по Y в ускоренном 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, мм	530	530	530	630	630	530	630	630
Ширина стола, мм	104	104	104	154	154	154	154	154
Высота стола, мм	900	900	900	900	1040	1100	1100	1220
Ход, мм	265	265	265	365	365	365	365	365
Глубина подачи листа, мм	410	410	410	410	510	410	510	510
Поддерживающие штанги, шт.	2	2	2	2	2	4	4	4
Количество пальцевых блоков на заднем упоре, шт.	2	2	2	2	2	4	4	4
Скорость хода по X-осям, мм/с	250	250	250	250	250	250	250	250
Ход по X-осям, 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, мм	4950	5250	5250	5300	5750	7500	7500	7500
Ширина, мм	1770	1770	1770	1910	2110	1770	1910	2110
Высота, мм	2900	2900	2900	3230	3540	3250	3450	3710
Масса, кг	14100	12850	14750	20750	2675	20590	28250	35750

Metal Master HTS, MTS, UTS

Производство:
Юго-Восточная Азия



Удобное приспособление для рубки заготовок

Незаменим для резки прутков, профилей, уголков, тавра

Идеален для мелкосерийного производства в цеху и на заводе

Прост и удобен в работе

Особенности

- Для резки жести, а также профильных и круглых прутков из различных материалов
- Сменные высококачественные закаленные ножи из инструментальной стали для максимального срока службы
- Легкая резка по всей длине реза
- Устойчивый корпус ножниц
- Система поджима заготовки в процессе реза (HTS)
- Для резки уголка и тавра (UTS)

Технические характеристики	HTS-6	HTS-8	HTS-10
Длина ножа, мм	150	200	250
Максимальная толщина листового металла, мм	6	6	6
Максимальный диаметр прутка, мм	11	13	13
Максимальный размер полосы, мм	70x6	70x6	70x6
Размер упаковки (ДхШхВ), мм	330x160x330	500x160x450	740x160x440
Масса нетто/брутто, кг	11/13	17/19	21/23

Технические характеристики	MTS-32
Максимальный диаметр прутка, мм	32
Максимальные размеры полосы, мм	40x14
Максимальные размеры профиля квадратного сечения, мм	28x28
Размер упаковки (ДхШхВ), мм	520x290x440
Масса нетто/брутто, кг	50/56

Технические характеристики	UTS-8
Максимальная толщина листового металла, мм	8
Максимальный диаметр прутка, мм	16
Максимальный размер полосы, мм	100x10
Максимальный размер квадрата, мм	16x16
Максимальный размер уголка, мм	40x6
Максимальный размер тавра, мм	40x6
Размер упаковки, ножницы (ДхШхВ), мм	680x310x560
Масса нетто/брутто, кг	48/57

Metal Master MG

Производство:
Юго-Восточная Азия



Самый бюджетный вариант для простой резки

Уникальная мобильность и компактность

Прочность и долговечность

Всегда на складе

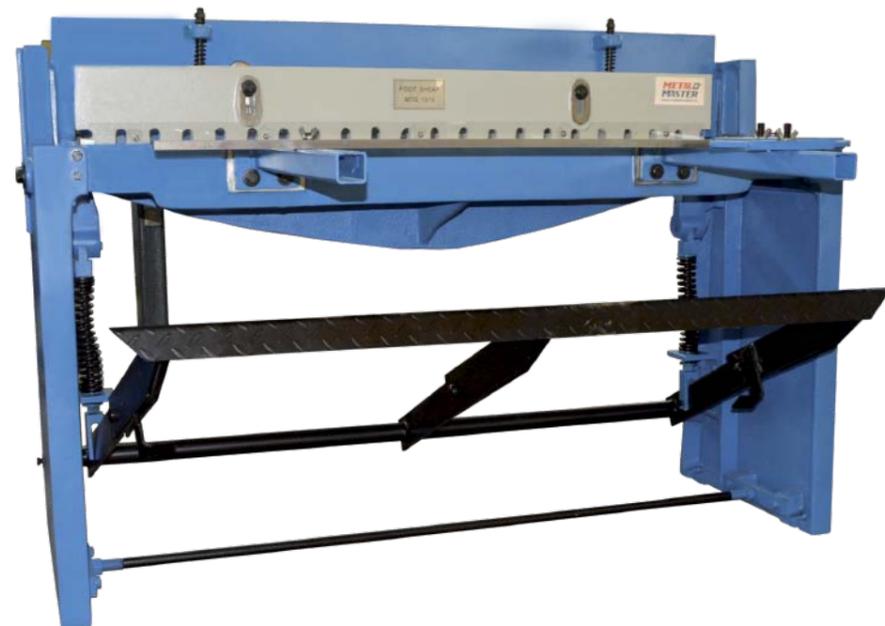
Особенности

- Уникальная мобильность станка достигается за счет компактности и малого веса
- Гильотину способен переносить без дополнительных приспособлений один человек
- Ножи гильотины изготовлены из высококачественной стали
- Пружинный компенсатор обеспечивает легкость подъема подвижного лезвия, экономит силы и увеличивает производительность
- Простота и продуманность конструкции обеспечивают длительный срок эксплуатации станка и его надежность

Технические характеристики	MG 1000	MG 1300
Рабочая длина, мм	1000	1300
Максимальная толщина листа, сталь ($\sigma_v < 400$ МПа), мм	1,5	1,0
Размеры в упаковке, мм	1380x300x800	1700x300x800
Масса брутто, кг	70	85

Metal Master MTG

Производство:
Юго-Восточная Азия



Самая популярная и удобная модель

Плавность реза и точность размера заготовки

Длительный срок службы при эксплуатации с высокими нагрузками

Всегда на складе

Особенности

- Вертикальный ход ножа гильотины обеспечивается поворотом ручки на угол, больший, чем у аналогичных известных моделей, чем достигается плавность реза и снижение усилий, требуемых для совершения раскроя
- Полимерные накладки прижимной балки надежно фиксируют заготовку, не повреждая материала
- Рабочий стол гильотины снабжен с двух сторон упорами и линейками, облегчающими размещение заготовки
- Для поддержки длинных листов гильотина снабжена выдвижным передним упором
- Перемещение упора бесступенчатое, что позволяет точно задавать размер необходимой заготовки
- Лезвие с двухсторонней заточкой изготовлено из высококачественной легированной стали
- Особенность гильотины MTG 1315 – ножной привод, который освобождает руки оператора для размещения листа на рабочем столе

Технические характеристики	MTG 1315	MTG 2012	MTG 2508
Рабочая длина, мм	1320	2000	2500
Максимальная толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,5	1,25	0,8
Ограничитель глубины подачи, мм	840	300	300
Привод	ножной	ручной	ручной
Размеры в упаковке, мм	1680x760x1150	2580x760x1200	3100x760x1200
Масса, кг	491	511	595

Metal Master MZG

Производство: Польша



ISO 9001
CE



Легкий и мобильный

Точность реза

Отличная цена

Удобен в работе

Особенности

- Наличие лап позволяет жестко зафиксировать опоры гильотины на месте с помощью анкерных болтов
- Гильотина снабжена фиксирующим механизмом с полимерными прижимами по всей длине
- Управление прижимом осуществляется отдельно с процессом резки, что позволяет идеально позиционировать заготовку на рабочем столе для более точного реза
- С обеих сторон рабочий стол гильотины снабжен направляющими для подачи листа
- Ограничители глубины подачи листа позволяют отрезать необходимое количество заготовок одинаковой длины без предварительной разметки листа

Технические характеристики	MZG 1510	MZG 2010	MZG 2510	MZG 3008
Длина резки, мм	1530	2030	2520	3030
Максимальная толщина листа, мм	1,0	1,0	1,0	0,8
Габаритные размеры, мм	1750x580x600	2250x580x600	2750x6000x600	3250x600x600
Масса, кг	120	145	180	240

Schechl HT

Производство: Германия



- Прочная конструкция
- Простой и удобный в эксплуатации
- Незаменим на строительной площадке
- Не повреждает окрашенную поверхность

Mazanek GR

Производство: Польша



- Старейший лидер российского рынка
- Исключение деформации конструкции за счет ее прочности и жесткости
- Простой и удобный в эксплуатации
- Высокая точность и качество реза

Базовая комплектация

- Станок
- Задний упор с бесступенчатой регулировкой до 500 мм

Дополнительные опции

- Набор ножей для нержавеющей стали
- Задний упор до 750 мм с обычным или фронтальным управлением
- Тележка-накопитель
- Приспособление для резания под углом
- Наклонный лоток для заготовок

Особенности

- Прижимная балка оборудована прокладкой, предотвращающей повреждение материала и обеспечивающей надежную фиксацию изделия
- Выдвижная опорная поверхность на передней стороне машины удлиняет рабочую плоскость до 920 мм, высота стола 850 мм
- Эксцентриковый механизм движения лезвия обеспечивает высокую скорость резки
- Упор под прямым углом к лезвию со шкалой 320 мм установлен на столе справа и слева
- Имеет прочную сварную конструкцию из стали
- Подшипники и направляющие не требуют технического обслуживания
- Четыре винта на станине для установки машины в нужное положение с помощью спиртового уровня

Особенности

- Выдвижной поддерживающий кронштейн делает работу на станке более удобной
- Легкая регулировка зазора между лезвиями
- Лезвия выполнены из высококачественной стали и имеют двухстороннюю заточку
- Простая и надежная конструкция увеличивает долговечность станка
- Прижимная траверса оснащена полимерными накладками для предупреждения повреждения заготовки
- Пружинный прижим обеспечивает надежную и точную фиксацию заготовки во время реза
- Разметка стола позволяет более точно позиционировать лист
- Возможна дополнительная установка задних упоров 500 или 700 мм
- Станок снабжен встроенной защитой от повреждения пальцев

Технические характеристики	HT 100	HT 150	HT 200	HT 250	HT 310
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2540	3140
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	1,75	1,5	1,25	1,0	1,0
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	2,25	2,0	1,75	1,5	1,5
Угол реза, град.	4°30'	3°	2°15'	1°50'	1°45'
Размеры, мм	1442x756x1065	1942x756x1065	2442x756x1065	2942x756x1065	3524x870x1155
Ширина с учетом заднего упора, мм	1320	1320	1320	1320	1320
Масса, кг	470	560	650	740	920

Технические характеристики	GR-1000	GR-1500	GR-2000	GR-2500	GR-3000
Длина сгибаемой детали, мм	1050	1550	2050	2550	3050
Максимальная толщина листа, мм	1,5	1,2	1,2	1,2	1,0
Размеры, мм	1400x750x1025	1900x750x1025	2400x750x1025	2900x750x1025	3400x750x1025
Масса, кг	520	580	670	750	780

ГИЛЬОТИНЫ

Metal Master MSJ

Производство:
Юго-Восточная Азия



Точная система настроек
на идеальный рез

Высокий ресурс
и надежность

Удобство в работе

Бережное отношение
к материалу

Базовая комплектация

- Переносная педаль с кнопкой аварийного выключения
- Ручной ограничитель подачи листа
- Упор для выравнивания листа по краю со шкалой и T-пазом и две опорные штанги
- Встроенная защита от повреждения пальцев

Особенности

- Точная настройка зазора между ножами в зависимости от толщины материала позволяет получить чистую поверхность среза
- Ручная доводка заднего упора позволяет задать ширину изделия с точностью до 1 мм
- Продуманная система смазки электромеханического мотора-редуктора обеспечивает низкий уровень шума при работе, высокий ресурс и экономию энергии
- Благодаря сварной, стальной конструкции гильотина отличается высокой жесткостью и прочностью
- Для удобства работы с большими листами рабочий стол оборудован кронштейнами с линейками и оснащен подпружиненными обратными упорами
- Ограничитель подачи листа оборудован линейками для контроля установленных значений
- Прижим обрабатываемого листа снабжен полимерными, нескользящими накладками, что предотвращает повреждение поверхности материала при резке
- Ограничитель подачи листа оборудован линейками для контроля установленных значений
- Рабочий стол оборудован кронштейнами с линейками для удобства работы с большими листами и оснащен подпружиненными обратными упорами

Дополнительные опции

- Электромеханический ограничитель подачи листа
- Устройство цифровой индикации Estun E10

Технические характеристики	MSJ 1235	MSJ 1532	MSJ 2032	MSJ 2525	MSJ 2532	MSJ 3032
Рабочая длина, мм	1250	1500	2000	2500	2500	3050
Толщина листа, сталь, мм	3,5	3,2	3,2	2,5	3,2	3,2
Угол реза	1°30'	1°30'	1°45'	1°	1°18'	1°30'
Количество резов в минуту	47	47	47	47	47	47
Ограничитель глубины подачи, мм	0-650	0-650	0-650	0-650	0-650	0-650
Высота стола, мм	800	800	800	800	800	800
Мощность, кВт	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	11
Размеры, мм	1860x 2210x 1180	2124x 2210x 1180	2624x 2210x 1180	3124x 2210x 1180	3124x 2210x 1180	3599x 2448x 1290
Масса, кг	1450	1650	1800	2000	3950	2700

Metal Master ETG

Производство:
Юго-Восточная Азия



Высокая
производительность

Рабочий стол и стенки
изготовлены из серого
чугуна

Идеален для резки
кровельного металла,
меди, латуни, алюминия

Особенности

- Максимальное усилие резки стального листа 5 кг/мм². В случае, если плотность заготовки выше, необходимо сократить длину резки
- Лезвия выполнены из высококачественной закаленной стали, твердость HRC60
- Лезвие пригодно для резки нержавеющей стали
- Станок снабжен встроенной защитой от повреждения пальцев
- Прижимная траверса оснащена полимерными накладками для предупреждения повреждения заготовки
- Разметка стола позволяет более точно позиционировать лист

Технические характеристики	ETG 1330	ETG 1530	ETG 2040	ETG 2540	ETG 3240	ETG 2060	ETG 2560	ETG 2080	ETG 2580	ETG 1010	ETG 1510
Рабочая длина, мм	1300	1500	2000	2500	3200	2000	2500	2000	2500	1000	1500
Максимальная толщина листа, сталь ($\sigma_v < 400$ МПа), мм	3	3	4	4	4	6	6	8	8	10	10
Главный угол реза	3°	3°	2°	2°	1,3°	2°	2°	2°	1,42°	3°	3°
Резов в минуту	20	20	20	20	20	20	20	20	14	26	20
Ограничитель глубины подачи, мм	350	350	500	500	600	500	500	500	500	500	500
Мощность двигателя, кВт	3	3	5,5	5,5	7,5	7,5	11	11	11	11	15
Размеры, мм	2330x 1360x 1540	2400x 1300x 1440	3180x 1510x 1490	3700x 1510x 1490	5200x 2100x 1850	3280x 1700x 1820	3780x 1700x 1820	3350x 1750x 1820	3900x 2270x 2440	2400x 1750x 1820	2900x 1750x 1820
Масса, кг	1300	1500	3000	3600	6800	4100	5200	4500	6800	3500	4000

ГИЛЬОТИНЫ

Schechtl MT

Производство: Германия



- Простота и надежность конструкции
- Удобно обрабатывать детали большого размера
- Прижим не повреждает материал
- Маломощный мотор-редуктор

Базовая комплектация

- Станок с выдвигаемыми фронтальными опорами для поддержки листа
- Ручной задний упор 500 мм с управлением с тыльной стороны
- Передвижная педаль управления

Дополнительные опции

- Комплект ножей для нержавеющей стали
- Ручной задний упор 750 мм
- Механический счетчик резов
- Тележка-накопитель
- Наклонный лоток для заготовок
- Приспособление для резания под углом
- Шаровые опоры на рабочем столе
- Стол поддержки с пневмоприводом
- Дополнительные кронштейны поддержки

Особенности

- Автоматический прижим с нескользящей полимерной вкладкой на нижней стороне надежно удерживает обрабатываемую деталь, не повреждая ее
- Выдвижная опорная поверхность на передней стороне машины удлиняет рабочую плоскость до 920 мм, что позволяет обрабатывать детали большого размера
- Угловые упоры с встроенной стальной линейкой (до 400 мм), расположенные слева и справа на наружной части стола гильотины, обеспечивают точную резку под прямым углом
- Механический привод ножевой балки осуществляется через эксцентрик, который приводится в действие маломощным редукторным двигателем
- Подшипники и направляющие машины не нуждаются в техническом обслуживании
- Надежная сварная конструкция с ножевой балкой из стального профиля обеспечивает долговечность станка

Технические характеристики	MT 100	MT 150	MT 200	MT 250
Длина резки, мм	1040	1540	2040	2540
Толщина листа, сталь (σв< 400 МПа), мм	2,0	2,0	1,5	1,25
Толщина листа, алюминий (σв< 250 МПа), мм	3,0	3,0	2,25	1,75
Количество резов в минуту	45	45	45	45
Угол резки, град.	2°20'	2°97'	2°24'	1°80'
Номинальная мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2
Длина, мм	1370	1870	2370	2870
Ширина, мм	870	870	870	870
Ширина с упором, мм	1420	1420	1420	1420
Высота стола, мм	850	850	850	850
Общая высота, мм	1155	1155	1155	1155
Масса, кг	710	800	890	1000

Schechtl SMT

Производство: Германия



- Простота и надежность конструкции
- Удобно обрабатывать детали большого размера
- Прижим не повреждает материал
- Маломощный мотор-редуктор

Базовая комплектация

- Станок
- Передвижная педаль управления

Дополнительные опции

- Комплект ножей для нержавеющей стали
- Ручной задний упор 750 мм
- Механический счетчик резов
- Тележка-накопитель
- Наклонный лоток для заготовок
- Приспособление для резания под углом
- Стол поддержки с пневмоприводом
- Дополнительные кронштейны поддержки

Особенности

- Автоматический прижим с нескользящей полимерной вкладкой на нижней стороне надежно удерживает обрабатываемую деталь, не повреждая ее
- Выдвижная опорная поверхность на передней стороне машины удлиняет рабочую плоскость до 920 мм, что позволяет обрабатывать детали большого размера
- Угловые упоры с встроенной стальной линейкой (до 400 мм), расположенные слева и справа на наружной части стола гильотины, обеспечивают точную резку под прямым углом
- Механический привод ножевой балки осуществляется через эксцентрик, который приводится в действие маломощным редукторным двигателем
- Надежная сварная конструкция с ножевой балкой из стального профиля обеспечивает долговечность станка

Возможны следующие варианты исполнения:

- **Базовая серия** имеет ручной задний упор 500 мм (управление с тыльной стороны)
- **Серия BV** имеет ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед
- **Серия BVH** имеет ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад
- **Серия NC** имеет моторизованный задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед, программное управление с цифровым дисплеем, память на 99 программ по 6 шагов, счетчик количества резов
- **Серия NCH** имеет моторизованный задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад, программное управление с цифровым дисплеем, память на 99 программ по 6 шагов, счетчик количества резов

Технические характеристики	SMT 100	SMT 150	SMT 200	SMT 250	SMT 310
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2540	3140
Толщина листа, сталь (σв< 400 МПа), мм	3,5	2,5	2,5	2,0	1,5
Толщина листа, алюминий (σв< 250 МПа), мм	5,5	4,0	4,0	3,0	2,25
Количество резов в минуту	35	35	35	35	35
Угол резки, град.	2°20'	2°97'	2°24'	1°80'	1°45'
Номинальная мощность, кВт	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Размеры, мм	1370x 870x 1155	1870x 870x 1155	2370x 870x 1155	2870x 870x 1155	3470x 870x 1155
Ширина с упором, мм	1420	1420	1420	1420	1420
Масса, кг	760	860	1100	1200	1325

Schechtl MSB



Производство: Германия



- Простота и надежность конструкции
- Удобно обрабатывать детали большого размера
- Прижим не повреждает материал
- Возможность исполнения с ЧПУ

Особенности

- Автоматический прижим с несскользящей полимерной вкладкой на нижней стороне надежно удерживает обрабатываемую деталь, не повреждая ее
- Выдвижная опорная поверхность на передней стороне машины удлиняет рабочую плоскость до 920 мм, что позволяет обрабатывать детали большого размера
- Угловые упоры с встроенной стальной линейкой (до 400 мм), расположенные слева и справа на наружной части стола гильотины, обеспечивают точную резку под прямым углом
- Механический привод ножевой балки осуществляется через эксцентрик, который приводится в действие малошумным редукторным двигателем
- Надежная сварная конструкция с ножевой балкой из стального профиля обеспечивает долговечность станка

Возможны следующие варианты исполнения:

- Базовая серия** имеет ручной задний упор 500 мм (управление с тыльной стороны)
- Серия BV** имеет ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед
- Серия BVH** имеет ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад
- Серия NC** имеет моторизованный задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед, программное управление с цифровым дисплеем, память на 99 программ по 6 шагов, счетчик количества резов
- Серия NCH** имеет моторизованный задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад, программное управление с цифровым дисплеем, память на 99 программ по 6 шагов, счетчик количества резов

Технические характеристики	MSB 100	MSB 150	MSB 200	MSB 250	MSB 310
Длина листа, мм	1040	1540	2040	2540	3140
Толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	4,0	3,5	3,0	2,5	2,0
Толщина листа, алюминий (σв < 250 МПа), мм	6,0	5,5	4,5	4,0	3,0
Количество резов в минуту	35	35	35	35	35
Угол резки, град.	2°75'	2°97'	2°24'	1°80'	1°45'
Номинальная мощность, кВт	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
Размеры, мм	1370x870x1155	1870x870x1155	2370x870x1155	2870x870x1155	3470x870x1155
Ширина с упором, мм	1420	1420	1420	1420	1420
Масса, кг	874	1008	1142	1276	1434

Schechtl MSC



Производство: Германия



- Высокая эффективность и экономия энергопотребления
- Прижим не повреждает поверхность материала
- Длительный срок службы нагруженных частей
- Стальная сварная конструкция

Особенности

- Станок оснащен поддерживающими кронштейнами со встроенными нержавеющими линейками (до 1000 мм)
- Слева и справа на наружной стороне расположены регулируемые угловые упоры со встроенными линейками из нержавеющей стали (до 1000 мм), обеспечивающие точное выполнение резки под прямым углом
- Механический привод ножевой балки обеспечивается качающимися кулисами, которые с обеих сторон приводятся в движение малошумным редукторным двигателем
- Во время резки автоматический прижим с предотвращающей скольжение эбонитовой прокладкой придерживает обрабатываемую деталь, не повреждая ее
- Рабочая высота стола 920 мм
- Все подшипники и крупноформатные кулисные направляющие не нуждаются в техническом обслуживании и гарантируют длительную службу благодаря минимальной нагрузке на поверхности. Они делают возможной также простую, двухстороннюю регулировку зазора реза

Возможны следующие варианты исполнения:

- Серия BV – ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед
- Серия BVH – ручной задний упор 750 мм с фронтальным управлением, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад
- Серия NC – моторизованный задний упор 750 мм, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом вперед, программное управление с цифровым дисплеем. Память на 99 программ по 6 шагов. Счетчик количества резов, педаль управления
- Серия NCH – моторизованный задний упор 750 мм, задний стол поддержки с пневмоприводом и выбросом назад, программное управление с цифровым дисплеем. Память на 99 программ по 6 шагов. Счетчик количества резов, педаль управления
- Педаль
- Барьер безопасности
- ЕС 32 А разъем с 5-метровым кабелем

Технические характеристики	MSC 200 BV/BVH/NC/NCH	MSC 250 BV/BVH/NC/NCH	MSC 310 BV/BVH/NC/NCH	MSC 400 BV/BVH/NC/NCH	MSC 450 BV/BVH/NC/NCH
Рабочая длина, мм	2040	2540	3165	4040	4540
Максимальная толщина листа					
Сталь (400 Н/мм ²)	4	3,5	3	2,5	1,5
Алюминий (250 Н/мм ²)	6	5,5	4,5	4	2,5
Нержавеяка (600 Н/мм ²)	2	2,5	2	1,5	1
Внешние размеры					
Длина, мм	2500	3000	3625	4500	5000
Ширина, мм	2592	2592	2592	2592	2592
Высота, мм	1430	1430	1430	1430	1430
Масса, кг	2350	2550	2900	3350	3650

Mazanek GM

Производство: Польша



Функциональность
и надежность

Простота обслуживания

Долговечность,
проверенная временем

Не повреждает
поверхность изделия



Особенности

- Станок оснащен двухсторонним ножом из высокопрочной, закаленной стали
- Легкая регулировка зазора между лезвиями повышает производительность
- Лезвия выполнены из высококачественной стали и имеют двухстороннюю заточку
- Простая и надежная конструкция увеличивает долговечность станка
- Прижимная траверса оснащена полимерными накладками для предупреждения повреждения заготовки
- Пружинный прижим обеспечивает надежную и точную фиксацию заготовки во время реза
- Станок оснащен стандартным ножным переключателем
- Станок снабжен встроенной защитой от повреждения пальцев
- Разметка стола позволяет более точно позиционировать лист
- Возможна дополнительная установка задних упоров 500 или 700 мм

Технические характеристики	GM-1250	GM-1500	GM-2000	GM-2500	GM-3000
Длина сгибаемой детали, мм	1300	1550	2050	2550	3050
Максимальная толщина листа, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Размеры, мм	1800x 750x 1025	1900x 750x 1025	2400x 750x 1025	3000x 750x 1025	3400x 750x 1025
Масса, кг	520	610	710	780	860

Durma MS

Производство: Турция



Высокая точность, скорость,
производительность

Отличное решение для
серийного производства

Бережно относится к
покрытию материала

Базовая комплектация

- Задние упоры с зубчатой рейкой со счётчиком на 550 мм или 750 мм обеспечивают идеальную параллельность
- Автоматический зажим с резиновым покрытием, предохраняющим листы от повреждений
- Педальное управление
- Цельные реверсивные лезвия
- Рабочий стол 400 мм с левым боковым упором со шкалой
- Встроенные в передний стол линейки, позволяющие производить измерение спереди

Особенности

- Высокая производительность гильотины обеспечивается прямым приводом от двигателя
- Легкость управления обеспечивает высокую производительность
- Скоростная резка без ущерба для качества реза
- Высокое качество комплектующих
- Оснащена роликами, перемещающимися в столе. Такие ролики помогают исключить повреждения поверхности материалов при подаче листа
- Простая пружинная система прижима прочно удерживает материал на месте в процессе реза
- Возможность дополнительного оснащения ЧПУ «D-Touch 7»:
 - Большой сенсорный экран, Lcd: 7", 800 x 480 жидкокристаллический дисплей
 - Быстрый ввод данных
 - USB порт
 - Ethernet: RJ-45 10/100M
 - Операционная система Windows CE
 - Программы и шаги: неограниченно
 - Тип материала: неограниченно

Технические характеристики	1303	2003	2525	2004	2504	3004
Толщина реза, мм	3	3	2,5	4	4	4
Длина реза, мм	1350	2050	2550	2050	2550	3100
Угол резки, град.	2°30'	2°12'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'
Ход в мин.	35	35	35	42	42	42
Двигатель, кВт	3	3	3	7,5	7,5	7,5
Диапазон хода заднего упора, мм	550	550	550	750	750	750
Ширина стола, мм	400	400	400	450	450	450
Высота стола, мм	850	850	850	800	800	800
Высота, мм	1200	1200	1200	1330	1330	1330
Ширина, мм	1350	1350	1350	2300	2300	2300
Длина, мм	1700	2400	2860	2550	3050	3650
Масса, кг	1100	1300	1400	2800	3230	3730

Metal Master HCJ и HCJ-K

Производство:
Юго-Восточная Азия



- Отличное качество изделий
- Удобство и безопасность
- Надежность и высокая производительность
- Широкий выбор моделей

Базовая комплектация

- Управление ESTUN E10
- Регулировка зазора ручная
- Теневая подсветка линии реза
- Рабочий стол с шариками для легкого перемещения заготовки
- Передние поддерживающие опоры L=800 мм, мин. 3 шт.
- Электромеханический привод заднего упора
- Управление задним упором: электропривод с доводкой по лимбу, точность позиционирования заднего упора ± 0,1 мм
- Защитные барьеры с электронным ограничением доступа в опасную зону с задней стороны станка
- Защитные решетки, закрывающие прижимные цилиндры
- Дистанционная педаль управления
- Комплект инструмента для наладки гильотины
- Руководство по эксплуатации на русском языке

Особенности

- Высокая точность реза обеспечивается особой конструкцией гильотинных ножиц, при которой верхняя балка при совершении реза движется по дуге (принцип SwimBeam)
- Ровность реза обеспечивается возможностью регулировки зазора во всем диапазоне толщин материала
- Стабильность реза гарантируется высокой жесткостью конструкции сварной рамы, прошедшей термическую обработку для снятия напряжений
- Продуманная конструкция рабочего стола с шариками, ограничителями, боковыми и угловыми упорами позволяет легко располагать лист на станке
- Блоки индикации и управления перемещением заднего упора двигателя находятся на передней панели станка. Удобное переключение гильотины в ждущий режим
- Защитный экран рабочей зоны с электрическим размыкателем гарантирует безопасность работ на станке. Возможно оснащение дополнительными световыми и лазерными защитными экранами
- Полиуретановое покрытие гидравлических прижимов позволяет избежать повреждения поверхности материала
- Гильотины оснащены гидравлической системой Rexroth (Германия).
- Высокая производительность достигается благодаря удобной и быстрой настройке длины резания для уменьшения длины рабочего хода
- Возврат траверсы аккумуляторами азотными цилиндрами обеспечивает сокращение времени на один рез
- Ассортимент ножиц позволяет подобрать оборудование с широким спектром функциональных характеристик для потребностей различного производства



Суппорты с шаровыми опорами, перекидными упорами и миллиметровой шкалой



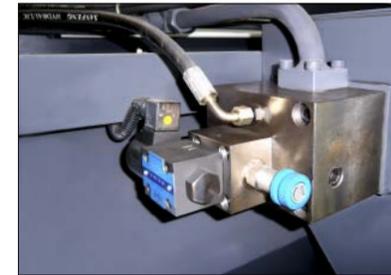
Шаровые опоры стола, откидной защитный барьер для резки коротких заготовок



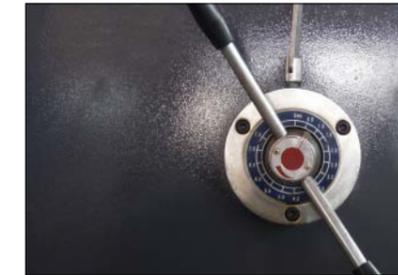
Теневая линия разметки

Metal Master HCJ и HCJ-K

Производство:
Юго-Восточная Азия



Гидравлическая система Rexroth (Германия)



Устройство регулировки зазора между лезвиями

Технические характеристики	Макс. толщина листа, мм	Макс. длина листа, мм	Угол наклона лезвия, град.	Скорость работы, рез/мин.	Ограничитель глубины подачи листа, мм	Мощность двигателя, кВт	Габаритные размеры, мм
HCJ2040	4	2000	1,30	22	20 ~ 480	4	2630x2030x1600
HCJ2540	4	2500	1,30	20	20 ~ 480	4	3130x2030x1600
HCJ3240	4	3200	1,30	20	20 ~ 600	5,5	3840x2175x1600
HCJ4040	4	4000	1,30	18	20 ~ 600	5,5	4640x2320x1600
HCJ5040	4	5000	1,12	14	20 ~ 600	7,5	5655x1850x1850
HCJ2060	6	2000	1,30	20	20 ~ 600	7,5	2580x1530x1600
HCJ2560	6	2500	1,30	18	20 ~ 600	7,5	3130x2320x1600
HCJ3260	6	3200	1,30	16	20 ~ 600	7,5	3840x2320x1620
HCJ4060	6	4000	1,30	14	20 ~ 600	7,5	4630x2495x1700
HCJ5060	6	5000	1,30	8	20 ~ 600	11	5690x2000x2100
HCJ6060	6	6000	1,30	6	20 ~ 600	11	6645x2530x2250
HCJ2580	8	2500	1,30	14	20 ~ 600	11	3140x2345x1620
HCJ3280	8	3200	1,30	12	20 ~ 600	11	3850x2345x1620
HCJ4080	8	4000	1,30	10	20 ~ 600	11	4630x2495x1700
HCJ6080	8	6000	1,30	6	20 ~ 900	15	6650x2845x1700
HCJ2510	10	2500	1,30	10	20 ~ 600	18,5	3200x1850x1760
HCJ3210	10	3200	1,30	10	20 ~ 600	18,5	3900x1850x1760
HCJ2512	12	2500	1,30	12	20 ~ 900	18,5	3235x3050x2100
HCJ3212	12	3200	1,30	10	20 ~ 900	18,5	3945x3050x2100
HCJ4012	12	4000	1,30	8	20 ~ 900	18,5	4745x3210x2200
HCJ5012	12	5000	1,30	8	20 ~ 800	18,5	5750x2260x2240
HCJ2516	16	2500	2	12	20 ~ 900	22	3410x3230x2230
HCJ3216	16	3200	2	10	20 ~ 900	22	4120x3230x2230
HCJ4016	16	4000	2	8	20 ~ 900	22	4920x3330x2700
HCJ2520	20	2500	2,30	10	20 ~ 900	37	3420x3330x2700
HCJ3220	20	3200	2,30	8	20 ~ 900	37	4180x3330x2700
HCJ2525	25	2500	2,30	8	20 ~ 900	45	3480x3330x2700
HCJ3220	25	3200	3	5	20 ~ 800	45	4100x2500x2600

* Возможны поставки под заказ моделей с возможностью резки до 25 мм толщиной, до 6000 мм длиной.

Durma SBT

Производство: Турция



Одна из самых массивных и прочных гильотин типа SwingBeam в мире

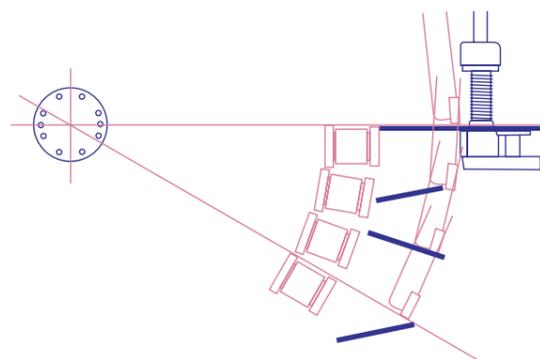
Высокая производительность и несравненная точность резки

Существенная экономия времени при работе с узкими заготовками

Высокое качество кромки отрезного листа

Особенности

- Отлично обработанная стабильная сварная конструкция станины станка рассчитана на высокие допустимые нагрузки
- Надежная гильотинная конструкция позволяет резать под маленьким углом с оптимальным качеством и минимальной деформацией металла
- Роликовые направляющие большого размера и подвижная балка прямоугольного сечения поддерживают постоянный зазор между лезвиями по всей длине, что позволяет выполнять резание строго по прямой линии
- Прочная станина испытанной конструкции с жесткой верхней подвижной балкой позволяет выполнять отрез параллельно по всей длине реза
- Удобство и низкая стоимость технического обслуживания



Принцип работы SwingBeam

Базовая комплектация

- Ограничитель подачи листа с автоматическим откидыванием на 1000 мм с шариковинтовой передачей и цифровой индикацией
- Направляющая штанга 1500 мм с т-образным пазом и шкалой
- Две опорные штанги с Т-пазом; стол с шаровыми опорами
- Зев глубиной 350 мм
- Контроллер длины реза; регулировка зазора между лезвиями одной ручкой
- Теневая линия разметки
- Переносная педаль с кнопкой аварийного выключения
- Устройство защиты пальцев от повреждения
- Четырехстороннее нижнее лезвие
- Двухстороннее верхнее лезвие

Дополнительные опции

- NC-контроллер
- Лазерные датчики защиты от повреждения пальцев
- Устройство подачи листа под углом 0–180°
- Система поддержки тонких листов с пневмоприводом
- Масляный радиатор с принудительным охлаждением
- Варианты с глубиной зева 500 мм и более
- Более длинные направляющие и поддерживающие штанги
- Лазерная разметка линии реза
- Дополнительные лезвия

Технические характеристики	3006	3010	3013	3016	3020	4006	4013
Длина реза, мм	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Толщина обрабатываемого материала, сталь (400 Н/мм ²), мм	6	10	13	16	20	6	13
Толщина обрабатываемого материала, нерж. сталь (700 Н/мм ²), мм	4	6	8	10	13	4	8
Глубина зева, мм	350	350	350	350	350	350	350
Количество резов в минуту	15	13	13	10	6	12	8
Угол резки, град.	1°15'	1°30'	1°45'	2°	2°	1°30'	1°45'
Регулировка зазора, мм	0,05–0,75	0,05–1,05	0,05–1,45	0,07–1,8	0,09–2,2	0,05–0,75	0,05–1,45
Высота стола, мм	865	865	845	818	886	865	818
Ширина стола, мм	500	580	600	550	570	580	550
Длина стола, мм	3515	3515	3520	3580	3670	4510	5230
Количество прижимов листа, шт.	16	16	16	14	14	20	18
Усилия прижимов листа, т	14	22	37	61	77	17	62
Размер заднего упора, мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность двигателя заднего упора, кВт	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
Мощность двигателя, кВт	15	22	30	37	45	15	30
Емкость гидросистемы, л	200	200	330	410	450	200	330
Количество поддерживающих рычагов, шт.	2	2	2	2	2	3	3
Длина, мм	4110	4200	4280	4550	4450	5230	5350
Ширина, мм	2200	2250	2250	2250	2260	2300	2250
Общая ширина, мм	3100	3600	3825	3825	3400	3600	3850
Высота, мм	2100	2100	2350	2250	2450	2150	2250
Масса, кг	6900	10350	12500	15000	21700	9920	16300

Durma VS

Производство: Турция



- Высокая точность операций резания
- Массивный прочный корпус
- Удобная панель управления и легкая настройка
- Высокая производительность

Базовая комплектация

- Независимые прижимы
- Моторизованная настройка зазора между лезвиями с помощью DNC
- Переменная длина резания, регулируемая с помощью DNC
- Настройка угла наклона ножа с помощью DNC
- Задний упор 1000 мм на шариковинтовой паре
- Управление DNC задним упором
- Опорные штанги (длина 1500 мм) со шкалой и T-образной прорезью
- Два боковых упора длиной 1000 мм и с T-образной прорезью
- Стол с шаровыми направляющими
- Дистанционное педальное управление
- Защита пальцев
- Кнопки аварийной остановки
- Шкалы в миллиметрах и дюймах

Дополнительные опции

- Опоры для листов, 2 мм и 3 мм
- Лазерная защита
- Передний упор
- Регулируемый угол подачи листа
- Пневматическая система поддержки тонких листов
- Охладитель масла
- Глубина горловины 500 мм и больше
- Увеличение числа ходов
- Гидравлический отвод заднего упора
- Теневая линия отреза

Технические характеристики	VS 3006	VS 3010	VS 3013	VS 3016	VS 3020	VS 4006	VS 4010	VS 4013	VS 4016	VS 4020	VS 6006	VS 6010	VS 6013	VS 6016	VS 6020	
Рабочая длина, мм	3080	3080	3080	3080	3080	4080	4080	4080	4080	4080	6080	6080	6080	6080	6080	
Толщина металла	сталь оцинк., мм	6,00	10,00	13,00	16,00	20,00	6,00	10,00	13,00	16,00	20,00	6,00	10,00	13,00	16,00	20,00
	сталь нерж., мм	4,00	6,00	8,00	10,00	13,00	4,00	6,00	8,00	10,00	13,00	4,00	6,00	8,00	10,00	13,00
Угол среза	0°30'–2°	0°30'–2°	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	0°30'–2°	0°30'–2°	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	0°30'–2°	0°30'–2°	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	0°30'–2°30'	
Кол-во ходов в минуту	12–30	10–20	10–20	8–18	7–16	12–24	10–20	7–16	8–16	5–12	9–20	7–15	6–14	5–12	5–12	
Регулировка зазора между ножами, мм	Мин.	0,05	0,05	0,05	0,07	0,09	0,05	0,05	0,05	0,07	0,09	0,05	0,05	0,05	0,07	0,09
	Макс.	0,75	1,05	1,45	1,80	2,20	0,75	1,05	1,45	1,80	2,20	0,75	1,05	1,45	1,80	2,20
Длина, мм	3750	3750	4200	3800	4300	5150	5150	5200	5200	5400	7100	7200	7300	7300	7500	
Ширина, мм	2095	2150	2150	2175	2300	2095	2150	2300	2175	2300	2215	2300	2300	2300	2300	
Высота, мм	2000	2100	2200	2250	2300	2000	2100	2200	2250	2500	2200	2300	2550	2600	2900	
Масса, кг	6000	10500	11700	14300	21000	9000	11900	16000	19500	30000	18500	21000	27000	32000	45000	

Durma P

Производство: Турция



- Высокая точность пробивки листа
- Надежность конструкции
- Простота в эксплуатации
- Высокая производительность

Дополнительные опции

- Матрица для пробивки отверстий до 40 мм, до 100 мм, до 160 мм
- Комплект инструмента для рубки угла
- Комплект инструмента для рубки сортового металла
- Комплект пуансонов 40–80 NPU
- Инструмент для пробивки трубы диаметром от 1/2" до 2"
- Инструмент для труб других диаметров
- Подсветка

Базовая комплектация

- Базовое устройство со стандартным инструментом

Технические характеристики	P 55	P 80	P 110
ПРОБИВКА			
Рабочее усилие, т	55	80	110
Производительность штамповки (диаметр x толщина), мм	40x10 20x20	40x12 24x24	40x12 24x24
Глубина подачи листа, мм	510	510	510
Ход, мм	60	70	80
Количество ударов/мин. (ход –), разы	37	38	28
Размер стола (ширина x диаметр), мм	550x510	550x510	550x610
Рабочая высота до матрицы, мм	1100	1195	1275
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ			
Максимальное отверстие, мм	160	160	160
Пресс с одинарным ручьем (ширина x толщина), мм	250x10	300x10	300x10
Пресс с мультиматрицей (ширина x толщина), мм	500x5	600x6	600x8
Пробивка трубы, дюйм	1/2" – 2"	1/2" – 2"	1/2" – 2"
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ			
Мощность, кВт	5,5	11	11
Емкость масляного бака, л	76	76	76
Масса нетто, кг	1300	1940	2660
Масса брутто, кг	1320	1960	2680
Размер станка (длина x ширина x высота), мм	1340x930x1850	1520x930x2000	1690x930x2180
Упаковочные размеры (длина x ширина x высота), мм	1380x700x2000	1600x820x2050	1760x820x2240

Durma IW

Производство: Турция



- Высокая надежность при интенсивных нагрузках
- Точность реза и пробивки отверстий
- Прост в эксплуатации
- Окупается в короткие сроки

Технические характеристики	IW 45	IW 55/110	IW 110/180	IW 55 BTD	IW 80	IW 80 BTD
НОЖ ДЛЯ ПЛОСКИХ ПРУТКОВ						
Плоские, мм	300x12	300x15	600x15	300x15	450x15	450x15
Плоские, мм	200x15	200x20	400x20	200x20	300x20	300x20
Резка под углом	60x10	60x15	100x15	60x15	80x15	80x15
Длина лезвий, мм	305	305	605	305	475	475
Рабочая высота, мм	1010	890	1040	890	1032	1032
НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ УГОЛКА						
Мощность, т	45	110	180	110	150	150
Угол секции (900), мм	80x80x8	120x120x10	152x152x13	120x120x10	130x130x13	130x130x13
Угол секции (450), мм	60x60x6	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7	70x70x7
Рабочая высота, мм	1020	1100	1260	1100	1228	1228
НОЖ ДЛЯ РЕЗКИ ПРУТКОВ						
Круглые, мм	25	40	50	40	45	45
Квадратные, мм	22	40	50	40	45	45
ВЫСЕЧКА						
Толщина, мм	7	10	13	10	12	12
Ширина, мм	40	42	52	42	52	52
Глубина V 90, мм	50	90	90	90	90	90
Рабочая высота, мм	1010	960	1040	960	1028	1028
ПЕРФОРАЦИЯ						
Мощность, т	45	55	110	55	80	80
Диаметр при макс. толщине, мм	Ø27x13 Ø18x18	Ø40x10 Ø20x20	Ø40x20 Ø28x28	Ø40x14 Ø20x20	Ø40x14 Ø24x24	Ø40x14 Ø24x24
Глубина горловины, мм	160	250	610	500	300	510
Ход, мм	21	60	80	60	70	70
Рабочая высота, мм	1010	1080	1240	1080	1195	1195
Мощность двигателя, кВт	2,2	5	11	5,5	11	11
РАЗМЕРЫ СТАНКА						
Длина, мм	1460	1480	2560	1480	1950	1950
Высота, мм	1400	1780	2250	1780	2025	2025
Ширина, мм	560	560	700	1450	1782	1782
Масса, кг	810	1300	3750	1300	2700	2700

Metal Master MSR

Производство: Юго-Восточная Азия



- Лучшее соотношение цены и качества
- Длительный срок службы
- Эргономичность
- Всегда на складе

Особенности

- Литая станина из чугуна, простота и надежность обеспечивают длительный срок службы
- Верхний вал откидывается в сторону для удобного съема заготовки
- Зажим заготовки, формирование радиуса и вращение валов осуществляются вручную
- Регулировка силы зажима листа и положение заднего вала задаются с одной стороны станка при помощи маховиков (кроме модели MSR 1315)
- Модель MSR 1315 является экономичным вариантом вальцов, не комплектуется опорной стойкой, требует установки на верстак или раму. Управление вальцами осуществляется с двух сторон вращением барашковых винтов
- Вальцы MSR 1308 и MSR 1215 оснащены верхним валом с малым диаметром, что позволяет работать с тонкими стальными листами, обладающими значительной упругостью и требующими большей степени деформации для получения изгиба

Технические характеристики	MSR 1308	MSR 1215	MSR 1315
Длина сгибаемой детали, мм	1300	1250	1300
Максимальная толщина листа, сталь (σв < 400 МПа), мм	0,8	2,0	1,5
Диаметр валов, мм	60	60	75
Размеры в упаковке, мм	1700x320x500	1700x320x500	1730x450x540
Масса, кг	172	195	245
Опорная стойка	В комплекте	В комплекте	Нет

Metal Master MLR



Производство: Польша



ISO 9001
CE

Высокая жесткость
и устойчивость

Значительная
экономия времени

Высокая
производительность

Всегда на складе

Особенности

- Вальцы установлены на массивной стальной сварной опоре, дающей высокую жесткость и устойчивость станку
- Верхний вал отводится в сторону для удобного извлечения заготовки
- Зажим заготовки осуществляется при помощи эксцентрика, это экономит время и повышает производительность работы
- Дополнительные ролики обеспечивают идеальную вальцовку листа
- На верхнем валу расположен паз для формирования загиба желоба под карнизную планку

Технические характеристики	MLR 2006
Длина сгибаемой детали, мм	2050
Максимальная толщина листа, сталь ($\sigma_v < 400$ МПа), мм	0,55
Диаметр валов, мм	1x70, 2x90
Минимальный диаметр вальцевания, мм	100
Размеры в упаковке, мм	2300x1050x600
Масса, кг	480

Durma RB



Производство: Турция

Высокая прочность станины

Простая настройка в
нужном режиме

Коническая вальцовка

Вальцовка тонких прутков

Особенности

- Чугунная станина
- Съёмный верхний вал
- Асимметричное регулирование валов
- Все валы сделаны из высококачественной стали
- Настройка нижнего и заднего валов с помощью маховика
- Настройка заднего вала с помощью полукруглого рычага
- Нижний и задний валы имеют по четыре углубления различных размеров для вальцовки тонких прутков
- Возможность конической вальцовки

Технические характеристики	RB 1001	RB 1002	RB 1003	RB 1202	RB 1225	RB 1203	RB 1525	RB 2015	RB 2002
Рабочая длина, мм	1030	1030	1030	1280	1280	1280	1530	2030	2030
Толщина листа без подгиба, мм	1	2	3	2	2,5	3	2,5	1,5	2
Толщина листа с подгибом, мм	0,8	1,2	2	1,2	1,7	2	1,7	1	1,2
Диаметр верхнего вала, мм	56	75	90	75	90	95	95	90	95
Длина, мм	1500	1750	1750	2000	2000	2000	2250	2750	2750
Высота, мм	1100	1135	1135	1135	1135	1135	1135	1135	1135
Ширина, мм	520	520	520	520	520	520	520	520	520
Масса, кг	220	370	410	430	490	515	595	645	680

Metal Master ESR

Производство:
Юго-Восточная Азия



Высокая точность
и долговечность

Валы выполнены из
высококачественной
стали

Возможность гибки
конусов и прутков

Простое и удобное
управление

Особенности

- Верхний вал оборудован простой замковой системой и может отводиться в сторону для извлечения готового изделия
- Чугунная станина позволяет добиться высокой точности и долговечности станка
- Управление вращением валцов осуществляется при помощи переносной педали
- Вращение валов осуществляется электродвигателем посредством цепной передачи
- Зажим листа между приводными валами осуществляется вручную
- Вал, формирующий радиусный изгиб заготовки, также подается вручную

Технические характеристики	ESR 1315	ESR 1325	ESR 1345	ESR 1365	ESR 2025	ESR 2035	ESR 2508
Максимальная толщина металла, мм	1,5	2,5	4,5	6,5	2,5	3,5	0,8
Рабочая ширина, мм	1300	1300	1300	1300	2070	2070	2500
Диаметр валков, мм	75	90	120	150	120	127	90
Мощность привода, кВт	1,5	1,5	2,2	3,0	2,2	3,0	1,5
Габариты в упаковке, мм	1900x 550x 1100	1800x 640x 1000	1810x 640x 1050	2300x 800x 1340	2820x 900x 1400	2820x 1000x 1450	3120x 760x 1300
Масса, кг	280	540	750	1100	1060	1110	950

Durma MRB

Производство: Турция



Большая мощность
и производительность

Простое и удобное
управление

Высокая износостойкость
узлов

Точная настройка рабочих
валков

Базовая комплектация

- Блок управления
- Устройство для гибки конуса
- Подача нижнего и заднего валков осуществляется вручную
- Вращение верхнего и нижнего валов осуществляется при помощи электропривода
- Передвижная панель управления
- Валы из высококачественной стали
- Рама изготовлена из чугуна

Особенности

- Станки имеют высоконадежную станину из чугуна, не склонную к появлению трещин
- Валы имеют асимметричную регулировку со съемным верхним валом
- Вальцы подгибают края металлических изделий
- Тонкие металлические прутки легко вальцуются благодаря наличию в задних и верхних валках специальных углублений различного диаметра

Дополнительные опции

- Блок управления с цифровой индикацией
- Моторизованная подача нижнего вала
- Моторизованная подача заднего вала
- Индукционно закаленные валы
- Шлифованные валы
- Удлиненные валы для гибки профиля
- Ролики для гибки профиля

Технические характеристики	MRB 1004	MRB 1005	MRB 1204	MRB 1205	MRB 1503	MRB 1504	MRB 2004
Рабочая длина, мм	1030	1030	1280	1280	1530	1530	2030
Толщина листа без подгиба, мм	4	5	4	5	3	4	4
Толщина листа с подгибом, мм	3	4	3	4	2	3	3
Диаметр верхнего вала, мм	110	130	120	130	110	130	140
Мощность двигателя, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Длина, мм	1900	1900	2150	2150	2400	2400	2900
Высота, мм	1120	1120	1120	1120	1120	1120	1120
Ширина, мм	940	940	940	940	940	940	940
Масса, кг	1195	1275	1345	1385	1338	1425	1565

Durma HRB-3

Производство: Турция



Универсальные вальцы специально для средних толщин

Экономичные решения для больших диаметров

Высокое качество конусных изгибов

Высокие показатели точности и надежности

Базовая комплектация

- Блок управления с цифровой индикацией
- Откидной торец верхнего вала с гидроприводом
- Передвижной пульт управления
- Валы из закаленной высококачественной стали
- Устройство для конической гибки
- Электронная система управления боковыми валами
- Параллельность нижнего вала достигается при помощи торсионного вала
- Рама изготовлена из стали
- Центральные валы приводятся в движение при помощи гидромоторов и планетарной передачи
- Электрическая и гидравлическая защита от перегрузки
- Гидравлический привод гибочных валов
- Двухскоростная рабочая система

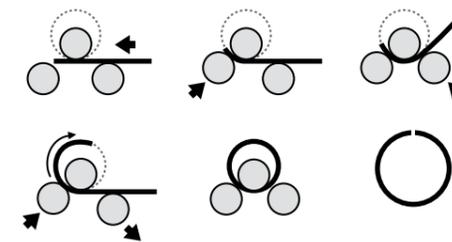
Дополнительные опции

- NC- или CNC-контроллер
- Кран для поддержки обечаек больших диаметров
- Система боковой поддержки листа
- Сменный верхний вал для гибки обечаек маленьких диаметров
- Полированные валы
- Система охлаждения масла
- Стол для подачи материала
- Валы для профильной гибки
- Система с вариатором скорости

Особенности

- Узлы вращения валов выполнены на сферических роликоподшипниках с бронзовым корпусом, что позволяет снизить необходимость в смазке и обеспечивает высокую точность операций
- Прочным стальным валам придается бочкообразная форма с целью компенсации прогиба в процессе гибки
- Специальная система движения боковых валов обеспечивает эффективное выполнение предварительной гибки и позволяет снизить пружинистость листов
- Корпус станка усилен и имеет низкую посадку с целью уменьшения вибраций и деформаций
- Нижний вал прижимает листы различной толщины без деформаций и сохраняет параллельность благодаря гидравлической регулировке торсионного вала
- Гибка конических деталей выполняется просто и эффективно благодаря прочному корпусу и возможности расположения нижних боковых валов под углом
- Все 3 вала приводные, с высоким вращающим моментом, обеспечивают минимальное количество циклов
- Предохранительные клапаны защищают гидромотор и прочие компоненты от перегрузок и пиковых давлений

Последовательность вальцовки



Технические характеристики	Рабочая длина, мм	Мин. $\phi = \phi$ верхнего вала x 3		Диаметр верхнего вала, мм	Диаметр прижимного вала, мм	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса станка, кг	Мощность двигателя, кВт
		Толщина листа без подгиба, мм	Толщина листа с подгибом, мм							
HRB-3 2006	2050	4	6	185	165	3850	1300	1150	2500	4
HRB-3 2008	2050	6	8	200	180	3850	1300	1150	3300	5,5
HRB-3 2010	2050	8	10	220	200	3950	1400	1150	4000	7,5
HRB-3 2013	2050	10	13	230	210	3950	1400	1500	4800	7,5
HRB-3 2016	2050	13	16	270	250	4150	1650	1400	6000	11
HRB-3 2020	2050	16	20	290	270	4150	1650	1400	7200	11
HRB-3 2025	2050	20	25	320	290	4350	1900	1700	9300	15
HRB-3 2030	2050	25	30	360	320	4350	1900	1700	10000	18,5
HRB-3 2506	2550	4	6	200	180	3850	1300	1150	3800	5,5
HRB-3 2508	2550	6	8	220	200	4450	1400	1150	4500	7,5
HRB-3 2510	2550	8	10	230	210	4450	1400	1500	5500	7,5
HRB-3 2513	2550	10	13	270	250	4650	1650	1400	6700	11
HRB-3 2516	2550	13	16	290	270	4650	1650	1400	8000	11
HRB-3 2520	2550	16	20	320	290	4850	1900	1700	10400	15
HRB-3 2525	2550	20	25	360	320	4850	1900	1700	11500	18,5
HRB-3 3006	3110	4	6	220	200	5000	1400	1150	5000	7,5
HRB-3 3008	3110	6	8	230	210	5000	1400	1500	6000	7,5
HRB-3 3010	3110	8	10	270	250	5200	1650	1400	7500	11
HRB-3 3013	3110	10	13	290	270	5200	1650	1400	9000	11
HRB-3 3016	3110	13	16	320	290	5400	1900	1700	11800	15
HRB-3 3020	3110	16	20	360	320	5400	1900	1700	12500	18,5
HRB-3 3025	3110	20	25	410	380	6000	2100	1900	17000	30
HRB-3 3030	3100	25	30	430	390	6000	2200	2000	21000	30
HRB-3 4008	4100	6	8	290	270	6200	1650	1400	11000	11
HRB-3 4013	4100	10	13	360	320	6400	1900	1700	14500	18,5
HRB-3 4016	4100	13	16	410	380	7000	2100	1900	19000	30

Durma HRB-4

Производство: Турция



Универсальные вальцы специально для средних толщин

Экономичные решения для больших диаметров

Высокое качество конусных изгибов

Высокие показатели точности и надежности

Базовая комплектация

- Блок управления с цифровой индикацией
- Откидной торец верхнего вала с гидроприводом
- Передвижной пульт управления
- Валы из закаленной высококачественной стали
- Устройство для конической вальцовки
- Электронная система управления боковыми валами
- Параллельность нижнего вала достигается при помощи торсионного вала
- Рама изготовлена из стали (напряжение снято)
- Центральные валы приводятся в движение при помощи гидромоторов и планетарной передачи
- Электрическая и гидравлическая защита от перегрузки
- Гидравлический привод гибочных валов
- Двухскоростная рабочая система
- Соответствие нормам безопасности ЕС

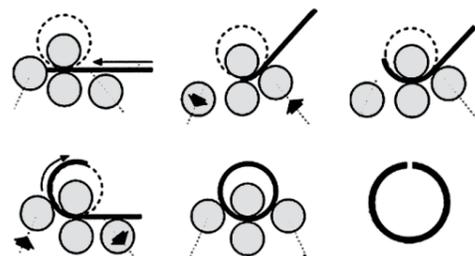
Особенности

- Узлы вращения валов выполнены на сферических роликоподшипниках с бронзовым корпусом, что позволяет снизить необходимость в смазке и обеспечивает высокую точность операций
- Прочным стальным валам придается бочкообразная форма с целью компенсации прогиба в процессе гибки
- Специальная система движения боковых валов обеспечивает эффективное выполнение предварительной гибки и позволяет снизить пружинистость листов
- Корпус станка усилен и имеет низкую посадку с целью уменьшения вибраций и деформаций
- Нижний вал прижимает листы различной толщины без деформаций и сохраняет параллельность благодаря гидравлической регулировке торсионного вала
- Гибка конических деталей выполняется просто и эффективно благодаря прочному корпусу и возможности расположения нижних боковых валов под углом
- Все 4 вала приводные, с высоким вращающим моментом, обеспечивают минимальное количество циклов
- Предохранительные клапаны защищают гидромотор и прочие компоненты от перегрузок и пиковых давлений

Дополнительные опции

- NC- или CNC-контроллер
- Кран для поддержки обечаек больших диаметров
- Система боковой поддержки листа
- Сменный верхний вал для гибки обечаек маленьких диаметров
- Полированные валы
- Система охлаждения масла
- Стол для подачи материала
- Система с вариатором скорости

Последовательность вальцовки



Технические характеристики	Рабочая длина, мм	Мин. $\phi = \phi$ верхнего вала x 3		Диаметр верхнего вала, мм	Диаметр нижнего вала, мм	Диаметр прижимного вала, мм	Высота, мм	Масса станка, кг	Мощность двигателя, кВт
		Толщина листа без подгиба, мм	Толщина листа с подгибом, мм						
HRB-4 2006	2050	4	6	170	150	140	1150	2700	4
HRB-4 2008	2050	6	8	200	180	170	1150	3900	5,5
HRB-4 2010	2050	8	10	210	190	180	1150	4300	7,5
HRB-4 2013	2050	10	13	230	210	190	1150	5300	7,5
HRB-4 2016	2050	13	16	270	250	220	1400	6500	11
HRB-4 2020	2050	16	20	300	270	220	1400	8000	11
HRB-4 2025	2050	20	25	330	300	250	1700	10500	15
HRB-4 2030	2050	25	30	360	330	250	1700	11200	18,5
HRB-4 2035	2050	30	35	400	370	300	1900	14000	22
HRB-4 2506	2550	4	6	200	180	170	1150	4300	5,5
HRB-4 2508	2550	6	8	210	190	180	1150	4800	7,5
HRB-4 2510	2550	8	10	230	210	190	1150	6000	7,5
HRB-4 2513	2550	10	13	270	250	220	1400	7200	11
HRB-4 2516	2550	13	16	300	270	220	1400	8800	11
HRB-4 2520	2550	16	20	330	300	250	1700	10200	15
HRB-4 2525	2550	20	25	360	330	250	1700	12500	18,5
HRB-4 3006	3100	4	6	210	190	180	1150	5300	7,5
HRB-4 3008	3100	6	8	230	210	190	1150	6500	7,5
HRB-4 3010	3100	8	10	270	250	220	1400	8500	11
HRB-4 3013	3100	10	13	300	270	220	1400	9700	11
HRB-4 3016	3100	13	16	330	300	250	1700	12200	15
HRB-4 3020	3100	16	20	360	330	250	1700	14000	18,5
HRB-4 3025	3100	20	25	400	370	300	1900	18000	22
HRB-4 3030	3100	25	30	430	400	330	2000	24000	30
HRB-4 3035	3100	30	35	450	420	360	2200	30000	37
HRB-4 3040	3100	35	40	470	430	360	2200	33000	37
HRB-4 3050	3100	40	50	520	490	420	2500	45000	55
HRB-4 3065	3100	50	65	650	600	500	3650	74000	66
HRB-4 4008	4100	6	8	300	270	220	1400	12200	11
HRB-4 4013	4100	10	13	360	330	250	1700	16500	18,5
HRB-4 4016	4100	12	15	400	370	300	1900	20000	22

Metal Master TZ

Производство:
Юго-Восточная Азия



Незаменим в производстве воздуховодов и водосточных систем

Экономичен и надежен

Долгий срок службы

Всегда на складе

Особенности

- Максимальная толщина стального листа до 1,2 мм (σв < 400 МПа)
- Расстояние между центрами роликов 50 мм
- Вылет роликов до 200 мм

Технические характеристики	TZ 08	TZ 12
Максимальная толщина стального листа (σв < 400 МПа), мм	0,8	1,2
Расстояние между центрами роликов, мм	50	50
Глубина захода, мм	177	200
Размеры, мм	500x450x160	630x250x500
Масса, кг	22	48

Стандартные ролики TZ-12:



Дополнительные ролики (опция) TZ-12:



Metal Master ETZ

Производство:
Юго-Восточная Азия



ETZ 12

ETZ 18



ETZ 25



ETZ 40

Установка электропривода по спецификации клиента

Большой ассортимент насадок

Надежная стальная конструкция

Всегда на складе

Особенности

- Каркас станков выполнен из высококачественной стали
- Станки комплектуются стандартными и дополнительными насадками
- Станки оснащены переносными ножными переключателями с возможностью регулировки скорости и направления вращения
- Возможность установки электропривода согласно спецификации клиента
- Максимальная толщина стального листа до 4 мм (σв < 400 МПа)
- Вылет роликов до 300 мм

Технические характеристики	ETZ 12	ETZ 18	ETZ 25	ETZ 40
Толщина обрабатываемого металла, сталь, σв < 400 МПа, мм	1,2	1,8	2,5	4
Вылет роликов, мм	200	180	280	300
Скорость вращения, об/мин	32	27	20	15,3
Мощность двигателя, кВт	0,75	1,5	1,5	2,2
Габариты, мм	1000x450x1350	880x530x1230	390x50x1140	155x510x180
Масса, кг	120	220	235	341

Metal Master MBM 10R



Производство:
Юго-Восточная Азия

- Минимальная вероятность брака
- Максимально прост в обращении
- Экономит время и деньги
- Всегда на складе
- Минимальный радиусгиба 350 мм
- Дополнительные насадки для гибки профиля сложного сечения

Особенности

- Валы роликов выполнены из высокопрочной стали
- В комплект входят стандартные и направляющие ролики
- Изгибание профиля осуществляется при плавном повороте центральной рукоятки, изменяющей положение главной оси ролика

Технические характеристики	MBM 10 R
Габариты, мм	700x600x1500
Масса, кг	165

Варианты роликов (стандартный комплект)	MBM 10 R	
	Размер, мм	Мин. Ø, мм
	20x5 30x10	160 500
	20x5 50x10	160 400
	10x10 20x20	160 500

АПВ-8



Производство:
Россия

- Незаменим для радиусной гибки труб, профилей, прутка
- Простой и надежный в эксплуатации
- Широкий набор роликов под заказ

Особенности

- Станок оснащен одним ведущим вальцом (верхним) и двумя прижимными
- Прижим вальцов обеспечивается гидравлическим домкратом грузоподъемностью 6 т
- Вальцы выполнены на подшипниках, что обеспечивает легкость вращения
- Прижимные (боковые) вальцы могут перемещаться по горизонтали, для выполнения любого радиуса гибки, для работы с малыми заготовками
- На станке можно выполнять изгибание водогазопроводных стальных труб круглого сечения без прокатки, что делает станок универсальным
- Валы улучшены

Технические характеристики	АПВ-8	АПВ-8-1
Габариты (ДхШхВ), мм	490x290x1050	490x290x1350
Вес, кг	50	55
Ножной привод	нет	есть

Metal Master MBM

Производство:
Юго-Восточная Азия



Варианты роликов	MBM 30 HV		MBM 40 HV		MBM 50 E	
	Размер, мм	Мин. Ø, мм	Размер, мм	Мин. Ø, мм	Размер, мм	Мин. Ø, мм
	-	-	50x10 20x6	600 800	60x10 40x10	500 650
	50x15	350	60x20 30x6	800 1250	100x15 60x10	920 1150
	-	-	30x30 10x10	650 1100	35x35 20x20	600 780
	Ø15 Ø20 Ø25 Ø30	600*	Ø30 Ø10	650 1100	Ø35 Ø30	600 650
	Ø35x2 Ø40x2 Ø45x2 Ø50x2 Ø55x2 Ø60x2	1000*	Ø30x2 Ø35x2 Ø40x2 Ø45x2 Ø50x2 Ø55x2 Ø60x2 Ø65x2 Ø70x2	700*	Ø30x2 Ø35x2 Ø40x2 Ø45x2 Ø50x2 Ø55x2 Ø60x2 Ø65x2 Ø70x2	600*
	40x40x3 50x30x3	1000 1200	50x50x2,5 30x30x2 50x25x2,5 40x20x2	700 800 800 1000	60x60x3 40x40x3 70x50x3 50x40x3	600 500 1200 800
	40x40x2 40x40x3 40x40x4 40x40x5	400*	50x5 30x4	500 500	60x5 50x5	500 500
	40x40x2 40x40x3 40x40x4 40x40x5	400*	50x5 30x4	500 500	60x5 50x5	700 700
	50x50x2 50x50x3 50x50x4 50x50x5	400*	50x6 30x3	600 500	60x7 50x5	750 500
	50x25x2 50x25x3 50x25x4 50x25x5	400*	50x6 30x3	600 500	60x7 50x5	750 700
	50x25x2 50x25x3 50x25x4 50x25x5	400*	60x40x6 30x15x4	600 900	80x45x6 65x40x5	600 550
	50x25x2 50x25x3 50x25x4 50x25x5	300*	60x40x6 30x15x4	600 900	80x45x6 65x40x5	650 550

* Данная насадка заказывается дополнительно.

Минимальная вероятность брака

Максимально прост в обращении

Экономит время и деньги

Всегда на складе

Особенности

- Два приводных ролика
- Валы роликов выполнены из высокопрочной стали
- В комплект входят стандартные и направляющие ролики
- Изгибание профиля осуществляется при плавном повороте центральной рукоятки, изменяющей положение главной оси ролика
- Передвижная педаль управления
- Возможность работы как в вертикальном, так и в горизонтальном положении (для моделей HV)

Технические характеристики	MBM 30 HV	MBM 40 HV	MBM 50 E
Диаметр валов, мм	30	40	50
Рабочая скорость, об/мин	9,0	9,3	13,0
Мощность двигателя, кВт	0,75	1,5	2,2
Габариты, мм (Д x Ш x В)	1200x750x1210	1400x950x1340	1000x820x1550
Масса, кг	244	425	450
Возможность поворота рабочей части в горизонтальное положение	Да	Да	Нет

Metal Master АПВ-10

Производство:
Беларусь



Незаменим для радиусной гибки труб, профилей, прутка

Простой и надежный в эксплуатации

Широкий набор роликов под заказ

Технические характеристики	АПВ-10
Скорость вращения валов, об/мин	50
Питание электродвигателя, В	220 / 380
Мощность электродвигателя, кВт	0,75 / 0,37
Высота, мм	660
Ширина, мм	280
Длина, мм	500
Диаметр вальцов, мм	68
Вес, кг	50
Объем, куб. м	0,01
Ножной привод	Нет

Особенности

- Станок оснащен одним ведущим вальцом (верхним) и двумя прижимными
- Прижим вальцов обеспечивается гидравлическим домкратом грузоподъемностью 6 т
- Вальцы выполнены на подшипниках, что обеспечивает легкость вращения
- Прижимные (боковые) вальцы могут перемещаться по горизонтали, для выполнения любого радиуса гибки, для работы с малыми заготовками
- На станке можно выполнять изгибание водогазопроводных стальных труб круглого сечения без прокатки, что делает станок универсальным
- Валы улучшены

Ролики для радиусной гибки труб

Набор №1 (базовый):
15x15, 20x20, 40x20, 40x25
квадрат – все размеры до 20 мм



Дополнительный набор (из двух боковых вальцов):
15x15, 25x25, 30x30, 50x25, 50x30



Durma PBN

Производство: Турция



Надежная стальная конструкция

Высокая точность гибки

Минимальный риск деформаций при гибке

Экономия электроэнергии

Базовая комплектация

- Стальная конструкция
- Стандартный набор роликов
- Закаленные ролики
- Гидравлически регулируемые направляющие ролики по трем осям
- Цифровое считывание для перемещения нижних роликов
- Портативная панель управления
- Регулируемая скорость вращения
- Соответствие нормам CE
- Механические направляющие боковые ролики
- Горизонтальная и вертикальная работа
- Ножная педаль с устройством безопасности
- Боковые направляющие ролики могут быть отрегулированы по трем осям
- Цифровое считывание для обоих нижних роликов
- Горизонтальная и вертикальная работа
- Переносная панель управления
- 1 комплект стандартных и закаленных роликов
- Основные ролики с приводом от электромотора или коробки передач
- Основные ролики с приводом от электромотора или коробки передач
- 3 гидравлические боковые направляющие по трем осям (только для модели PBN 125)
- Боковые направляющие для гибки уголка
- Горизонтальная и вертикальная работа
- Стальная конструкция со снятием напряжения
- Защита от перегрузок
- Гидравлический привод нижнего ролика

Дополнительные опции

- Специальные ролики для труб, профилей и уголков
- Ролики и инструмент для гибки швеллеров
- ЧПУ
- Специальные поддерживающие ролики
- Специальное устройство для скручивания прутков
- Цифровая система считывания
- Цифровая система управления
- Гидравлическая система контроля боковых направляющих роликов по трем осям
- Регулируемая скорость вращения
- Специальный инструмент для предотвращения деформации профилей
- Специальное устройство для гибки
- Позиционный инструмент, который может измерять длину материала
- Цифровой монитор для боковых направляющих

Особенности

- Гидравлическая регулировка роликов по трем направлениям
- Способность работать в двух плоскостях (вертикальной и горизонтальной)
- Установка нижней оси по дуге
- Наличие вспомогательных роликов для пропорциональной гибки

Технические характеристики	PBN 30	PBN 50	PBN 60	PBN 80	PBN 100	PBN 125	PBN 180	PBN 240	PBN 300	PBN 360
Посадочный диаметр роликов, мм	∅ 3	∅ 50	∅ 60	∅ 85	∅ 110	∅ 140-120	∅ 180-160	∅ 240-220	∅ 300-280	∅ 360
Диаметр роликов, мм	∅ 128	∅ 155	∅ 177	∅ 247	∅ 315	∅ 380	∅ 460	∅ 550	∅ 740	∅ 800
Мощность привода, кВт	0,55-0,75	1,5	2,2+1,5	7,5	11	15	18,5	30	64	70
Скорость вращения, м/мин	1,8-3,6	3,6	5	7	8	9	0-7	0-7	0-7	0-7
Габариты	800x700x1200	933x730x1440	1160x1000x1175	1580x1200x1410	1750x1340x1650	1850x1550x1685	2400x2000x1600	2320x1985x3200	3700x2500x2550	5700x5000x3300
Масса, кг	200	385	950	2275	3360	4600	8100	16000	24000	47000

Metal Master T

Производство: Россия



Высокая скорость и низкая себестоимость гибок

Возможен заказ станков для гибки труб до 273 мм

Комплектация с ЧПУ

Возможность гибки с дорном и установки бустера

Обучение работе на трубогибе

Особенности

- Существуют следующие уровни автоматизации процесса гибки:
 - Базовая полуавтоматическая версия
 - Полуавтоматическая версия станка с индикаторами перемещения в пространстве
 - Полуавтоматическая версия с индикаторами линейного перемещения и поворота в пространстве плюс фиксаторы
- Модификации станка:
 - С ограничением максимального радиуса гибки труб в 400 мм
 - Модифицированный, максимальный радиус гибки – 600 мм
- Процесс управления на трубогибочном станке:
 - Управление на станке для гибки труб осуществляется удобной системой ЧПУ
 - Процесс управления производством возможен как с удобной клавиатуры, так и с дистанционного пульта управления
 - Неограниченное количество задаваемых программ и удобный способ задания геометрии гибки без ограничения количества программных шагов
- Возможность изготовления комплектов инструмента для трубогибочного станка
- Бустер обеспечивает наплыв металла и позволяет избежать утончения трубы в месте гибок
- Дорн обеспечивает низкую овальность и отсутствие гофра

Технические характеристики	T 60	T 76	T 90	T 108	T 114	T 133	T 159
Номинальный наибольший крутящий момент на валу гибочного инструмента станка (тонно-метров)	1.5	2.5	4	6	8	10	19
Наибольший диаметр изгибаемых труб, мм	60	76	90	108	114	133	159
Наименьший диаметр изгибаемых труб, мм	конструктивно не ограничен						
Наибольший радиус гибок	300-500 (при обычном исполнении)						
Наименьший радиус гибок	конструктивно не ограничен						
Длина труб при дорновой гибке, мм	Обычно до 6000						
Обычная максимальная скорость гибки, об/мин	7	5	6	5	3.5	3	1.5
Обычная мощность электропривода, кВт	5	7	13	16	15	16	15
Приблизительная масса (кг)	до 500	до 2500	до 3500	до 4000	до 4500	до 5900	до 8000

Metal Master TNE

Вырубная электромеханическая машина



Особенности

- Предназначена для вырубки седловин на торцах труб
- Возможны варианты моделей для сети с напряжением 220 или 380 Вт и частотой 50 Гц
- Сочетание компактности и надежности

Технические характеристики	TNE
Диаметр трубы, дюйм	1/4, 3/8, 1/2, 3/4, 1
1 1/4, 1 1/2, 2	180
Размеры (ДхШхВ), мм	860x400x450
Масса, кг	85

Metal Master T-Twin



Производство:
Россия

Высокая скорость и
низкая себестоимость
гиба

Возможен заказ станков
для гибки труб до 273 мм

Комплектация с ЧПУ

Возможность гибки
с дорном и установки
бустера

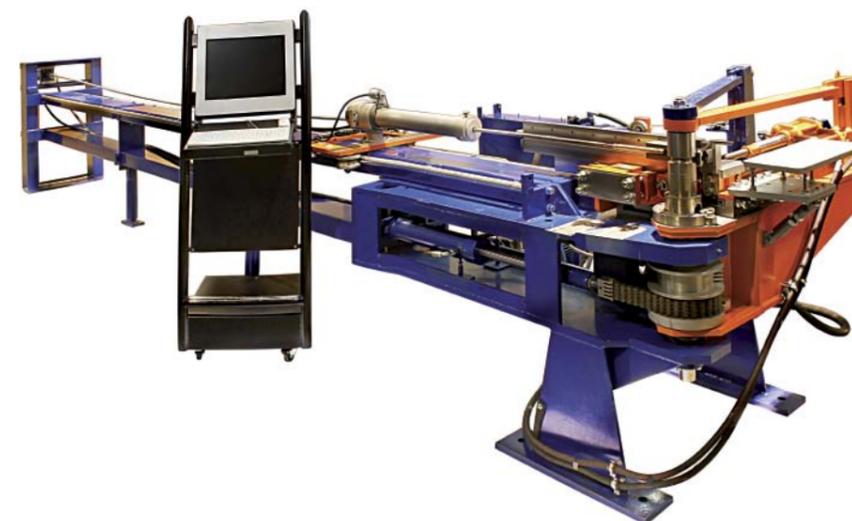
Обучение работе на
трубогибе

Особенности

- Гнет практически все известные трубы для массового производства до 60 мм
- Превосходит параметры отечественных и большинства западных аналогов
- Обеспечивает качественный гиб, соответствующий дорновой гибке
- Силовой параметр 11000 Н*м
- Способен также гнуть электросварные трубы независимо от ориентации шва относительно плоскости трубы (плоскоовальные трубы)
- Гнет до четырёх труб одновременно
- Предназначен для скоростной холодной дорновой и бездорновой гибки труб
- Качество получаемого гiba удовлетворяет самым высоким стандартам передовых отраслей промышленности
- Оригинальная компоновка трубогиба позволяет работать оператору не вставая со стула

Параметры T-Twin	Значение	Примечания
Наибольший крутящий момент на валу гибочного инструмента станка, Н*м (тонно-метров)	Обычно 11000 (1,1)	Может несколько корректироваться по требованию заказчика
Зона укладки труб, мм	180	Позволяет гнуть, например, одновременно 4 трубы 38 мм или две трубы 60 мм
Наименьший диаметр изгибаемых труб	Не ограничен	
Наибольший радиус гiba, мм	300	Может быть увеличен до необходимого заказчику
Наименьший радиус гiba	Не ограничен	Конструктивно не ограничен, определяется технологией гибки. Современные стандарты предусматривают 1,2–1,5 D трубы.
Наибольший угол гiba, градусов	180 + Перегиб	
Длина труб при дорновой гибке, мм	Обычно до 4000–6000	Может быть увеличен до необходимого заказчику
Длина труб при бездорновой гибке	Не ограничена	
Максимальная скорость гибки, оборотов/мин	6–12	В зависимости от мощности двигателя
Точность угла гибки, градусов	Обычно – 0,1	Может быть увеличена по согласованию с заказчиком
Вес без сменных частей и масла, кг	До 1500	
Компоновка узлов	Произвольная	Шкаф ЧПУ и маслостанция могут быть установлены заказчиком в удобном ему месте, что уменьшает требования к помещению; они связаны со станком проводом в металлорукаве, легко соединяющемся и отсоединяющемся
Рабочая жидкость	Практически любое масло	Возможна эксплуатация на веретённом масле
Объём рабочей жидкости, л	От 20 л	Возможна заливка до 50 л, рекомендуемая при особо интенсивной эксплуатации
Тип привода	Электрогидравлический	
Мощность электропривода, кВт	Обычная – 7	Может корректироваться исходя из пожеланий заказчика по электропитанию и скорости
Электропитание	3~50 Гц 380 В	

Metal Master T-Snake



Производство:
Россия

Высокая скорость и
низкая себестоимость
гиба

Возможен заказ станков
для гибки труб до 273 мм

Комплектация с ЧПУ

Возможность гибки
с дорном и установки
бустера

Обучение работе на
трубогибе

Особенности

- Отличный станок для производства змеевиков
- Радиус гiba не ограничен
- Позволяет гнуть дизайнерские изделия с любой конфигурацией
- Позволяет сохранить идеальную поверхность в месте гiba, не вызывая помутнения блестящей металлической поверхности
- Качество получаемого гiba удовлетворяет самым высоким стандартам передовых отраслей промышленности

Параметры T-Snake	Значение	Примечания
Наибольший крутящий момент на валу гибочного инструмента станка, Н*м (тонно-метров)	Обычно 6000 (0,6)	Может несколько корректироваться по требованию заказчика
Наибольший диаметр изгибаемых труб	41 Мм	Может быть увеличен до необходимого заказчику без увеличения момента гибки (это позволяет гнуть на станке трубы большего диаметра на большие радиусы)
Наименьший диаметр изгибаемых труб	Не ограничен	
Наибольший радиус гiba, мм	200	Может быть увеличен до необходимого заказчику
Наименьший радиус гiba, мм	Не ограничен	Конструктивно не ограничен, определяется технологией гибки. Современные стандарты предусматривают 1,2–1,5 D трубы.
Наибольший угол гiba	180 + Перегиб	
Длина труб при дорновой гибке	Обычно до 4000 мм	Может быть увеличена до необходимой заказчику
Длина труб при бездорновой гибке	Не ограничена	
Максимальная скорость гибки, об/мин	Обычно – 9	Может быть увеличена по согласованию с заказчиком
Точность угла гибки, град.	Обычно – 0,1; при поставке станка без чпу – 0,5 градуса	Может быть увеличена по согласованию с заказчиком
Масса без сменных частей и масла, кг	до 1000	
Компоновка узлов	Произвольная	Шкаф ЧПУ и маслостанция могут быть установлены заказчиком в удобном ему месте, что уменьшает требования к помещению; они связаны со станком проводом в металлорукаве, легко соединяющемся и отсоединяющемся
Рабочая жидкость	Практически любое масло	Возможна эксплуатация на веретённом масле
Объём рабочей жидкости, л	Около 30	
Тип привода	Электрогидравлический	
Мощность электропривода, кВт	При обычной скорости гибки – 7	
Электропитание	3~50 Гц 380 В	

Metal Master CUT CNC



Производство:
Россия

Незаменим при
изготовлении вентиляции

Большая скорость резки

Низкая себестоимость
реза

Точность сложной
геометрии деталей и
отсутствие конусности

Особенности

- Благодаря простой и продуманной конструкции станок плазменной резки Metal Master CUT CNC 2–С может быстро и эффективно обрабатывать металлы до 4 мм толщиной
- Режущая головка с пневматическим подъемом инструмента позволяет всегда соблюдать оптимальное расстояние между плазмотроном и обрабатываемым металлом
- Уникальная система водного охлаждения детали предупреждает деформацию деталей от термического воздействия
- Лицензионное программное обеспечение CNC CUT легкое в использовании, благодаря русскоязычному интерфейсу и интуитивно-понятной системе навигации
- Рабочий процесс оператор без труда контролирует при помощи надёжного и современного ЧПУ, что делает данный этап производства более комфортным и продуктивным
- Качество реза, точность геометрии деталей и функция воспроизведения позволяют выпускать готовую продукцию, не требующую дополнительной обработки

Базовая комплектация Metal Master CUT CNC 1/ 1Z

- ЧПУ станка Metal Master CUT CNC 1 с автоматическим контроллером высоты для плазмы
- Алюминиевая балка с подъемным механизмом и держателем под плазмотрон
- Основание с рельсовыми направляющими
- Механизированная часть для перемещения машины по осям X,Y;
- программное обеспечение CNC CUT; руководство по эксплуатации

Дополнительные опции

- Вентилируемый стол
- Рамный стол
- Кронштейны крепления к столу
- Мобильная опора
- Источник

Базовая комплектация Metal Master CUT CNC 2–С

- Стойка ЧПУ
- Суппорт с пневматическим подъемом инструмента
- Рамный стол и перемещающийся портал станка
- Программное обеспечение CNC CUT
- Система охлаждения деталей
- Руководство по эксплуатации
- Стол рамный

Дополнительные опции

- Система следящей вентиляции
- Вентилируемый стол
- Источник

Базовая комплектация Metal Master CUT CNC 2

- Стойка ЧПУ
- Автоматический контроллер высоты для плазмы
- Портал
- Станина и перемещающийся портал станка
- Программное обеспечение CNC CUT
- Руководство по эксплуатации

Дополнительные опции

- Вентилируемый стол
- Рамный стол
- Система следящей вентиляции
- Источник

Базовая комплектация Metal Master CUT CNC 3

- Стойка ЧПУ
- Автоматический контроллер высоты для плазмы и газа
- Комплект рельсовых путей для перемещения
- Опорный стол с рёбрами жесткости
- Программное обеспечение CNC CUT
- Руководство по эксплуатации

Дополнительные опции

- Координатный стол со следящей системой вентиляции
- Фильтровентиляционная установка очистки воздуха от продуктов горения
- Дополнительные суппорты для механизированной газовой или плазменной резки
- Система для резки и раскроя трубы

Технические характеристики	CUT CNC 3	CUT CNC 2/ CUT CNC 2C	CUT CNC 1/1Z
Тип конструкции	Портальная	Портальная	Консольная
Зона размещения заготовки	По целевому значению на координатном столе	По целевому значению, на координатном столе, на вентилируемом координатном столе	По целевому значению, на координатном столе, на вентилируемом координатном столе
Материал станка	Алюминий, конструктивный профиль, конструкционная сталь	Алюминий, конструктивный профиль, конструкционная сталь	Алюминий, конструктивный профиль, конструкционная сталь
Пределы раскроя по оси X / по оси Y (мм)	4000/18000	2000/7000	1500/6000
Кол-во суппортов (шт.)	2 (максимум – 4)	1	1
Предел перемещения резака по оси Z (мм)	150	100	100
Возможные методы резки	Плазменный, газовый	Плазменный, газовый/ плазменный	Плазменный, газовый
Толщина обработки при плазменной резке (мм)	Возможности источника тока	Возможности источника тока (не более 40мм)	Возможности источника тока (не более 40мм)
Толщина обработки при газо-кислородной резке (мм)	3–120	3–120	3–120
Привод по осям X, Y и Z	Зубчатая рейка и шестерня, ШВП	Зубчатая рейка и шестерня, ШВП/ Зубчатый ремень	Зубчатая рейка и шестерня
Привод поперечной балки, ось Y	двухсторонний	двухсторонний	односторонний
Точность позиционирования горелки (мм)	+ – 0,5	+ – 0,5	+ – 0,5–1
Повторяемость позиции горелки (мм)	+ – 0,5–1	+ – 0, 3–0,6	+ – 0, 5–1
Скорость холостого хода по осям (мм/мин)	0–6000	0–10 000/15000	0–10 000
Тип направляющих	Высокоточные рельсовые	Высокоточные рельсовые	Высокоточные рельсовые
Тип двигателей	Шаговые двигатели	Шаговые двигатели	Шаговые двигатели
Система ЧПУ	В комплекте	В комплекте	В комплекте
Тип управления	Кнопочный	Кнопочный	Кнопочный
Ввод данных	USB	USB	USB
Программное обеспечение CNC CUT с автоматической раскладкой на листе	В комплекте	В комплекте	В комплекте
Компрессор (характеристики: 7 атм., 650 л/мин)	Опция	Опция	Опция
Источник плазменной резки	Опция	Опция	Опция

Metal Master GBR Manual

Производство:
Юго-Восточная Азия



Идеален для штучного производства

Изготавливает сложные изделия с непараллельным гибом

Гнет трубы и арматуру

Высокая износостойкость и надежность

Особенности

- Жесткая сварная конструкция, дополненная армирующими элементами, делает станок чрезвычайно износостойким
- Рабочие органы станка выполнены из высококачественной стали
- На вальцах предусмотрен желоб для гибки труб и арматуры
- Вертикальный гибочный пресс позволяет гнуть заготовки до 90°
- Неограниченная глубина подачи листа
- Сегментное деление гибочной балки позволяет изготавливать сложные изделия с непараллельными линиями гiba
- Задние упоры позволяют быстро позиционировать заготовку
- Рабочие части станка приводятся в движение поворотом боковых ручек

Технические характеристики	GBR 1310	GBR 1315	GBR 200
Максимальная ширина обрабатываемого листа, мм	1320	1320	200
Максимальная толщина листа для гильотины, мм	1	1,5	1,0
Угол наклона верхнего лезвия, град.	1	1,5	1,0
Максимальная толщина листа для листогиба, мм	1	1,5	1,0
Максимальный угол гiba, град.	90	90	90
Максимальная толщина листа при вальцовке, мм	1	1,5	1,0
Минимальный диаметр вальцовки, мм	50	60	29
Размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1680x560x750	1790x590x930	540x240x280
Масса брутто, кг	349	470	19

Metal Master GBR Combi

Производство:
Юго-Восточная Азия



Идеален для штучного производства

Значительно экономит место и ресурсы компании

Изготавливает сложные изделия с непараллельным гибом

Высокая износостойкость и надежность

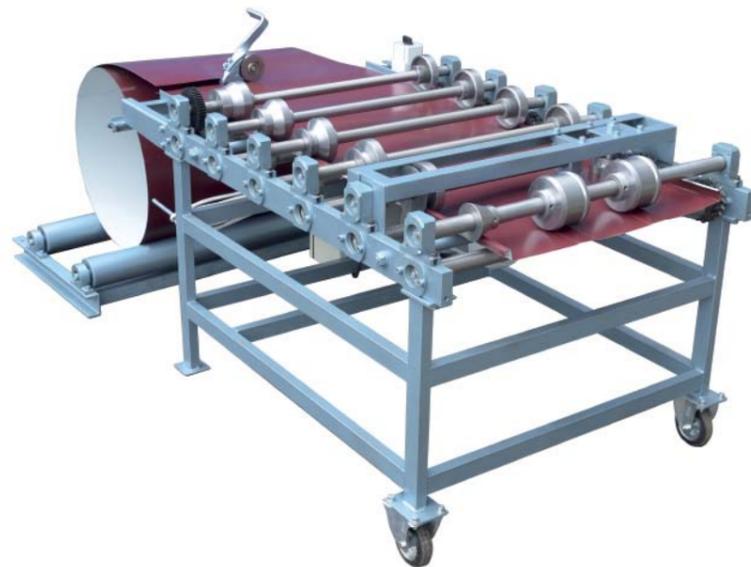
Особенности

- Стол гильотины снабжен направляющими и поддерживающими кронштейнами с передвижным регулируемым упором, что облегчает размещение листа в рабочей зоне станка, а также позволяет быстро и удобно позиционировать лист металла под прямым углом относительно режущих ножей
- Движение прижимной балки сопряжено с движением ножа, что позволяет надежно фиксировать заготовку в момент производства реза и освободить ее после завершения реза
- Гильотина комплектуется ручным ограничителем подачи листа, позволяющим осуществлять резку листа на заданный размер без предварительной разметки
- Выброс отрезанной заготовки осуществляется назад, по наклонному участку тумбы, что предупреждает возможное деформирование листа, связанное с падением, и дает возможность собирать отрезанные заготовки в напольную тележку
- На верхней части подвижной балки гильотины установлена матрица вертикального гибочного пресса, верхний нож которого сегментный
- Сегменты закреплены винтами к балке, в случае необходимости часть сегментов снимается, что позволяет делать изделия с непараллельными гibaми: кассеты, лотки, поддоны, швеллеры, уголки
- В электромеханических трехвалковых вальцах зажим заготовки и регулировка радиуса изгиба заготовки производятся вручную, синхронизация перемещения валов осуществляется через торсионный вал, что исключает нежелательную конусность изделий

Технические характеристики	GBR 1320	GBR 2020
Максимальная толщина листа для гильотины, мм	3	3
Максимальная ширина листа для гильотины, мм	1320	2040
Угол наклона верхнего лезвия, град.	2	2,5
Количество резов в минуту	30	30
Ограничитель подачи, мм	450	450
Высота рабочего стола, мм	760	760
Максимальная толщина листа для листогиба, мм	2,5	2,5
Максимальная ширина листа для листогиба, мм	1320	2040
Максимальная толщина листа при вальцовке, мм	3	3
Максимальная ширина листа при вальцовке, мм	1500	2100
Минимальный диаметр вальцовки, мм	90	120
Мощность привода, кВт	3	4
Габариты в упаковке (ДхШхВ), мм	2540x1450x1970	3260x1450x1970
Масса брутто, кг	2300	3500

Мобипроф СФП-700

Производство: Россия



Для производства панелей для фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем

Станок работает со всеми типами кровельной стали

Высокое качество изделий

Станок обслуживает две бригады одновременно

Базовая комплектация

- Станок
- Разматыватель рулона на 500 кг

Дополнительные опции

- Дисковый нож для поперечной резки заготовки перед профилированием дополнительно
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката дополнительно
- Комплект для работы со сталью толщиной 0,7 мм дополнительно
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жёсткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жёсткости «трапеция»
- Комплект профилировочных роликов для проката кровельных панелей арочной формы (мин. радиус 7 м)
- Комплект роликов для проката фальца высотой 35 мм

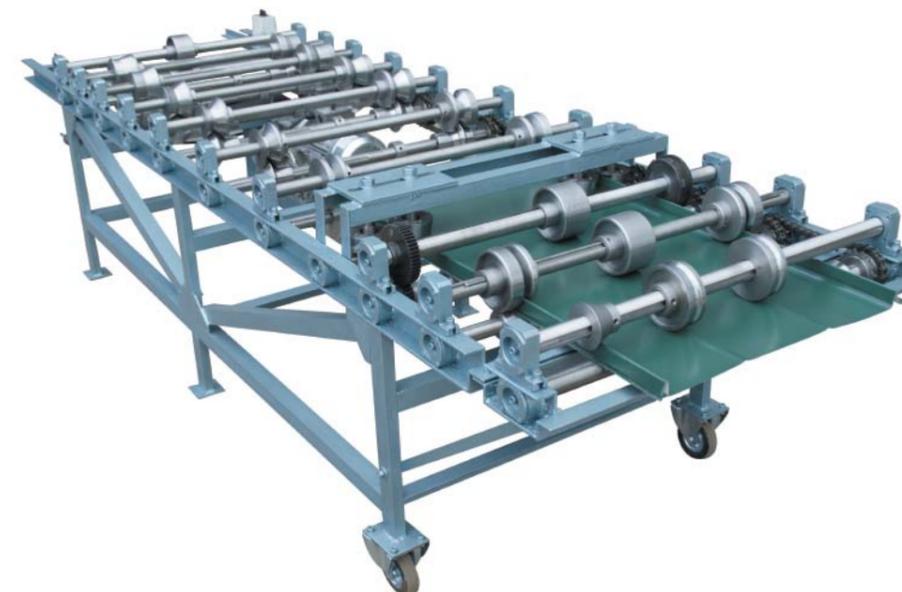
Особенности

- Станок идеально подходит для использования на стройплощадке благодаря небольшой массе и габаритам
- Простая и надёжная конструкция значительно снижает эксплуатационные расходы
- Ступенчатая регулировка ширины кровельной панели в пределах 250–700 мм
- Изготавливает кровельные панель-картины прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем
- Возможна установка дополнительных роликов для проката ребер жёсткости двух видов на поверхности кровельной панель-картины
- Возможна установка комплекта для формирования кровельных картин арочной формы
- Два года гарантии и бессрочная сервисная поддержка российского производителя
- Для обеспечения безопасности кровельщика и защиты профилирующего механизма станок комплектуется защитным кожухом
- Подвижные направляющие позволяют при необходимости регулировать размеры фальца
- Калибрующие ролики на выходе профиля позволяют осуществлять подстройку под необходимую толщину и тип металла

Технические характеристики	СФП-700
Ширина обрабатываемого материала, мм	250–700
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,5–0,7
Высота фальца, мм	25
Масса, кг	140
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x825x830
Скорость проката, м/мин	6
Потребляемая мощность, кВт	0,55
Напряжение питания, В	380

Мобипроф СФПЗ

Производство: Россия



Производит панели для фальцевой кровли с одинарным самозащелкивающим фальцем прямой и трапециевидной формы

Делает просечки для быстрого монтажа без применения специального кровельного инструмента

Ширина кровельной панели регулируется ступенчато

Незаменим на простых двухскатных кровлях с углом наклона от 15°

Базовая комплектация

- Станок СФПЗ
- Разматыватель рулона на 300 кг

Дополнительные опции

- Дисковый нож для поперечной резки полосы перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жёсткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жёсткости «трапеция»

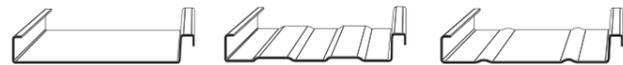
Особенности

- Высокое качество получаемых изделий благодаря использованию 10-клетевой конструкции
- Регулировка степени зажима фальца вертикальными роликами позволяет осуществлять подстройку под металл разного типа и толщины
- Калибрующие ролики на выходе станка позволяют осуществлять тонкую подстройку под необходимую толщину и тип металла
- Пробивка отверстий на панели для скрытого крепления кровельной картины
- Возможность установки дополнительных роликов для проката ребер жёсткости «полукруг» или «трапеция»
- Профилировочный механизм оснащен дополнительными роликами для поддержки центра прокатываемой панели
- Совместно обработанные опоры обеспечивают идеальную параллельность и соосность валов

Технические характеристики	СФПЗ
Ширина обрабатываемого металла, мм	250–625
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,5–0,7
Высота фальца, мм	32
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры (ДхШхВ), мм	2350x870x750
Масса, кг	310

Мобипроф СФПР

Производство: Россия



Быстрая бесступенчатая регулировка ширины заготовки в пределах 320–700 мм

Оптимизированная конфигурация профилировочных клетей

Бережное отношение к материалу

Высокое качество получаемых изделий

Базовая комплектация

- Станок
- Разматыватель рулона на 500 кг

Дополнительные опции

- Дисковый нож для поперечной резки заготовки перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг» или «трапеция»

Особенности

- Станок легко и быстро перенастраивается на любую ширину заготовки
- Подходит для использования как в цеху, так и на стройплощадке
- Изготавливает кровельные панель-картины прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем
- Высокое качество получаемых изделий благодаря использованию оптимизированной 6-клетевой конструкции
- Применение сложных составных роликов, полностью исключающее повреждение полимерного покрытия металла
- Один год гарантии и бессрочная сервисная поддержка российского производителя
- Дисковый нож поперечной резки для работы с рулонным материалом
- Подвижные направляющие позволяют осуществлять регулировку размеров фальца
- Ширина заготовки задаётся путём вращения рукоятки. При этом происходит синхронное перемещение подвижных кареток с профилировочными роликами

Технические характеристики	СФПР
Ширина обрабатываемого материала, мм	320–700
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,5–0,7
Высота фальца, мм	25
Масса, кг	250
Размеры (ДхШхВ), мм	1700x940x820
Скорость проката, м/мин	7
Потребляемая мощность, кВт	0,55
Напряжение питания, В	380

Мобипроф СФПР-АСУ

Производство: Россия



Отличный станок для серийного производства

Оснащен АСУ в базовой комплектации

Система самонастройки под разную толщину металла

Хранит в памяти до 10 производственных программ

Базовая комплектация

- Станок Мобипроф СФПР-АСУ
- Разматыватель рулона на 300 кг
- Дисковый нож для поперечной резки полосы перед профилированием
- Автоматическая система управления (АСУ)
- Система протяжки металла с направляющими для поддержки центра прокатываемой панели

Дополнительные опции

- Сенсорная панель управления
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «полукруг»
- Комплект профилировочных роликов для проката ребер жесткости «трапеция»

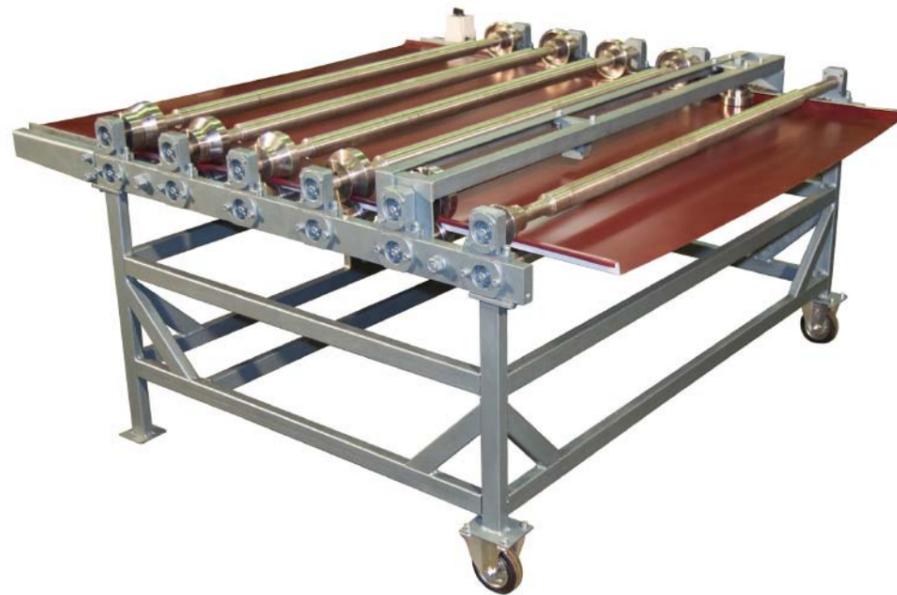
Особенности

- Легкая и быстрая перенастройка на любую ширину заготовки в пределах 150–700 мм вращением маховика
- Система автоматической настройки на толщину прокатываемого металла
- Высокое качество получаемых изделий благодаря использованию оптимизированной 6-клетевой конструкции
- Наличие калибровочных роликов гарантирует идеальное качество проката металлов с широким диапазоном толщины и жесткости
- Возможность установки дополнительных роликов для проката ребер жесткости «полукруг» или «трапеция»
- Подвижные направляющие позволяют регулировать размеры фальца
- Один год гарантии и бессрочная поддержка российского производителя

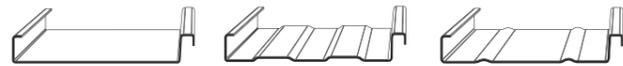
Технические характеристики	СФПР-АСУ
Ширина обрабатываемого металла, мм	150–700
Толщина обрабатываемого металла, мм	0,45–0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	7
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	220
Размеры, ДхШхВ, мм	1600x1400x900
Масса, кг	250

Мобипроф СФП-1250

Производство: Россия



- Высокое качество кровельных панелей
- Обслуживает до двух бригад одновременно
- Ширина кровельных панелей регулируется ступенчато
- Возможность проката ребер жесткости «полукруг» и «трапеция»



Базовая комплектация

- Станок
- Разматыватель рулона НР-1250

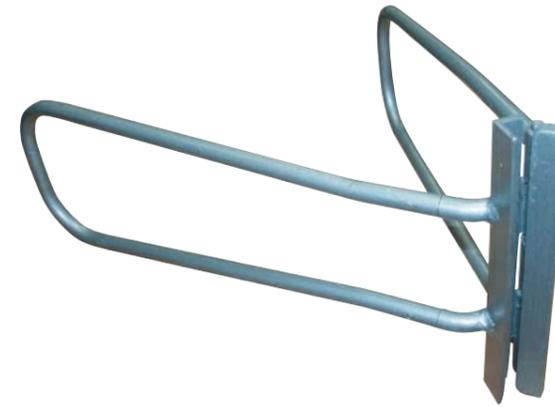
Особенности

- Возможность проката панель-картин из заготовки шириной 1250 мм
- Высокое качество получаемых изделий благодаря 6-клетевой конструкции и усиленных валов
- Калибрующие ролики на выходе станка позволяют осуществлять тонкую подстройку под необходимую толщину и тип металла
- Возможность установки дополнительных роликов для проката ребер жесткости «полукруг» или «трапеция»
- Совместно обработанные опоры обеспечивают идеальную параллельность и соосность валов
- Подходит для использования как в цеху, так и на стройплощадке
- Один год гарантии и бессрочная сервисная поддержка российского производителя

Технические характеристики	СФП-1250
Ширина обрабатываемого материала, мм	1250
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,45-0,7
Высота фальца, мм	25
Скорость проката, м/мин	6,5
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1450x1430x830
Масса, кг	250

Производство: Россия

Рамки



- Высокая износостойкость
- Быстрое закрытие фальца

Особенности

- Закрытие двойного стоячего фальца происходит в два этапа – поочередно рамками № 1 и № 2
- Оптimalен для закрытия кровельных панелей из оцинкованной стали, меди и жесткого металла толщиной 0,7 мм
- Инструмент отличается высокой износостойкостью
- Рамки просты и удобны в использовании
- Обжатие фальца происходит быстро, без значительных усилий

Технические характеристики	Кровельные рамки
Высота фальца, мм	25-35
Толщина металла, мм	0,4-0,7
Масса, кг	4,8

Инструмент с бронзовыми губками и зацепами для фиксации



- Не повреждает полимерное покрытие металла
- Простой и удобный в использовании

Особенности

- Соединение панель-картин с двойным фальцем происходит в два этапа – поочередно рамками № 1 и № 2
- Оптimalен для работы по металлу с полимерным покрытием и меди на больших уклонах
- Не повреждает полимерное покрытие металла и улучшает скольжение благодаря применению бронзы
- Инструмент фиксируется на кровле с помощью зацепов, что облегчает работу и улучшает качество шва
- Применение подшпнника скольжения равномерно распределяет нагрузку на металл

Технические характеристики	Рамки с бронзовыми губками
Высота фальца, мм	25-35
Толщина металла, мм	0,4-0,6
Масса, кг	8

Производство: Россия

Полуавтоматический фальцезакаточный инструмент



Бережное отношение к материалу

Для скатов большой длины

Не повреждает полимерное покрытие

Особенности

- Максимальный эффект достигается на скатах длиной более 10 м
- Закрывание фальца происходит поочередно инструментами № 1 и № 2
- Инструмент приводится в движение тянущим усилием кровельщика
- Более высокая производительность по сравнению с ручным инструментом (в 3 раза)
- Постоянное высокое качество шва
- Возможность настройки инструмента на работу с металлом разной толщины
- Не повреждает полимерное покрытие металла

Технические характеристики	Фальцезакрывающие машинки п/а
Высота фальца, мм	25–35
Толщина металла, мм	0,4–0,6
Масса, кг	5,5

Электрическая фальцезакрывающая машинка



Бережное отношение к материалу

Работает с влажным и маслянистым металлом

Высокое качество шва

Особенности

- Уникальная конструкция профилирующих и протягивающих роликов, обеспечивающих качественное обжатие замка
- Не повреждает полимерное покрытие металла
- Позволяет производить работы с влажным и маслянистым металлом, обеспечивая качественный обжим шва в местах установки кляммеров
- Закрывание фальца происходит в один проход
- Позволяет выполнить быструю установку на фальц путем вращения – при помощи двух винтовых пар происходит перемещение подвижной каретки с профилирующими роликами
- Постоянно высокое качество шва
- Возможность настройки инструмента на работу с металлом разной толщины

Технические характеристики	Фальцезакрывающие машинки элмех.
Производительность, м/мин	5
Высота фальца, мм	25
Толщина металла, мм	0,4–0,7
Масса, кг	28
Размеры (ДхШхВ), мм	350x210x280
Электропитание, В/кВт	380/0,18

Metal Master FOS–1250

Производство: Юго–Восточная Азия



Технические характеристики	FOS–1250
Максимальная длина заготовки, мм	2500
Толщина металла, сталь ($\sigma_{в} < 400$ МПа), мм	0,7
Масса, кг	95

Для заготовок круглого и квадратного сечения

Высокое качество закрывания фальца

Легко перемещать на строительном объекте

Высокая износостойкость роликов

Особенности

- Станок имеет прочную сварную конструкцию рамы
- Осаживающие ролики изготовлены из закаленной стали
- Позволяет работать с оцинкованным и окрашенным металлом, не повреждая покрытие
- Высокая точностьгиба роликов обеспечивается благодаря усиленной конструкции верхней направляющей балки
- Усиленная станина станка надёжно защищает его от производственных вибраций

Metal Master MLC–12

Фальцепрокатный станок



Выполняет операции без замены роликов

Низкий уровень шума

Легкий и компактный

Обрабатывает прямые края и криволинейные заготовки

Особенности

- Возможна поставка станков с различными вариантами роликов, позволяющих обрабатывать края листа под различные фальцевые соединения
- Модели с индексом R позволяют накатывать отбортовку по радиусу
- Модели с индексом D позволяют накатывать соединительную рейку
- Станок позволяет обрабатывать как прямые края, так и криволинейные заготовки
- Все профили производятся без смены роликов

Технические характеристики	MLC 12DR	MLC 12R
Профиль		
Двигатель, кВт	1,5	1,5
Толщина, мм	0,5–1,2	0,5–1,2
Масса, кг	230	220
Размеры (ДхШхВ), мм	1050x580x1050	1050x580x1050

Мобипроф СПР-1250/3-Р

Производство: Россия



Производительность станка в 10 раз выше, чем при работе ручным инструментом

Дисковые ножи не оставляют следов на поверхности металла

Высокое качество реза

Легко настраивается на металл разного типа и толщины

Мобипроф СПР-1250/5-А

Производство: Россия



Высокая точность и качество реза в одной точке

100% жесткая фиксация ножей

Ножи продольной резки легко перенастраиваются на нужный размер

Длительный ресурс ножей

Базовая комплектация

- Станок Мобипроф СПР-1250/3-Р
- Три пары установленных дисковых ножей продольной резки с протягивающими втулками
- Подающий стол с регулируемыми направляющими

Дополнительные опции

- Опорная стойка
- Комплект дисковых ножей (2 шт.)
- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,6 мм)

Особенности

- Высокое качество реза благодаря применению прорезиненных протягивающих втулок
- Возможность тонкой настройки на металл разного типа и толщины
- Быстрая и простая перенастройка ножей на нужный размер
- Дисковые ножи с двухсторонней заточкой и увеличенным сроком службы
- Регулируемые по ширине направляющие
- Дополнительно комплектуется опорной стойкой для удобства работы
- На станок может быть установлен дисковый нож поперечной резки

Технические характеристики	СПР-1250/3-Р
Производительность, м/мин	До 10
Длина реза	Не ограничена
Толщина реза, мм*	0,4 – 0,8
Минимальная ширина реза, мм	70
Ширина входящей полосы металла, мм	До 1250
Количество пар ножей	До 3
Размеры, ДхШхВ, мм	1450 x 860 x 230
Масса станка, кг	52

Базовая комплектация

- Станок Мобипроф СПР-1250/5-А
- Пять пар дисковых ножей продольной резки
- Подающий стол с регулируемыми направляющими
- Откидной приёмный стол
- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,6 мм)

Дополнительные опции

- Комплект дисковых ножей (2 шт.)
- Частотный преобразователь для работы в сети 220 В и регулировки скорости

Особенности

- Высокое качество реза благодаря валам увеличенного диаметра (90 мм)
- Соосность валов для обеспечения высокой точности реза обеспечивается их посадкой в едином корпусе
- Жесткая фиксация ножей обеспечивается их креплением посредством стопорных винтов в двухстороннюю лыску (отфрезерованный паз) на валах
- Быстрая регулировка межцентрового расстояния ножей в зависимости от толщины металла
- Быстрая и простая перенастройка ножей на нужный размер
- Закаленные дисковые ножи с двухсторонней заточкой, выполненные из спецстали, обеспечивают длительный ресурс
- Регулируемые по ширине направляющие
- Возможность установки до 15-пар дисковых ножей
- Станок оснащен дисковым ножом поперечной резки

Технические характеристики	СПР-1250/3-Р
Производительность, м/мин	До 20
Длина реза	Не ограничена
Толщина реза, мм	0,3 – 1,5*
Минимальная ширина реза, мм	70
Ширина входящей полосы металла, мм	До 1250
Количество пар ножей	До 15
Размеры, ДхШхВ, мм	1500x850x1200
Масса станка, кг	250

Мобипроф СППР-А 1250/1,5

Производство: Россия



100% жесткая фиксация
ножей

Высокая
производительность
станка

Длительный ресурс
ножей

Длина реза и количество
реза задаются с пульта
управления

Базовая комплектация

- Станок Мобипроф СППР-А 1250/1,5
- Пять пар дисковых ножей продольной резки
- Дисковый нож поперечной резки
- Подающий стол с регулируемыми направляющими
- Система автоматизированного управления (счётчик длины, задатчик длины и количества резов, кнопки пуска и останова)

Особенности

- Высокое качество кромки получаемых изделий благодаря валам увеличенного диаметра (90 мм)
- Соосность валов для обеспечения высокой точности обеспечивается их посадкой в едином корпусе
- Регулировка межцентрового расстояния ножей в зависимости от толщины металла
- Быстрая и простая перенастройка ножей на нужный размер
- Закаленные дисковые ножи с двухсторонней заточкой, выполненные из спецстали, обеспечивают длительный ресурс
- Регулируемые по ширине направляющие
- Наличие правильных клетей позволяет работать с металлом в рулоне
- Станок оснащен счетчиком длины
- Нож поперечной резки оснащен электроприводом
- Правильные и протягивающие валки обеспечивают равномерную подачу материала

Дополнительные опции

- Комплект дисковых ножей (2 шт.)
- Устройство нанесения защитной пленки
- Ручной дисковый нож поперечной резки (до 0,6 мм)

Технические характеристики	СППР-А 1250/1,5
Скорость продольного реза, м/мин	10
Скорость поперечного реза, резов/мин	3
Длина продольного реза	Не ограничена
Толщина продольного реза, мм	0,3–1,5*
Толщина поперечного реза, мм	До 1,5
Минимальная ширина реза, мм	70
Ширина входящей полосы металла, мм	До 1250
Количество устанавливаемых пар ножей	До 15
Размеры, ДхШхВ, мм	1850x1000x1200
Масса станка, кг	350

Мобипроф НР



Простота в эксплуатации

Легкость конструкции

Компактность

Мобильность

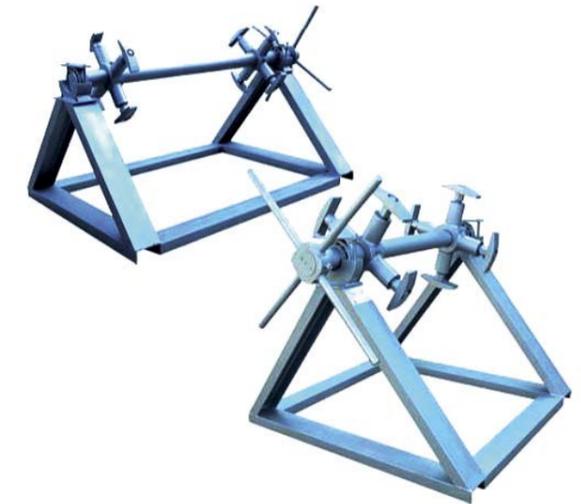
Особенности

- Простота установки и снятия рулона
- Возможность работы с рулонами разного диаметра без перенастройки
- Оптimalен при разматке небольших рулонов на стройплощадке или в цеху

Технические характеристики	НР-700	НР-1250
Ширина рулона, мм	До 700	До 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	Любой	Любой
Грузоподъемность, кг	До 300	До 300
Размеры, ДхШхВ, мм	900x550x150	1400x550x150
Масса, кг	26	35

Мобипроф РМ

Производство: Россия



Работа с рулонами любой
ширины

Жесткая конструкция

Простота эксплуатации

Безопасность при работе

Особенности

- Ручная установка внутреннего диаметра рулона
- Штурвал для разматки, смотки и торможения рулона
- Стационарная станина обеспечивает безопасность при работе
- Четыре усиленных подшипника (по два с каждой стороны)
- Возможность установки продольных реек для узких рулонов

Технические характеристики	РМ-620	РМ-1250
Ширина рулона, мм	До 700	До 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480–620	480–620
Грузоподъемность, кг	4000	8000
Размеры, ДхШхВ, мм	1050x1100x1000	1175x1100x1000
Масса, кг	150	200

Мобипроф РМС



Особенности

- Разборная конструкция вала
- Удобная и точная центровка рулона
- Механизм самоподъема рулона
- Возможность установки узких рулонов

Базовая комплектация

- Опоры с подъемным механизмом
- Самоцентрирующий вал
- Тормозное устройство

Точность центровки рулона

Простота эксплуатации

Легкость и высокая точность фиксации рулона

Не нуждается в дополнительных подъемных механизмах

Технические характеристики	РМС
Ширина рулона, мм	До 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	480–620
Грузоподъемность, кг	8000
Размеры, ДхШхВ, мм	2800x1225x1650
Масса, кг	350

Мобипроф РМ2С

Производство: Россия



Особенности

- Удобная и точная центровка рулона
- Возможность установки узких рулонов
- Колеса с тормозным элементом для быстрого перемещения и фиксации
- Устройство торможения для остановки вращения вала
- Штурвал для смотки, размотки и торможения
- Жесткое крепление подшипников вала в опорах (по два подшипника с каждой стороны)

Базовая комплектация

- Самоцентрирующий вал
- Тормозное устройство
- Колеса

Технические характеристики	PM2C-625	PM2C-1250
Ширина рулона, мм	До 625	до 1250
Внутренний диаметр рулона, мм	400–580	400–580
Грузоподъемность, кг	2000	2000
Размеры, ДхШхВ, мм	1285x870x880	1820x870x880
Масса, кг	110	140

Точность центрирования рулона

Мобильность

Легкость конструкции

Жесткая рама

Мобипроф КР

Производство: Россия



Особенности

- Оснащен системой самоцентрировки рулона
- Электропривод производит плавную размотку рулонов массой до 10 тонн и шириной до 1250 мм
- Оснащен системой поддержания петли, что обеспечивает непрерывность плавной размотки
- Модель КР-02 оснащена двумя системами защиты от ударной нагрузки в режиме «старт-стоп»: механическая – в размотчике применен разрезной вал, половинки которого соединяются между собой через тарельчатые пружины (усилием затяжки пружин можно регулировать силу демпфирования), и электронный встроенный частотный преобразователь по сигналу «стоп» и «старт» плавно поднимает нагрузку на двигатель
- Консольная конструкция обеспечивает быструю и простую установку рулона

Технические характеристики	КР-02	КР-7,5	КР-10
Ширина рулона, мм	до 250	до 1250	до 1250
Внутренний диаметр, мм	380–630	550–650	550–650
Грузоподъемность, кг	до 2000	до 7500	до 10000
Напряжение питания, В	380	380	380
Потребляемая мощность, кВт	1,5	2,2	3
Размеры (ДхШхВ), мм	1030x910x1700	200x1200x1600	2200x1200x1600
Масса, кг	300	1500	1800

Быстрая и простая установка рулона

Непрерывная плавная размотка

Защита от ударной нагрузки

Мобипроф ДНМ

Производство: Россия



- Простота конструкции и обслуживания
- Система самонатяжения металла
- Равномерная смотка
- Система управления с обратной связью

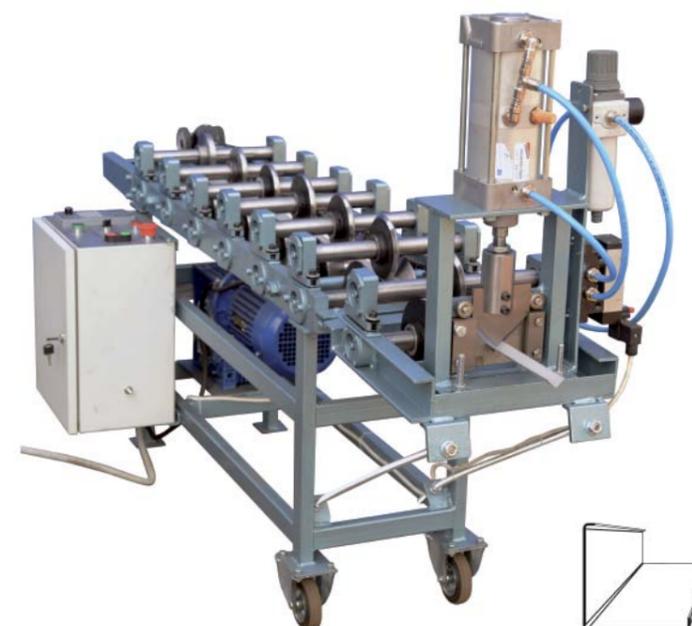
Особенности

- Двухопорная жесткая конструкция
- Защита от скачков напряжения сети
- Частотно-регулируемый привод с трехскоростным режимом работы
- Обрезиненные валы для обеспечения натяжения штрипса
- Прижим с разделяющими роликами
- Пневмокомпенсатор для облегчения поднятия прижима
- Ручное разжатие лепестков

Технические характеристики	ДНМ
Скорость намотки, м/мин	До 20
Ширина рулона, мм	До 1250
Толщина сматываемого металла, мм	До 1,5
Внутренний диаметр рулона, мм	530
Минимальная ширина полосы, мм	45
Грузоподъемность, кг	10000
Напряжение питания, В	220
Потребляемая мощность, кВт	1,1
Размеры, ДхШхВ, мм	2200x2000x1100
Масса, кг	500

Мобипроф УП

Производство: Россия



- Простота в эксплуатации
- Легкость конструкции
- Компактность
- Мобильность

Базовая комплектация

- Станок

Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами
- Фасонная гильотина для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Система автоматического управления (счетчик длины, задатчик длины и количества изделий, кнопки пуска и остановки)

Особенности

- Наличие калибровочных клетей позволяет осуществлять подстройку станка под каждый тип металла
- Простота и надежность конструкции в сочетании с небольшими массой и размерами станка
- Станок оснащен усиленными корпусами и подшипниками и регулируемые направляющими
- Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла, в том числе нержавеющей стали
- Высота стенок получаемого профиля регулируется смещением направляющих
- Калибрующий переход позволяет осуществлять подстройку станка для работы с конкретным типом металла

Технические характеристики	УП
Производительность, м/мин	До 10
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,5–2,0
Ширина полосы металла, мм	До 200
Потребляемая мощность, кВт	0,55–2,2
Напряжение питания, В	380
Размеры (ДхШхВ), мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	До 300

Мобипроф ГК

Производство: Россия



Надежность конструкции

Простота ввода
и контроля параметровНеограниченная длина
получаемого профиляВысокая
производительность
и низкая себестоимость
изделий

Дополнительные опции

- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Устройство для пробивки отверстий
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

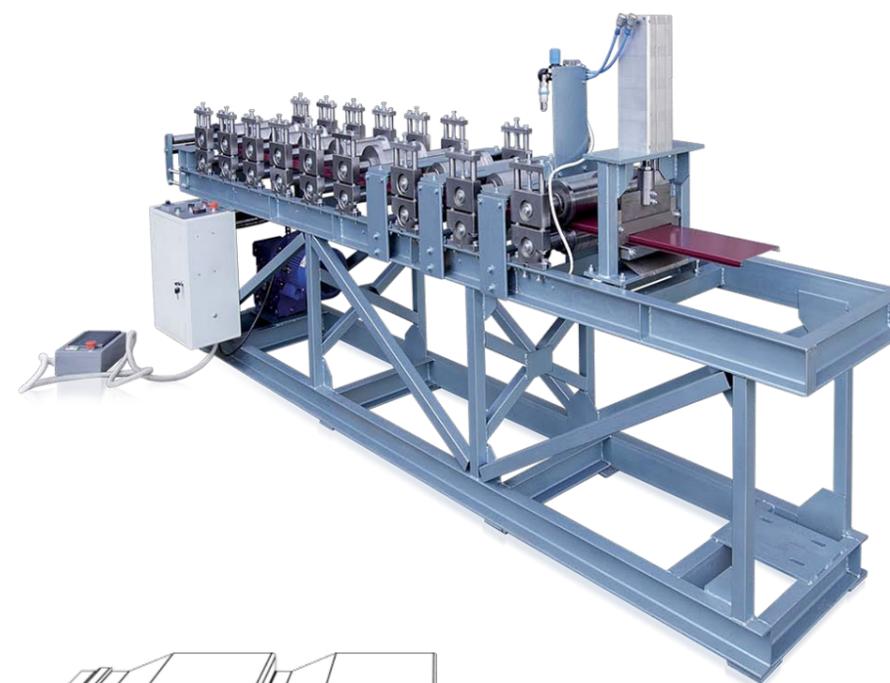
Особенности

- Выпуск двух парных видов профилей (направляющий и стоечный)
- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под любой тип и толщину металла
- Модульная конструкция позволяет легко устанавливать дополнительное оборудование
- Усиленные подшипниковые узлы, регулируемые направляющие

Технические характеристики	ГК
Производительность, м/мин	До 20
Толщина металла, мм	0,35 – 0,7
Ширина полосы металла для ППН 28x27, мм	81
Ширина полосы металла для ПП 60x27, мм	123
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры (ДхШхВ), мм	Зависит от комплектации
Масса, кг	От 500

Мобипроф СО

Производство: Россия



Плавный гиб

Постоянство размеров по
всей длине профиляРегулируемые
направляющиеТочность подстройки
станка под тип и толщину
металла

Базовая комплектация

- Профилигибочный блок
- Устройство пробивки монтажных отверстий
- Калибровочные клетки
- Регулируемые направляющие

Особенности

- Оптимизированная конфигурация роликов
- Дополнительные шестеренки и боковые поддерживающие ролики для обеспечения проката профиля идеальной конфигурации
- Усиленные подшипниковые узлы

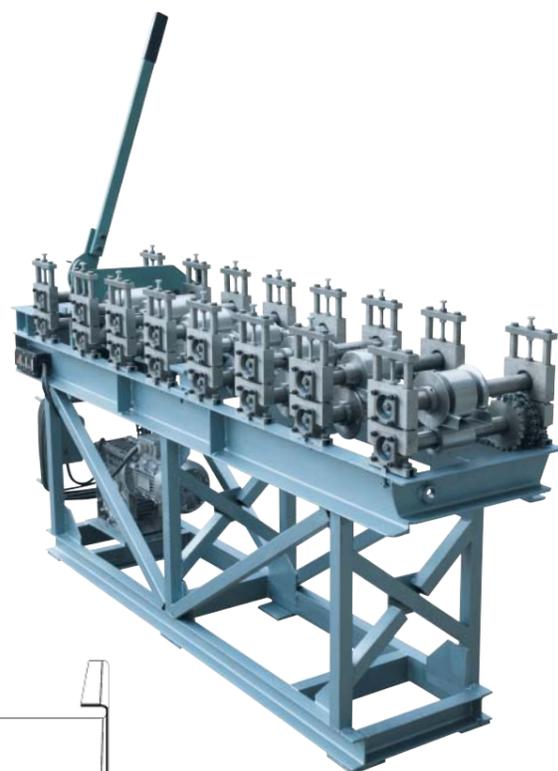
Дополнительные опции

- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка (стационарный и летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панель оператора)

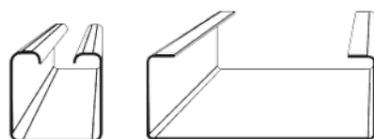
Технические характеристики	СО
Производительность, м/мин	До 10
Толщина металла, мм	0,4–0,7
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры (ДхШхВ), мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	От 700

Мобипроф СПП и СПС

Производство: Россия



Простота эксплуатации
Надежность конструкции
Высокая производительность
Неограниченная длина профиля



Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

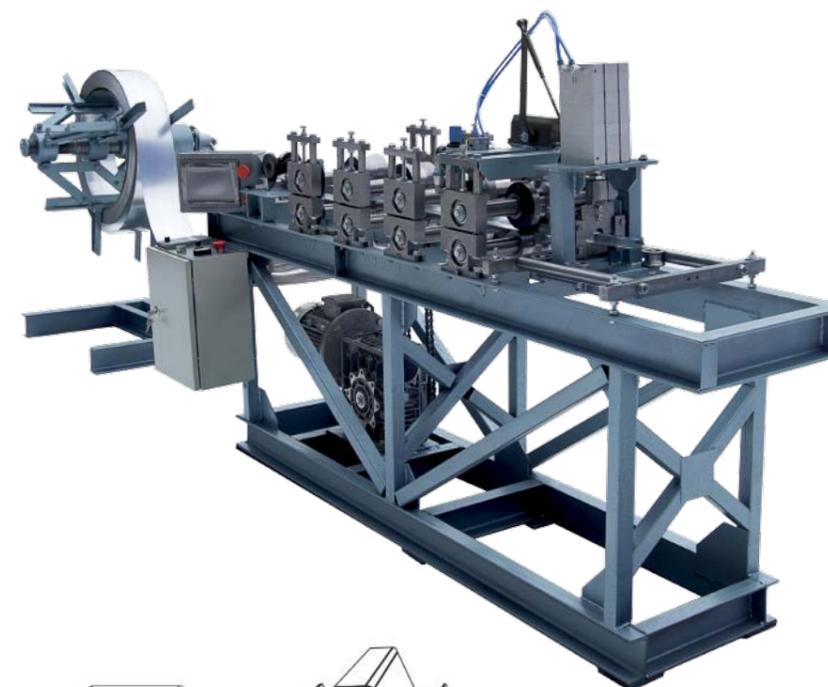
Особенности

- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под необходимый тип и толщину металла
- Возможность установки гильотины сабельного типа для поперечной резки полосы перед профилированием или фасонной гильотины для резки готового профиля на выходе
- Регулируемые направляющие позволяют менять высоту боковых полок получаемого профиля (для П-профиля)
- Возможность регулировки скорости проката

Технические характеристики	СПП и СПС
Производительность, м/мин	10
Толщина металла, мм	до 2,0
Потребляемая мощность, кВт	0,75–3,5
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры (ДхШхВ), мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	200–800

Мобипроф СПО

Производство: Россия



Простота эксплуатации
Надежность конструкции
Легкость и небольшие размеры конструкции
Неограниченная длина получаемого профиля



Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка (стационарный или летучий рез)
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

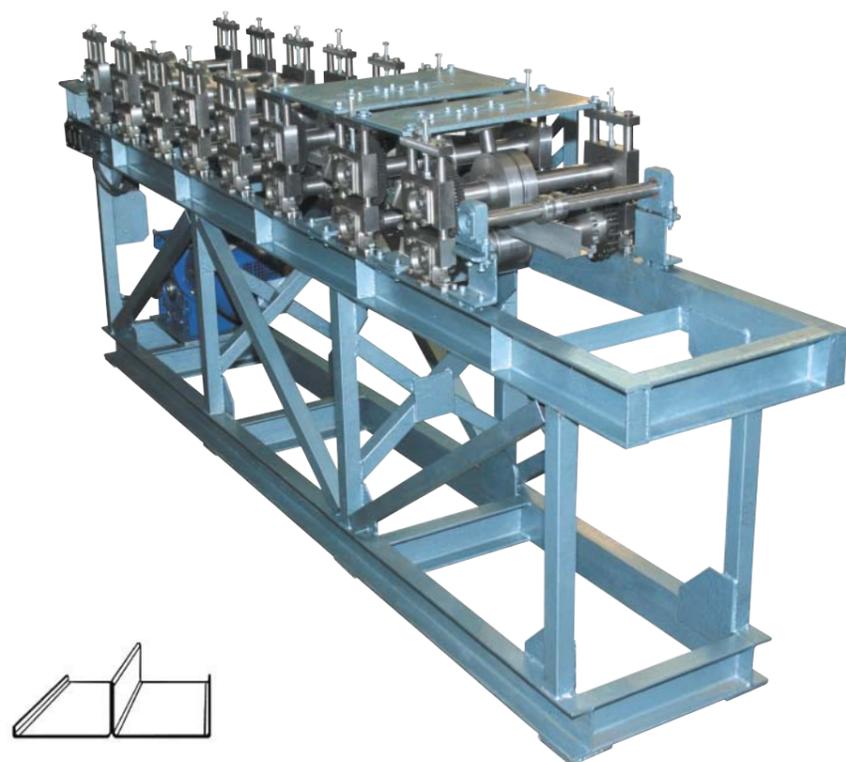
Особенности

- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под необходимый тип и толщину металла
- Возможность установки гильотины сабельного типа для поперечной резки полосы перед профилированием или фасонной гильотины для резки готового профиля на выходе
- Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля
- Возможность изготовления профиля арочной формы
- Возможность регулировки скорости проката

Технические характеристики	СПО
Производительность, м/мин	До 15
Толщина металла, мм	До 2
Потребляемая мощность, кВт	0,55–2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	150–550

Мобипроф ТП

Производство: Россия



Производит т-образный профиль из листового и рулонного металла

Быстрая перенастройка на новый тип и толщину металла

Высокое качество проката профилей из любой стали

Дополнительная комплектация фасонной гильотиной и АСУ

Базовая комплектация

- Станок Мобипроф серии ТП

Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панель оператора)

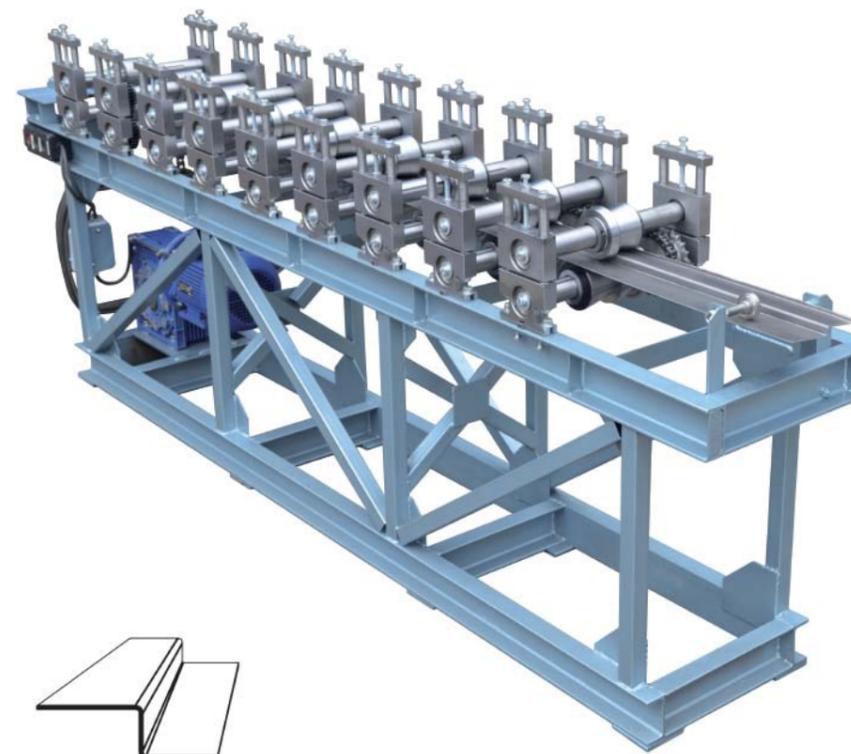
Особенности

- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под необходимый тип и толщину металла
- Оптимизированная конфигурация роликов для качественного проката всех типов металла
- Наличие дополнительных шестеренок и боковых поддерживающих роликов для обеспечения проката профиля идеальной конфигурации
- Износостойкие закаленные ролики из легированной конструкционной стали
- Возможность установки гильотины сабельного типа для поперечной резки полосы перед профилированием
- Возможность регулировки скорости проката

Технические характеристики	ТП
Производительность, м/мин	До 10
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,5–1,5
Ширина обрабатываемого материала, мм	До 200
Потребляемая мощность, кВт	3
Напряжение питания, В	380 (2250 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	До 600

Мобипроф ЗП

Производство: Россия



Простота в эксплуатации

Надежность конструкции

Легкость и небольшой размер конструкции

Неограниченная длина получаемого профиля

Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

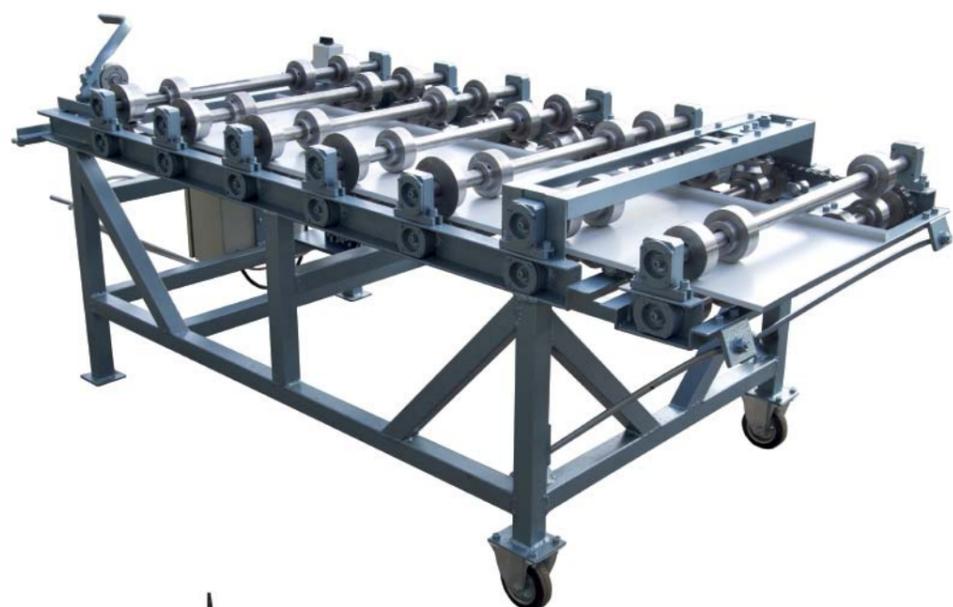
Особенности

- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под необходимый тип и толщину металла
- Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла
- Наличие дополнительных шестеренок и боковых поддерживающих роликов для обеспечения проката профиля идеальной конфигурации
- Износостойкие, термически обработанные (закаленные) ролики из легированной конструкционной стали
- Возможность установки гильотины сабельного типа для поперечной резки полосы перед профилированием или фасонной гильотины для резки готового профиля на выходе
- Возможность регулировки скорости проката

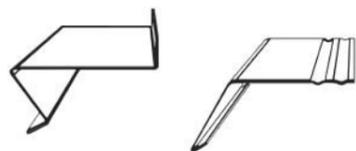
Технические характеристики	ЗП
Производительность, м/мин	До 10
Толщина металла, мм	До 1,5
Ширина полосы металла, мм	До 200
Потребляемая мощность, кВт	0,75–2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	До 450

Мобипроф ПК

Производство: Россия



- Быстрая и легкая регулировка ширины профиля
- Автоматическая настройка под толщину металла
- Мобильность
- Небольшие размеры и масса



Базовая комплектация

- Совместно обработанные опоры
- Цельнометаллическая сварная рама
- Регулируемые направляющие

Дополнительные опции

- Дисковый нож поперечной резки металла перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

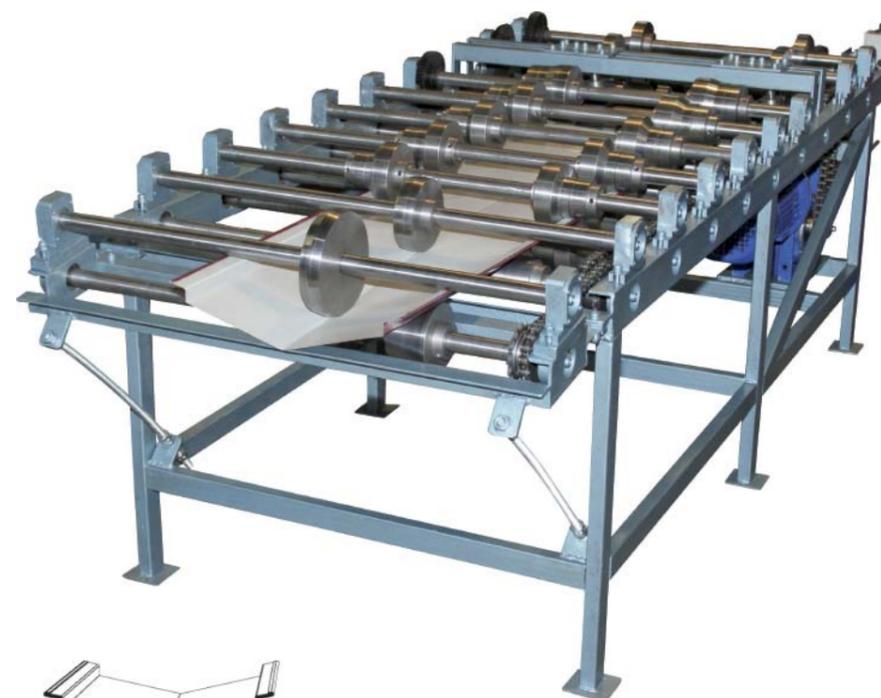
Особенности

- Прокат профиля за один проход
- Неограниченная длина получаемого профиля
- Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля
- Станок возможно укомплектовать приводным ножом поперечной резки и системой автоматического управления

Технические характеристики	ПК
Производительность, м/мин	7
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,4–0,8
Ширина обрабатываемого материала, мм	120–700
Потребляемая мощность, кВт	0,75
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	1300x1150x720
Масса, кг	350

Мобипроф КНП

Производство: Россия



- Простота в работе и обслуживании
- Мобильность
- Небольшие габариты и масса
- Плавный гиб профиля



Базовая комплектация

- Калибрующие ролики
- Совместно обработанные опоры
- Цельнометаллическая сварная рама

Дополнительные опции

- Дисковый нож поперечной резки металла перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панель оператора)

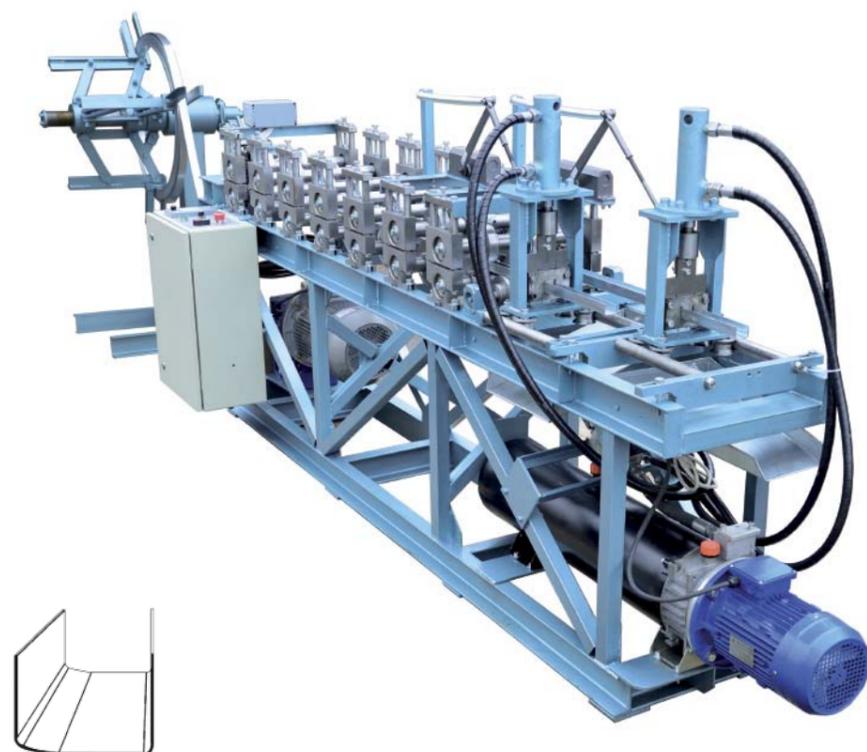
Особенности

- Возможность изготовления профиля различной ширины и длины
- Калибрующие ролики на выходе станка позволяют осуществлять тонкую подстройку под необходимую толщину и тип металла
- Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла с любым полимерным покрытием
- Наличие дополнительных шестеренок для улучшения протяжки металла
- Регулируемые направляющие

Технические характеристики	КНП
Производительность, м/мин	До 0,7
Толщина обрабатываемого материала, мм	0,4–0,6
Ширина полосы металла, мм	До 500
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение питания, В	380
Размеры, ДхШхВ, мм	2190x822x715
Масса, кг	350

Мобипроф АП

Производство: Россия



- Простота эксплуатации
- Небольшие габариты и масса
- Плавный гиб профиля
- Постоянство размеров по всей длине профиля

Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Фасонная гильотина с пневматическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Фасонная гильотина с гидравлическим приводом для резки готового профиля на выходе станка
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панели оператора)

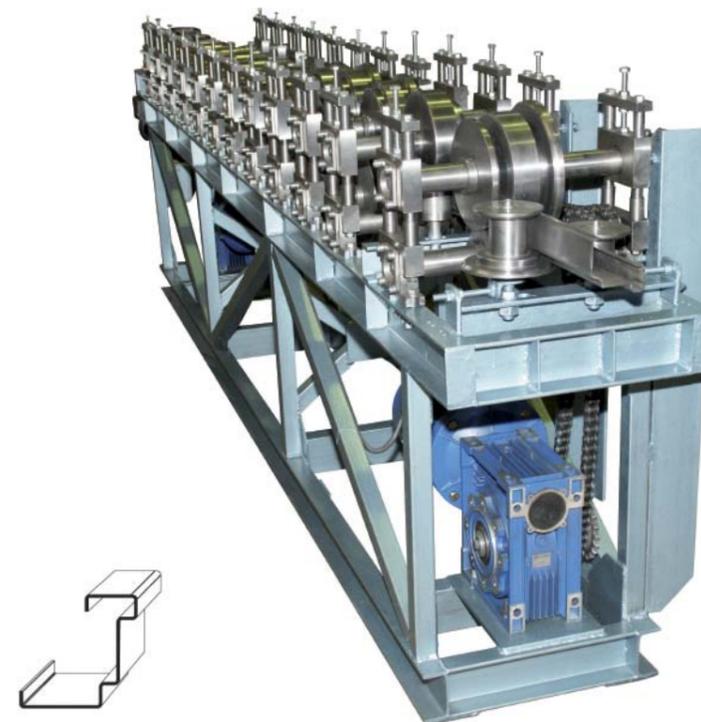
Особенности

- Возможность выпуска двух видов профилей
- Калибровочные клетки для тонкой подстройки станка под необходимый тип и толщину металла
- Оптимизированная конфигурация профилировочных роликов для качественного проката всех типов металла
- Регулируемые направляющие позволяют менять размер крайних элементов профиля
- Подшипники опор валов не требуют обслуживания
- Магнитный пускатель с тепловым реле для защиты электродвигателя от перегрузок

Технические характеристики	АП
Производительность, м/мин	До 10
Толщина обрабатываемого материала, мм	До 2,0
Ширина полосы металла, мм	До 150
Потребляемая мощность, кВт	2,2
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	Зависит от вида профилей
Масса, кг	До 700

Мобипроф ДК

Производство: Россия



- Постоянство размеров и геометрии профиля
- Долговечность деталей
- Простота и экономичность эксплуатации
- Не требует дополнительной настройки

Дополнительные опции

- Механическая гильотина сабельного типа в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панель оператора)

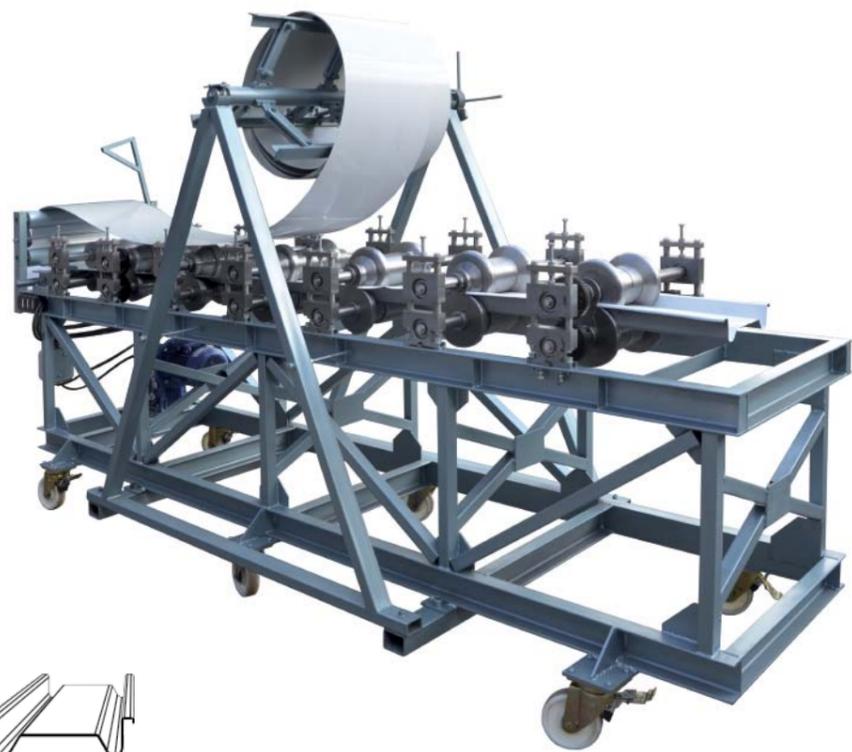
Особенности

- Наличие калибровочной клетки для настройки прямолинейности профиля на выходе
- Износостойкие, термически обработанные (закаленные) ролики из легированной конструкционной стали
- Возможность использования в качестве отдельного агрегата или в составе автоматизированной линии
- Возможность установки гильотины сабельного типа для поперечной резки полосы перед профилированием
- Подшипники валов опор не требуют обслуживания
- Магнитный пускатель с тепловым реле для защиты двигателя от перегрузок
- Шестеренки для передачи крутящего момента на верхний вал для лучшей протяжки металла в роликах
- Станок предварительно настроен на заводе и не требует дополнительной наладки

Технические характеристики	ДК
Производительность, м/мин	До 15
Толщина обрабатываемого материала, мм	До 1,5
Ширина полосы металла, мм	До 350
Потребляемая мощность, кВт	6,0
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	2800x550x1100
Масса, кг	До 800

Мобипроф ТЛ

Производство: Россия

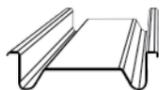


Идеален для изготовления профиля в форме тепличного лотка

Тонкая подстройка станка для работы с конкретным типом и толщиной металла

Прокат профиля идеальной конфигурации

Низкое энергопотребление



Базовая комплектация

- Станок Мобипроф серии ТЛ

Дополнительные опции

- Колеса с тормозным механизмом (6 шт.)
- Разматыватель рулона
- Роликовый нож в комплекте с протягивающими роликами для резки полосы перед профилированием
- Частотный преобразователь для работы в однофазной сети 220 В и регулировки скорости проката
- Автоматическая система управления (счетчик длины + блок управления + кнопочная или сенсорная панель оператора)

Особенности

- Наличие калибровочной клетки для настройки прямолинейности профиля на выходе
- Шестеренки для передачи крутящего момента на верхний вал для лучшей протяжки металла в роликах
- Возможность использования в качестве отдельного агрегата или в составе автоматизированной линии
- Возможность установки роликового ножа для резки полосы перед профилированием и разматчика металла
- Дополнительная мобильность за счет применения усиленных колес с тормозным механизмом позволяет использовать станок непосредственно на объекте
- Подшипники опор валов не требуют обслуживания
- Магнитный пускатель с тепловым реле для защиты электродвигателя от перегрузок
- Станок предварительно настроен на заводе и не требует дополнительной наладки

Технические характеристики	ТЛ
Производительность, м/мин	10
Толщина обрабатываемого материала, мм	До 0,7
Ширина обрабатываемого материала, мм	До 550
Потребляемая мощность, кВт	2,2–3,0
Напряжение питания, В	380 (220 для АСУ)
Размеры, ДхШхВ, мм	Зависит от вида профиля
Масса, кг	До 800

Производство прямоугольных воздуховодов 400x500x1250*

Данный размер является одним из наиболее востребованных при строительстве складских и офисных помещений и может реализовываться как через торговые точки, так и непосредственно заказчиком – строительным и монтажным организациям.

Механика проекта

№1 произв. этапа	Основные операции	Требуемое оборудование	Стоимость оборудования, руб.
1.	Размечаем и отрезаем лишний металл. Делаем три загиба по разметке на 90 градусов	Листогиб Metal Master LBM с ножом для раскроя металла и ограничителем углагиба	132 762
2.	Изготовление углового фальца	Фальцепрокатный станок Metal Master MLC-12R	105 000
3.	Закрытие фальца	Резиновая киянка	470
4.	Нарезаем шинорейку в нужный размер и угол	Маятниковая пила СОМ-400Г	21 850
5.	Устанавливаем шинорейку на торцы воздуховода и закрепляем пуклевочным прессом	Пуклевочный пресс	380 (220 для АСУ)
ИТОГО			299 082
Сегмент воздуховода готов!			

Экономика проекта

Для открытия производства требуются двое рабочих. Производительность при 8-часовом рабочем дне – 80 шт. Розничная цена 1 погонного метра составляет от 600 руб. (в зависимости от региона).

В крупных городах и их окрестностях цена изделия составляет 750 руб.

750 руб. x 21 день x 80 шт. = **1 260 000 рублей** выручки в месяц.

Статья затрат	Сумма затрат, руб.
Стоимость оборудования	299 082
Аренда помещения 60 м² под производство	От 20 000 в зависимости от региона
Расходы на 2 сотрудников (з/п 40 000, в зависимости от региона)	80 000
Закупка материала: При оптовых закупках от 5 тонн в месяц цена будет 158 руб. за лист. 1 лист весит 5,1 кг. При полной загрузке производства 5,1 кг x 80 шт x 21 день = 8568 кг (значительно больше 5 тонн). Потребляемое в месяц количество листов металла: 80 шт. x 21 день = 1680 листов. Траты на материал составят 158 руб. x 1680 листов = 265 440 руб.	265 440
Транспортные и монтажные работы	150 000
Расходы на развитие компании в Интернете (в зависимости от региона)	60 000
Налог упрощенка 6%	75 600

Итак, вычтя расходы из выручки, получим прибыль:
1 260 000 – 265 440 – 75 600 – 80 000 – 150 000 – 60 000 – 20 000 = **608 960 руб./месяц** (при полной загрузке).

При загрузке 30–40% прибыль составит **243 584 руб./месяц**.
Срок окупаемости производства: **1,5 месяца**.

* Информация носит справочный характер. Цены могут меняться в зависимости от региона

Производство круглых воздуховодов*

Круглые воздуховоды занимают меньше пространства, чем прямоугольные при равной пропускной способности, требуют меньше металла при изготовлении и обходятся дешевле. Все это является серьезным аргументом в борьбе за покупателя и объясняет популярность этого вида воздуховодов среди застройщиков.

Механика проекта

№1 произв. этапа	Основные операции	Требуемое оборудование	Стоимость оборудования, руб.
1.	Размечаем и отрезаем лишний металл. Делаем гиб с двух сторон на 180 градусов.	Листогиб Metal Master LBM с ножом для раскроя металла и ограничителем углагиба.	132 762
2.	Формируем радиус будущей трубы	Вальцы Metal Master MLR 2006	126 528
3.	Для закрытия фальца на трубе	Фальцеосадочный станок ZGT-1250	45 344
4.	Для стыковки труб между собой	Зиговка Metal Master TZ-08	11 540
		ИТОГО	316 174

Сегмент воздуховода готов!

Экономика проекта

Для открытия производства требуются двое рабочих. Производительность при 8-часовом рабочем дне – 120 труб в день. Розничная стоимость трубы диаметром 250 мм составляет 275 руб.

В крупных городах и их окрестностях цена изделия составляет 750 руб.

275 руб. x 21 день x 120 шт. = **693 000 рублей** выручки в месяц.

Теперь перейдем к расходам:

Статья затрат	Сумма затрат, руб.
Стоимость оборудования	316 174
Аренда помещения 60 м ²	От 20 000 в зависимости от региона
Расходы на 1 сотрудников (з/п 40 000, в зависимости от региона)	40 000
Закупка материала: При оптовых закупках от 5 тонн в месяц цена будет 158 руб. за лист. 1 лист весит 5,1 кг. При полной загрузке производства потребуется 840 листов. Траты на материал составят 840 листов x 158 рублей = 132 720 руб.	132 720
Транспортные и монтажные работы	100 000
Расходы на развитие компании в Интернете (в зависимости от региона)	60 000
Налог упрощенка 6%	41 580

Итак, вычтя расходы из выручки, получим прибыль:
693 000–41 580–132 720–40 000–100 000–60 000–20 000 =
= **298 700 руб./месяц** (при полной загрузке).

Нормальная загрузка 30–40% = **119 480 руб.**

Так как есть обрезки примерно 300 мм с каждого листа, можно изготавливать отливы с полкой до 250 мм и длиной до 1250 мм.

Цена готового изделия **138 руб.**

Дополнительный доход: **115 920 руб./месяц**

Налог: **6955,2 руб./месяц**

Срок окупаемости производства: **2,7 месяца.**

Дополнительный низко квалифицированный работник **25 000 руб./месяц**

ИТОГО дополнительной прибыли: **83 964,8 руб./месяц**

СРОК ОКУПАЕМОСТИ СОКРАТИТСЯ ДО 1,5 МЕСЯЦА.

* Информация носит справочный характер. Цены могут меняться в зависимости от региона

Производство ливневки круглого и квадратного сечения*

Желоба, сливы, отливы требуются при возведении любых объектов недвижимости. Спрос на эту продукцию удваивается за счет закупки при проведении ремонтов зданий.

Механика проекта

№1 произв. этапа	Основные операции	Требуемое оборудование	Стоимость оборудования, руб.
1.	Размечаем и отрезаем лишний металл. Делаем гиб с двух сторон на 180 градусов	Листогиб Metal Master LBM с ножом для раскроя металла, валком для радиусной гибки и ограничителем углагиба.	145 944
2.	Формируем радиус трубы и сливного желоба, изготовление воронки и т.д.	Вальцы Metal Master MLR 2006	126 528
	Закрытие фальца	Резиновая киянка	470
3.	Для вырезания криволинейных заготовок	Ножницы по металлу	2 500
4.	Для соединения составных частей колен, соединения труб, загиба под заглушку и т.д.	Зиговка Metal Master TZ-12	27 024
5.	Для разметки листа	Стол разметочный	5000
6.		Киянка	500
	Резка кронштейна для монтажа желоба	Рычажные ножницы Metal Master HTS-6	3 147
	Загиб кронштейна для монтажа желоба	Профилегиб Metal Master MBM-3R	6 957,3
		ИТОГО	310 643

Экономика проекта

Для открытия производства требуется 1 сотрудник. Стоимость заказа минимальная 12 000 руб. (один объект без монтажа в низкий сезон)

Срок исполнения 1–1,5 рабочий день. При полной загрузке (21 день) выручка составит **252 000 руб./месяц.**

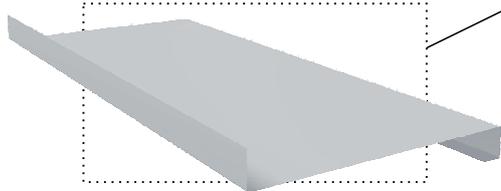
Статья затрат	Сумма затрат, руб.
Стоимость оборудования	310 643
Аренда помещения 60 м ² под производство	От 20 000 в зависимости от региона
Расходы на 1 сотрудника (з/п 40 000 руб., в зависимости от региона)	40 000
Закупка материала	265 440
5 листов на 1 заказ (усредненные данные) 158 руб. x5 = 790 руб.	16 590
Транспортные и прочие расходы	40 000
Расходы на развитие компании в Интернете (в зависимости от региона)	60 000
Налог упрощенка 6%	15 120

Прибыль: 252 000–20 000–15 120–60 000–16 590–40 000–40 000= **60 290 руб.**

Окупаемость проекта: 5,1 месяца

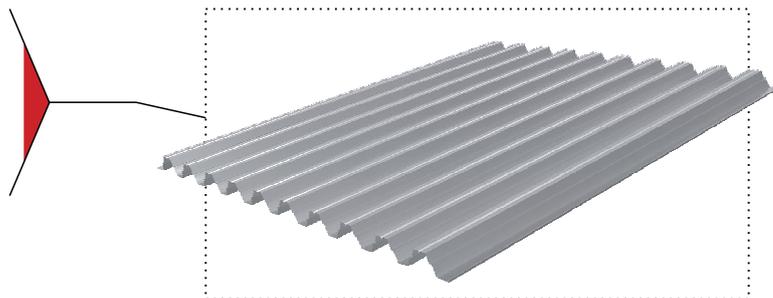
* Информация носит справочный характер. Цены могут меняться в зависимости от региона

Профессиональное решение для кровли и фасадов



Мы готовы предложить Вам комплексное решение по созданию и оснащению предприятия профилирующим оборудованием

- Линии для производства профнастила
- Линии для производства фасадно-облицовочных панелей
- Линий для производства панелей «Блок Хаус»
- Линий для производства металлосайдинга
- Линии облицовок для сэндвич-панелей
- Оборудование для производства водосточной системы



За консультацией по оборудованию обращайтесь к менеджерам ТАПКО-М по тел: **8-800-555-22-23**

ОТЛИВЫ, ОТКОСЫ



листогиб
LBA

элементы кровли



мобильный листогиб
LBM

ДЫМОХОДЫ



сегментальный
листогиб
MTB 2S

ВОДОСТОК



вальцы
MLR



гибочный пресс
НР1

двери



профилегиб
МВМ 50Е

каркас козырька



ручной листогиб
MRB

Радиусная гибка



зиговка
TZ 08

водосток

1964

VAN MARK PRODUCTS
50th
anniversary

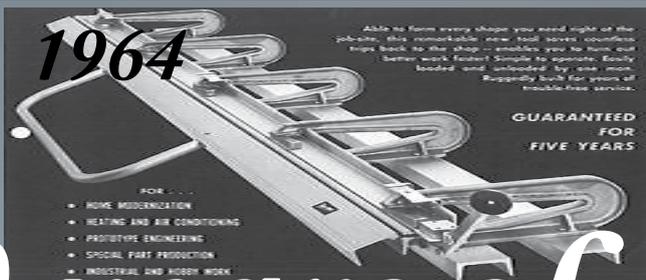
2014



1893



1964



50 years of quality



2014



 **Van Mark**
The Ma✓k of Quality

* 50 лет качества.



оборудование для металлообработки



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
КРОВЕЛЬНЫЙ СОЮЗ

Мы рады приветствовать в рядах "Национального кровельного союза" компанию "Тапко-М", поскольку наша деятельность на правлена на выстраивание эффективного взаимодействия между профессионалами кровельного бизнеса — поставщиками, кровельщиками, проектировщиками. Мы уверены: только совместная работа и постоянный обмен опытом могут принести долгосрочные позитивные изменения на нашем рынке. Уже проведенные совместно мероприятия показали, что команде профессионалов "Тапко-М" есть, чем поделиться с профессиональным сообществом.

Анна Молчанова,
Заместитель исполнительного
директора Национального
кровельного союза



ОТРАСЛЕВОЙ ЖУРНАЛ

Кредо нашего журнала – максимальная информативность и отсутствие дилетантских материалов. Поэтому мы с большим желанием сотрудничаем с компанией ТАПКО-М, публикуя статьи, новости и комментарии ее специалистов в области металлообработки. Надеемся, что впереди нас ждет много совместных интересных проектов.

Евгений Серый,
главный редактор журнала
«Рынок металлопроката и
металлообработки»



ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЖУРНАЛ

Журнал «Станочный парк» и компанию ТАПКО-М связывает долгое и тесное информационное взаимодействие. Мы уже скорее друзья, чем просто партнеры. В интересах нашего издания размещать только качественную востребованную читателями информацию. Этим требованиям полностью соответствуют материалы ТАПКО-М, будь то статьи, интервью или обзоры рынка. Впереди у нас большие планы совместной работы!

Ксения Ершова,
журнал «Станочный парк»



ВСЕРОССИЙСКИЙ ЖУРНАЛ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ

Журнал «СтройПРОФИ» традиционно ориентирован на высокопрофессиональных специалистов, работающих на строительном рынке России и ближнего зарубежья. Более того, в работе над каждым номером нашего издания мы приглашаем к сотрудничеству ведущих экспертов в той или иной области строительного комплекса, включая сферу поставок металлообрабатывающего оборудования, где одним из активных игроков выступает компания ТАПКО-М. Несмотря на то, что с этой организацией мы взаимодействуем не так давно, налицо высочайший уровень профессиональных компетенций сотрудников компании и желание поделиться своими знаниями с коллегами, в том числе и через наш журнал. Предоставляемая ТАПКО-М информация всегда интересна, актуальна и получает живой отклик от читателей. Надеюсь, что и в будущем мы продолжим наше плодотворное информационное сотрудничество, которое позитивно отразится на развитии строительного рынка в целом.

Светлана Горбанева,
директор журнала «СтройПРОФИ»

www.tapcoint.ru