



ПроТехнологии



ЛИСТООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

2018



Более 50 лет бренд Weinbrenner известен, как синоним самых современных высококачественных листогибочных прессов, гибочных модулей, гильотинных ножниц, автоматизированных гибочных центров.

Сегодня Weinbrenner — это компания, выпускающая неповторимую линейку оборудования и имеющая клиентов по всему миру, которые используют данное оборудование и уникальные технологии Weinbrenner. Оборудование Weinbrenner отвечает самым высоким требованиям на предприятиях заказчиков.

Для решения непростых производственных задач в оборудовании Weinbrenner используются интегрированные современные техно-

логии для точного выполнения поставленных задач путем измерения угла и коррекции данных: CNC, CAD / CAM, CIM.

Оборудование Weinbrenner хорошо известно в профессиональной среде и давно зарекомендовало себя как качественное и долговечное.

Опыт объединения станков в технологическую линейку позволяет организовать производства:

- Металлической мебели (для медицинских целей, ресторанной, промышленного назначения);
- Приборостроения;
- Металлических дверей;
- Электротехнических изделий

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС WEINBRENNER СЕРИИ ВРМ

- (шкафы и лотки, трансформаторы и профильные изделия);
 - Автомобиле- и судостроения, спецтехники сельхозназначения и обслуживающих направлений;
 - Климатического оборудования;
 - Строительных и заготовительных участков;
 - Лифтостроения;
 - Производства рекламы, фасадных изделий;
 - Металлокорпусов и гнутых профилей прочих отраслей;
 - Светотехники и сопутствующих производств;
 - Барьерных ограждений, опор освещения, сопутствующих элементов.
- Помощь и поддержка ЗАО «Протехнологии» в процессе подбора оборудования позволит Вам сделать правильный выбор на пути к выполнению новых производственных задач!



ОСОБЕННОСТИ

Координатно-пробивной пресс Weinbrenner серии ВРМ оснащен С-рамой с инструментальным револьвером на 6 или 8 индексиремых инструментов. Компоновку

револьвера можно изменять мультипулами. Гидравлический привод, электрика приводов, электрошкаф и управление ЧПУ – одного производителя (Rexroth). Станок управ-

ляется программным обеспечением Lantek с автонестингом и открытыми модулями формовки и спец инструмента.

МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Усилие пробивки, тонн	Рабочая зона X и Y, мм	Рабочая скорость по оси X, мм/мин	Рабочая скорость по оси Y, мм/мин	Макс. скорость перемещения по осям X и Y одновременно, мм/мин	Макс. допустимый вес листа, кг	Макс. толщина листа, мм	Скорость пробивки с шагом 1 мм, ход/мин	Мощность двигателя, кВт	Объем бака, л	Габариты станка (ДxШxВ), мм	Вес, тонн
30	2540x1270	90	60	108	170	6,4	600	11	320	4950x4220x2220	12,7

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

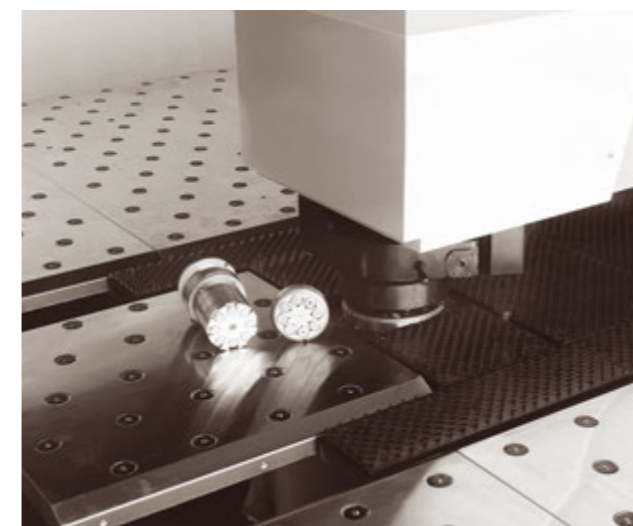
- Одна индексруемая станция D размера (3 или 8 инструментов);
- Высокопроизводительный блок ЧПУ с 12-дюймовым сенсорным экраном;
- Оффлайн программное обеспечение, работающее независимо от станка, для программирования системы ЧПУ, включая автоматическое размещение на листе (Автонестинг);
- Портативная панель оператора;
- Быстрая замена инструмента;
- Два гидравлических зажима листа с автоматической регулировкой усилия;
- Рабочий стол с шаровыми опорами и щетками для легкого перемещения материала;
- Охлаждение гидравлической системы;
- Ящик для отходов;
- Сигнальные лампы;
- Световые барьеры.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

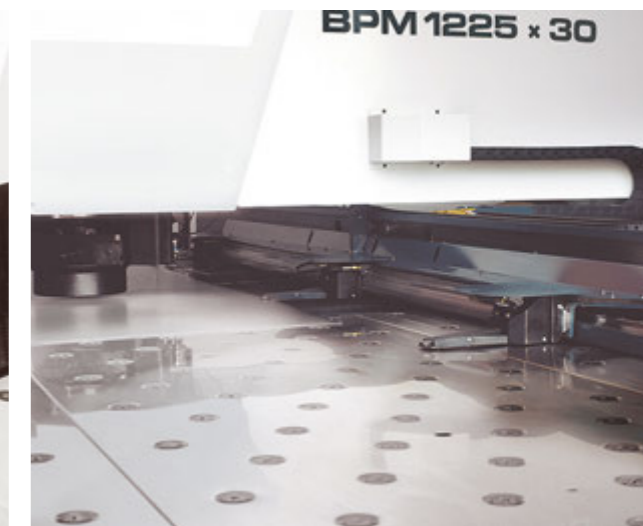
- Мультитул с конфигурацией по запросу;
- Запасной инструмент;
- Инструмент с покрытием;
- Переходники (редукторы) для станций размеров C, B и A;
- Дополнительный зажим листа;
- Дополнительный ключ для ПО.



Револьвер координатно-просечного прессы BPM



Пример используемых инструментов



Вид шарикового стола и прижимов

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС WEINBRENNER СЕРИИ ВРМ-Т



ОСОБЕННОСТИ

Координатно-пробивной пресс Weinbrenner серии ВРМ-Т оснащен турелью с 4-мя D-индексными станциями и набором фиксированных станций. Большой размер индекса обеспечивает возможность работать с режущим и формо-

вочным инструментом с высокой производительностью. Гидравлический привод, приводы перемещения стола, электрические компоненты системы представлены одним производителем – Rexroth. Программное обеспечение Lantek

с открытыми модулями формовки и резки позволяет использовать любой инструмент без ограничений, включая возможности нарезки резьбы.

МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Усилие пробивки, тонн	Рабочая зона X и Y, мм	Рабочая скорость по оси X, мм/мин	Рабочая скорость по оси Y, мм/мин	Макс. скорость перемещения по осям X и Y одновременно, мм/мин	Макс. допустимый вес листа, кг	Макс. толщина листа, мм	Скорость пробивки с шагом 1 мм, ход/мин	Скорость пробивки с шагом 25, ход/мин	Мощность двигателя, кВт	Объем бака, л	Габариты станка (ДxШxВ), мм	Вес, тонн
20	2540x1270	100	80	128	170	6,4	900	360	11	300	5570x5210x2220	14

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

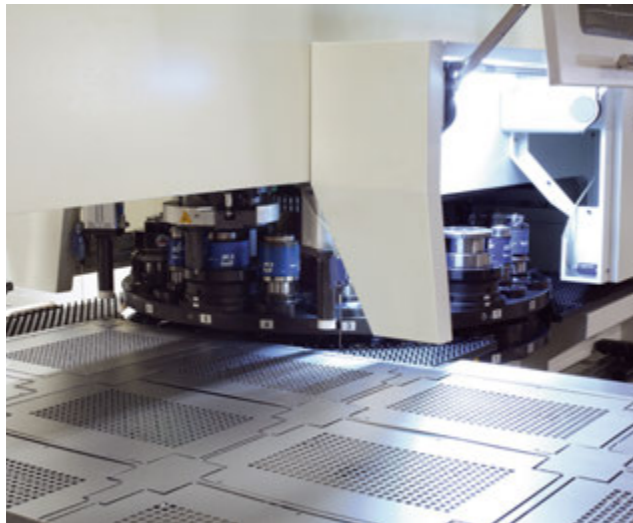
- Пакет программного обеспечения Lantek Expert Punch (включая функцию автонестинга и параметры вашего станка);
- Рабочий стол размером 1270x2540 мм с шариковыми опорами (внутренняя поверхность стола в станке выполнена с щеточными опорами);
- Три автоматических регулируемых держателя листа;
- Револьверный барабан на 20 станций типа Thick Turret (6 D, 2 C, 12 B);
- Четыре индексные станции размером D;
- Выталкиватель детали с системой отвода;
- Ящик для отходов;
- Подвижный пульт управления с ЧПУ;
- Оперативная память 2 Гб.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Опциональный револьверный барабан на 20 станций, включая до 10 индексируемых станций размера D (остальные 10 станций B и C размеров исполняются фиксированными);
- Многопозиционный держатель инструмента Multi-tool емкостью на 3 или 8 позиций;
- Специальный инструмент по запросу клиента для вырубки или формовки;
- Инструмент со специальным покрытием для обработки нержавеющей стали;
- Переходники для A, B и C станций;
- Система вакуумного отвода отходов;
- Конвейер деталей и отходов;
- Дополнительный ключ для пакета программного обеспечения Lantek Expert Punch;
- Программное обеспечение Metalix;
- Световые барьеры-ограничители зон безопасности станка.



Примеры изделий

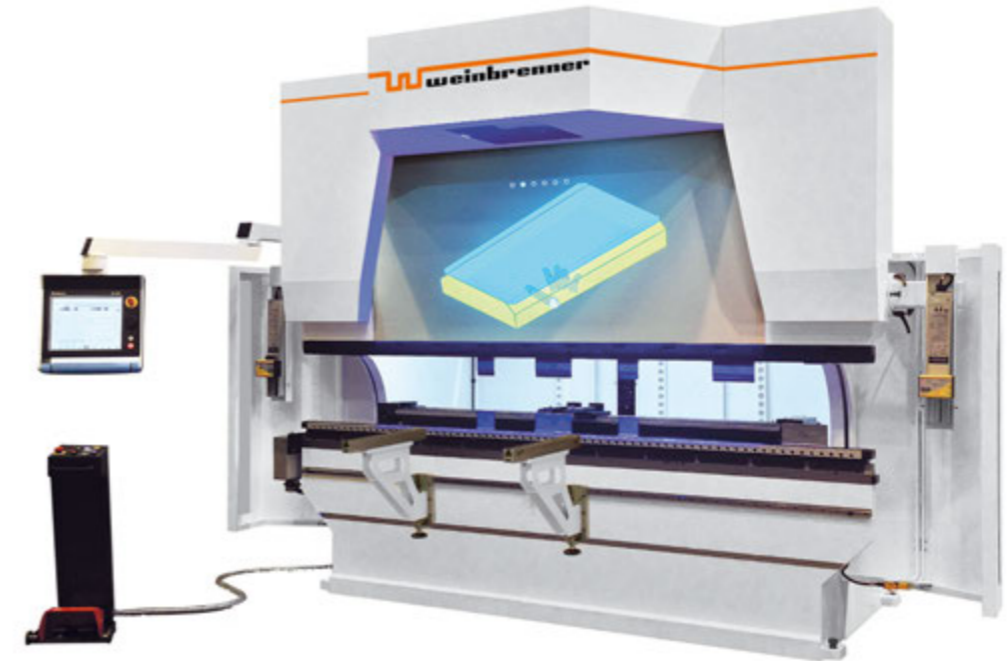


Примеры изделий



Примеры возможностей по формовке и маркировке

ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС СЕРИИ APHS-NEO



ОСОБЕННОСТИ

Гибочный пресс серии APHS-NEO, обеспечивает максимальную производительность при минимальных затратах энергии.

Экономия электроэнергии понижает себестоимость продукции, а высокая производительность увеличивает конкурентоспособ-

ность. Гибочные прессы, серии APHS-NEO, является экологически безопасным оборудованием.

МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Длина гибки, мм	Усилие гибки, тонн	Мощность двигателя, кВт	Объем бака, л	Скорость подхода по оси Y, мм/сек	Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	Скорость возврата по оси Y, мм/сек	Ход, мм	Зев, мм	Просвет, мм	Вес, тонн	Расстояние между стойками, мм	Габарты станка (ДхШхВ), мм	Высота рабочего стола, мм
3150	200	2x11	420	200	10	200	400	320	625	16	3150	3150x90x3195	950

УНИКАЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Более низкое потребление энергии;
- Бесшумный режим работы;
- Более точное позиционирование оси;
- Высокая скорость;
- Подход = 200 мм/сек;
- Скорость гибки = 10 мм/сек;
- Скорость возврата = 200 мм/сек.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

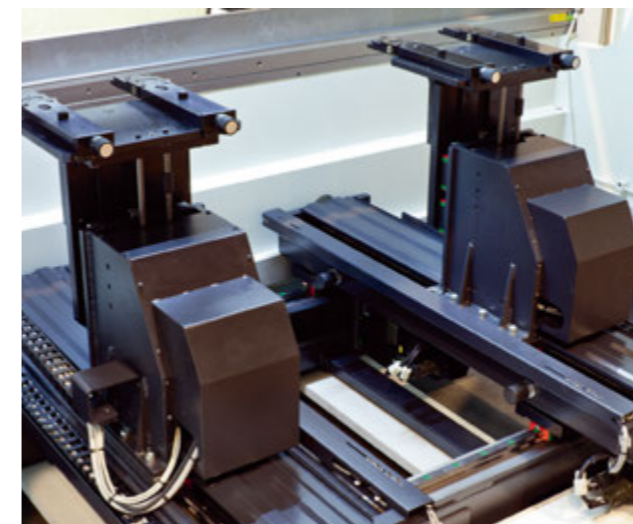
- Новый тип конструкции рамы;
- Европейская гидравлическая система с низким энергосбережением;
- Система управления ЧПУ;
- Движение заднего упора по осям (X - R);
- Моторизованная компенсация прогиба;
- Компактный рабочий стол;
- Лазерная система защиты пальцев;
- Моторизованные штанги передней поддержки;
- Щетки на передних подержках.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- 3D графический контроллер Delem 69T;
- Задний упор с приводом по 6 осям X1, X2, R1, R2, Z1, Z2;
- Гидравлическая система зажимов инструмента типа Wila;
- Лазерная моторизованная система защиты пальцев;
- Система измерения угла;
- Система измерения толщины;
- Моторизованные поддержки листа;
- Специальный инструмент.



Вид инструментального крепления Wila и лазерной защиты



Система приводных задних упоров



Приводная передняя подача заготовки на прессе

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС APHS



ОСОБЕННОСТИ

Компания Weinbrenner разрабатывает гидравлические гибочные прессы, что позволило достичь максимального качества, скоро-

сти и превосходной способности к изгибу. Моноблочная сварная конструкция станины со снятым статическим и динамическим на-

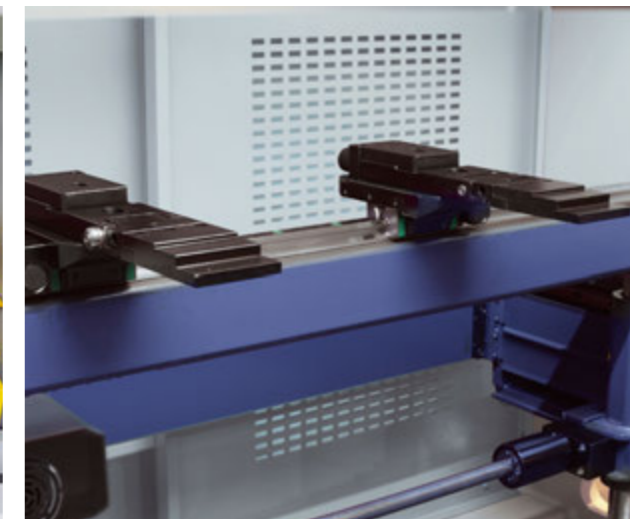
пряжением, обеспечивает долгий срок службы.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Полностью электронная синхронизация Y1 и Y2 осей с использованием пропорциональных клапанов обеспечивает максимальную точность и повторяемость гибки, которая постоянно отслеживается и корректируется системой ЧПУ (Cybelec, Delem);
- Точность хода верхней балки обеспечивается высокоточными линейными датчиками Heidenhein или Givi Misure;
- Гидравлические клапана Rexroth-Bosch, Hoerbiger;
- Бесшумный и быстрый гидравлический насос Denison, KCL, Atos;
- Электрокомпоненты Telemecanique, Merlin Gerin, Schrack;
- Компактный, вентилируемый электрошкаф. Станина из стали St 44-2 без пустот для минимальной деформации под нагрузкой;
- Два цилиндра из высококачественной кованной шлифованной стали;
- Два закаленных, хромированных, полированных поршня;
- Двойные направляющие низкого трения (спереди и сзади) верхней балки;
- Лазерная защита пальцев оператора (Fiessler AKAS).



Вид заднего упора: 6-осевое исполнение



Вид заднего упора с R – осью перемещаемой по высоте

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Контроллер ESA S 660 W с сенсорным управлением;
- ПО технолога;
- Задний упор на ШВП с линейными направляющими;
- Пропорциональные гидроклапаны Rexroth или Hoerbiger (Германия);
- Прецизионные датчики перемещения балки Heidenhein или Givi Misure;
- Оси Y1 и Y2, контролируемые с ЧПУ;
- Ход заднего упора по оси X – 1000 мм;
- Ось R;
- Два пальцевых блока со стопорными фиксаторами, регулируемые по высоте;
- Стандартный набор инструмента, состоящий из пуансона с секцией и 4-ручьевого матрицы;
- Механическая система компенсации прогиба;
- Переносной пульт управления;
- 2 передние поддержки;
- Боковые и задние защитные панели;
- Руководство по эксплуатации.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Быстросъемные зажимы;
- Гидравлическая система зажима инструмента;
- Специальные инструменты по запросу;
- Лазерная система защиты;
- Круглые пальцевые блоки.



МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

	APHS 1250x40	APHS 2104x60	APHS 2604x60	APHS 2606x90	APHS 3104x90	APHS 3106x120	APHS 3108x160	APHS 3110x200	APHS 3112x240	APHS 3116x300	APHS 3705x120	APHS 3706x160		APHS 3708x200	APHS 3710x240	APHS 3712x300	APHS 4105x160	APHS 4107x200	APHS 4109x240	APHS 4112x300	APHS 4116x440	APHS 6104x160	APHS 6106x240	APHS 6108x300	APHS 6110x380	APHS 6112x440	APHS 6114x500	APHS 6116x600	
Длина гибки, мм	1250	2100	2600		3100							3700			3700		4100						6100						
Усилие гибки, тонн	35	60		90		120	160	200	240	300	120	160		200	240	300	160	200	240	300	440	160	240	300	380	440	500	600	
Просвет, мм	455	475		530						660		530			530		635	530		530	635	590	510	500	560	570		530	620
Раскрытие, мм	215	210		260					320		260			260	320	260			320		260	320				340	360		
Расстояние между стойками, мм	1070	1600	2050		2550							3250			3250		3550						5100						
Скорость подхода по оси Y, мм/сек	160	150	160	150	160	160	160	150	130	110	170	170		150	140	120	170	160	150	120	80	140		120	90		80		
Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	10								8		10			10		8	10	10	10	8		10		8			7		
Скорость возврата по оси Y, мм/сек	130								120		100		10	130		120	110	100	120	110	100	90	70	100		70			
Перемещение заднего упора по оси X, мм	1000												1000																
Мощность двигателя, кВт	4	5,5		7,5		11	15	18,5	22		11	15		18,5	22		15	18,5	22	22	30	15	22		30		37		
Объем бака, л	80	140				210			280		210			210	310	280	210			280	320	240	300		320		500		
Габариты (ДxШxВ), мм	1250x1475x2250	2100x1580x2542	2600x1580x2542	2600x1580x2605	3100x1590x2605	3100x1590x2905	3100x1600x2905	3100x1600x2905	3100x1610x2905	3100x1815x3150	3700x1630x2905	3700x1600x2905		3700x1600x2905	3700x1610x2905	3700x1820x3200	4100x1600x2905	4100x1600x2905	4100x1610x2905	4100x1870x3200	4100x2235x3490	4100x1960x2850	4100x1960x3000	4100x2060x3280	4100x2210x3255	4100x2250x3700	4100x2350x3500	4100x2400x4100	
Зев, мм	410								500		410			410		500		410						500					
Высота рабочего стола, мм	800	880		890	880		890	880		905	870	880		880		980	880			980	1105	1000	1100	1115	1100		815	1050	
Ширина рабочего стола, мм	60							90		380		60			90	250	60	90		250	380	90		200	240	280	380		
Заглубленная часть станка, мм																									250	370			
																									800	1150			
Вес, тонн	2,5	5,4	6,2	7,1	7,9	8,4	9,7	10	11	15	11	10,7		11,2	13,5	17	12	12,5	14	18,5	26	20	25	30	34	39	48	55	

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС APH5-C



ОСОБЕННОСТИ

Жесткая, моноблочная, стальная, сварная конструкция станины обеспечивает минимальные значения деформаций, даже при максимальных нагрузках.

Высокая точность ($\pm 0,01$ мм) параллельности хода траверсы (синхронизация работы гидроцилиндров), автоматически контролируется ЧПУ через пропорциональные гидравлические сервоклапана, причем контроль

осуществляется непосредственно в процессе гибки.

Траверса и гидравлические цилиндры пресса изготовлены из нормализованной стали, а их рабочие поверхности подвергнуты высокоточной механической обработке.

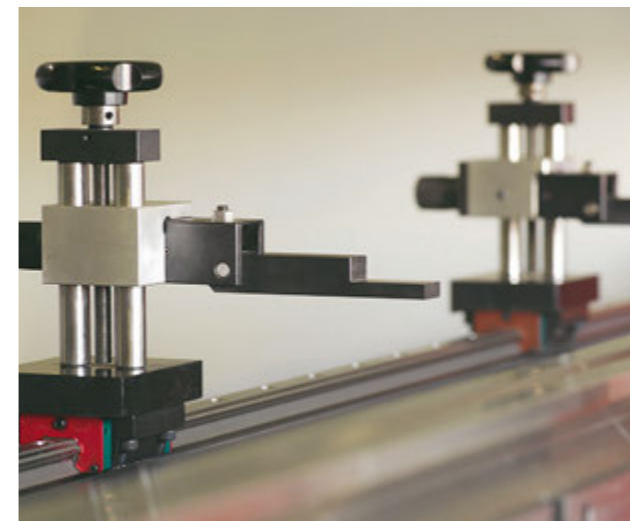
Прецизионные линейные, оптические датчики положения, расположенные вдоль направляющих тра-

версы, обеспечивают заданную точность позиционирования.

Задний упор на ШВП, с сервоприводом переменного тока, управляется от системы ЧПУ.

Комплектуемые гидравлики от ведущих европейских производителей.

Компактный электрошкаф с воздушным охлаждением.



Ручная регулировка упоров по высоте



Ручная система компенсации прогиба

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Оси Y1+Y2+X;
- Система ЧПУ ЕС-4;
- Консоль управления с двумя педалями и двумя кнопками;
- Пальцы заднего упора, перемещающиеся по линейным направляющим;
- Система крепления инструмента Promecam;

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Система ЧПУ ESA (графический 2D дисплей);
- Система компенсации прогиба стола с контролем от системы ЧПУ;
- Система компенсации прогиба стола с механическим приводом;
- Быстросъемный зажим инструмента;
- Механическая система крепления инструмента;
- Гидравлическая система крепления;

- Механическая система компенсации прогиба;
- Регулируемые штанги передней поддержки;
- Комплект рабочего инструмента (закаленная, отшлифованная, стандартная составная система пуансон с секцией и многоручьевая матрица);
- Инструкция по эксплуатации на русском языке.

- Дополнительное программное обеспечение (рабочее место оператора);
- Увеличенная глубина зева;
- Пуансоны и матрицы, выполненные по специальному заказу;
- Приводная R-ось;
- Автоматическая компенсация прогиба;
- Лазерная система защиты пальцев.

МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Длина гибки, мм	Усилие гибки, тонн	Мощность двигателя, кВт	Скорость подхода по оси Y, мм/сек	Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	Скорость возврата по оси Y, мм/сек	Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	Ход, мм	Зев, мм	Просвет, мм	Объем бака, л	Расстояние между стойками, мм	Высота рабочего стола, мм	Габариты станка (ДхШхВ), мм	Вес, тонн
APHS-C 1250x40	1250	35	4	100	10	100	100	215		455	80	1070	800	1250x1475x2250	2,5
APHS-C 2104x60	2100	60	5,5	90	9,4			210		475		1600	880	2100x1580x2542	5,4
APHS-C 2604x60	100			2600x1580x2542										6,2	
APHS-C 2606x90	2600	90	7,5	90				140				890	880	2600x1580x2605	7,1
APHS-C 3104x90				9,6										3100x1590x2605	7,9
APHS-C 3106x120	3100	120	11	100	9,6			260				890	890	3100x1590x2905	8,4
APHS-C 3108x160		160	15											7,7	2550
APHS-C 3110x200	200	18,5												3100x1600x2905	10
APHS-C 3112x240	240	22	90	7,6					530			880	880	3100x1610x2905	11
APHS-C 3116x300	300			9,1										80	80
APHS-C 3705x120	3700	120	11		9,6									3700x1630x2905	11
APHS-C 3706x160		160	15	100	7,7									3700x1600x2905	11,5
APHS-C 3708x200	200	18,5												3700x1600x2905	12
APHS-C 3710x240	3700	240	22	90	7,6									3700x1610x2905	13,5
APHS-C 3712x300		300		9,1											3700x1820x3200
APHS-C 4105x160	4100	160	15	100	7,7									4100x1600x2905	12
APHS-C 4107x200		200	18,5		7,7										4100x1600x2905
APHS-C 4109x240	240	22	90	7,6										4100x1610x2905	14
APHS-C 4112x300	300			9,1											4100x1820x3200

ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС СЕРИИ АРН



ОСОБЕННОСТИ

Жесткая, моноблочная, стальная, сварная конструкция станины, обеспечивает минимальные значения деформаций, даже при максимальных нагрузках.

Высокая точность ($\pm 0,01$ мм) параллельности хода траверсы (синхронизация работы гидроцилиндров) автоматически контролируется системой ЧПУ, через пропорциональные гидравлические сервоклапана, причем кон-

троль осуществляется непосредственно в процессе гибки.

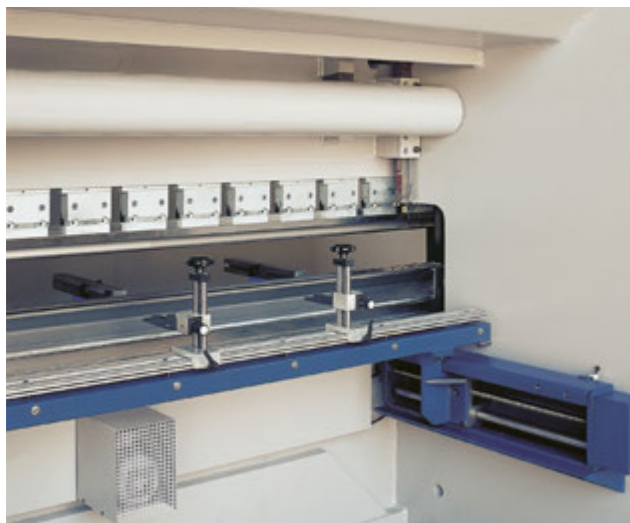
Траверса и гидравлические цилиндры пресса изготовлены из нормализованной стали, а их рабочие поверхности подвергнуты высокоточной механической обработке.

Прецизионные линейные оптические датчики положения, расположенные вдоль направляющих

траверсы, обеспечивают заданную точность позиционирования траверсы.

Задний упор на ШВП, с сервоприводом переменного тока, управляется от системы ЧПУ пресса. Комплектующие гидравлического контура от ведущих европейских производителей.

Компактный электрошкаф с воздушным охлаждением.



Общий вид заднего упора гибочного пресса



R-ось регулируемая по высоте вручную

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Программируемый NC-контроллер (S32) для X и Y-осей;
- Энкодеры положения балки с цифровой индикацией;
- Европейская система зажимов инструмента;
- Верхний инструмент на всю длину с одним секционным инструментом;
- Четырехручьева матрица;
- 750-мм задний упор с линейными направляющими на ШВП, с цифровым отображением положения;

- Два пальцевых блока со стопорными фиксаторами, регулируемыми по высоте;
- Педаль управления;
- Механическая компенсация прогиба;
- Защита пальцев;
- Две регулируемые по ширине штанги передней поддержки;
- Запатентованная система защиты от перекосов верхней балки;
- Руководство по эксплуатации.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Инструмент под специальные задачи;
- Быстроразъемные зажимы;
- Моторизованная компенсация прогиба;
- Выносной пульт управления с педалью;
- Боковые и задние защитные панели;
- Длина упоров по запросу.

МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Длина гибки, мм	Усилие гибки, тонн	Раскрытие, мм	Просвет, мм	Расстояние между стойками, мм	Скорость подхода по оси Y, мм/сек	Рабочая скорость по оси Y, мм/сек	Скорость возврата по оси Y, мм/сек	Перемещение заднего упора по оси X, мм	Мощность двигателя, кВт	Габариты (Д×Ш×В), мм	Объем бака, л	Высота рабочего стола, мм	Ширина рабочего стола, мм	Вес, тонн							
APH 1250×40	1250	40	210	470	1070	100	10	70	1000	4	1250×1270×2150	80	800	140	2,2							
APH 2103×40	2100	60	140	400	1600	90	9	65		5,5	2100×1170×2200	140	860	170	3,1							
APH 2604×60	2600	170	450	2050	80	80	80	7,5		2600×1580×2500	140				860	170	5,68					
APH 2606×90		190	475							95		10	80	11			1580×2520	210	880	280	6,4	
APH 3104×90	3100	210	485	2550	100	8	75	15		3100×1580×2520	210	880	240	380	6,65							
APH 3106×120		120	210							485					100	90	18,5	3100×1590×2750	280	900	380	8,05
APH 3108×160		160	230							510					90	80	22	3100×1600×2770				210
APH 3110×200		200	250							545					100	8	11	3100×1600×2910	210	880	170	
APH 3112×240	240	280	580	85	80	18,5	3100×1610×2950	210		880	240	12,2										
APH 3116×300	300	300	595	80	9	11	3100×1215×3090					210	880	170	16							
APH 3706×160	3700	160	230	500	90	75	15	3700×1600×2700	210	880	240				11,2							
APH 3709×200		200	250	545	3250	100	18,5	3700×1600×2910				210	880	170	12,5							
APH 3710×240		240	280	565	85	80	11	3700×1600×2950	210	880	200				14							
APH 4106×160		160	230	500	90	8	15	4100×1600×2750				210	880	240	12,5							
APH 4108×200	4100	200	250	510	3550	100	75	18,5	4100×1600×2700	210	880				240	14,5						
APH 4110×240		240	280	565					80			22	4100×1600×2950	210		880	280	15				
APH 4112×300		300	300	595					80	9	60	4100×1920×3100	280		900			280	21			

УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ VPL-H

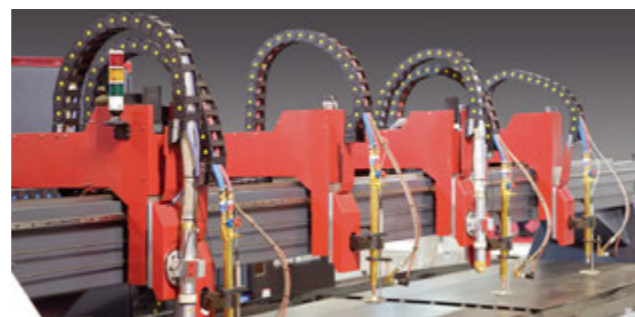


МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	VPL-H 3006	VPL-H 3008	VPL-H 3010	VPL-H 3012	VPL-H 3014	VPL-H 3016	VPL-H 3018	VPL-H 4006	VPL-H 4008	VPL-H 4010	VPL-H 4012	VPL-H 4014	VPL-H 4016	VPL-H 4018
Толщина реза, мм	до 80													
Зона обработки, мм	3200×6400	3200×8000	3200×11200	3200×12800	3200×14400	3200×17600	3200×19200	4400×6400	4400×8000	4400×11200	4400×12800	4400×14400	4400×17600	4400×19200
Габариты станка (Д×Ш×В), мм	8000×5200×1900	10000×5200×1900	12000×5200×1900	14000×5200×1900	16000×5200×1900	18000×5200×1900	20000×5200×1900	8000×6200×1900	10000×6200×1900	12000×6200×1900	14000×6200×1900	16000×6200×1900	18000×6200×1900	20000×6200×1900



Процесс обработки профильной трубы на установке плазменного раскроя



Возможность установки на портале нескольких горелок для одновременной обработки материала

ОСОБЕННОСТИ

Станок VPL-H является уникальным сочетанием совершенной технологии плазменной резки. Weinbrenner предлагает свое ре-

шение в технологии с двойной головкой. Синхронизированные плазменные горелки обеспечивают высокую производительность и

повторяемость, при обработке материала и уменьшают потери времени, при переналадке оборудования и серийном производстве.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Щеточные серводвигатели;
- Y-ось серводвигателя с двух сторон;
- X-ось серводвигателя с одной стороны;
- Запатентованная система защиты горелки;
- Автоматическая регулировка высоты горелки;
- Секционный стол с автоматической системой вытяжки;
- Программное обеспечение с системой нестинга;
- Линейные направляющие X и Y осей;
- Двойной линейный привод перемещения горелки по высоте;
- ЧПУ с операционной системой Windows.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Сверлильная головка;
- Мультистанция сверления;
- Резка под углом;
- Пакет «качественное отверстие»;
- Модуль для резки профильной трубы;
- Водяной стол;
- Фильтрующая система;
- Газовая консоль.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИНЫ MGN



ОСОБЕННОСТИ

Гидравлические гильотины MGN с качающейся балкой предназначены для эксплуатации в условиях больших нагрузок, с возможностью переналадок по толщинам металла и удобными регулировками параметров резки.

Качающаяся верхняя балка работает на высокоточных и самоустанавливающихся роликовых подшипниках.

Механизм быстрой регулировки зазора между лезвиями.

Механизм автоматического подъема

заднего упора при резке листов размером больше максимального хода.

Функция автоматического отвода заднего упора после фиксации листа и возврата в исходное положение после опускания ножа.

Компактная, простая в обслуживании гидравлическая система, соответствующая европейским стандартам.

Гидравлическая система фиксации листа перед резом (прижимы).

Гидравлическая система защиты от перегрузки.

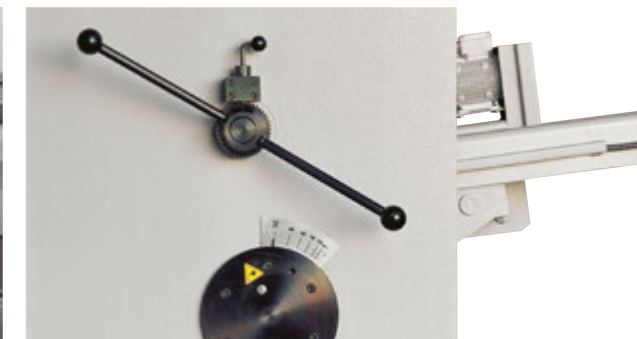
Точная система регулирования положения верхнего ножа относительно нижней балки.

Полуавтоматическое регулирование высоты хода лезвия, позволяющая увеличить количество ходов в единицу времени при коротком резе.

Увеличенная глубина зева в боковой стойке дает возможность осуществлять резку непрерывной полосы шириной до 250 мм.



Вид стола и прижимов гильотины



Ручная регулировка зазора ножей

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Конструкция гильотины по принципу качающейся балки;
- Специально подготовленные лезвия (закалка);
- 1000 мм задний упор с ШВП и системой открытия упора (откидной упор);
- Задний упор управляется NC системой;
- Счетчик резов;
- Ручная система регулировки зазоров ножей;
- Гидравлическая система прижимов;
- Регулировка длины реза;
- Рабочий стол с шариками для удобства подачи / позиционирования листа;

- 250 мм зев;
- Ножная педаль;
- 1000 мм передняя штанга поддержки с Т-образными пазами и стопором;
- Две передних штанги поддержки листа для подачи;
- Теневая линия реза;
- Защита пальцев и боковые шторки безопасности;
- Централизованная система смазки;
- Датчик нахождения (защиты) – сзади;
- Руководство по эксплуатации.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Регулировка зазора ножей с электроприводом и цифровой индикацией;
- Пневматическая система поддержки тонкого листа за линией реза;
- Счетчик рабочего времени;
- Боковая и передние направляющие нестандартной длины;
- Передняя направляющая с Т-образным пазом, с линейкой и упором;

- Глубина зева больше стандартной величины;
- Указатель угла поворота;
- Переднее защитное ограждение с электроблокировкой;
- Специальное покрытие гидравлических прижимов для обработки мягких материалов;
- Заднее защитное ограждение;
- Соответствие требованиям по безопасности европейского союза CE.



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1 ГОЛОВНОЙ ОФИС В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

196084, Россия,
Санкт-Петербург,
ул. Ново-Рыбинская 19-21,
офис 218

Телефон/факс:
+7 (812) 318-75-58

☎ 8 800 775-75-68

Часы работы:
Понедельник — пятница:
с 8:00 до 17:00

E-mail:
info@protechnolog.ru

2 ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В МОСКВЕ

117405, Россия,
Москва, ул. Дорожная 60 Б,
офис 639

Телефон/факс:
+7 (495) 640-04-44

3 ФИЛИАЛ В НИЖНЕМ НОВГОРОДЕ

603086, Россия,
Нижний Новгород,
ул. Керченская 13, офис 316

Телефон/факс:
+7 (831) 422-26-88

4 ФИЛИАЛ В НОВОСИБИРСКЕ

130108, Россия,
Новосибирск,
ул. Станционная 32
офис 117

Телефон/факс:
+7 (383) 399-11-09



www.protechnolog.ru

