

Интерактивное меню



ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14.
www.stankinn.ru, e-mail: stankinn@bk.ru



Жми на картинку для перехода в раздел

4-х валковый гидравлический
листогибочный пресс



Станок для производства
выпуклых днищ



3-х валковый гидравлический
листогибочный пресс



Фланжировочный пресс



3-х валковый асимметричный
листогибочный пресс



Графический контроллер



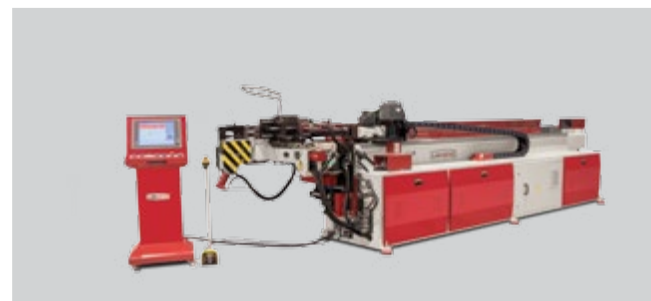
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Сверлильный центр с
возможностью резки и
маркировки



ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК С
ДОРНОМ (ОПРАВКОЙ)



Станок кислородной и
плазменной резки



Запрос ЦЕНЫ

Новейшие турецкие технологии по всему миру



Турецкий производитель металлообрабатывающего оборудования (по гибке, резке, сверлению и сварке), является одним из старейших предприятий города Бурса, Турция, и, продолжая успешно функционировать на протяжении многих десятилетий, уже отмечает своё 53-х ление. Обладая технологическими и производственными мощностями, располагающимися на 32 000 кв.м., компания является одной из наиболее надежных и опытных предприятий Бурсы и Турции в целом.

Начав свою деятельность в 1962 году, с самого первого дня производитель следует политике инновационности в сфере металлообработки, что на сегодняшний день помогло добиться ей всемирной известности, а благодаря усилиям квалифицированного персонала в 415 человек, предприятие продолжает поддерживать высокий уровень технологии как в Турции, так и за ее пределами.

Станки обеспечивают высокое качество производства и технологических решений во многих сферах мировой экономики, таких как автоматические, морские и авиационные технологии, строительная, отопительная, охлаждающая, энергетическая, нефтехимическая и оборонная промышленность. На сегодняшний день станки используются на заводах таких гигантов как Mitsubishi, Mercedes, HarleyDavidson, RollsRoyce и турецкой авиационной и оборонной промышленности, TAI и Roketsan. Оборудование используется как в производстве, так и в строительстве. Результаты его применения вы можете наблюдать в повседневной жизни человека: здания и сооружения, транспортные средства, АЗС, ветровые турбины, небоскребы, здания со стальной конструкцией, стадионы, эстакады, мосты, аэропорты, морские и воздушные суда, мотоциклы, автомобили, и многое другое - произведены при использовании нашего оборудования. Производство и строительство таких известных объектов,

как стамбульский аэропорт Atatürk, олимпийский стадион Atatürk, трибуны стамбульского парка для соревнований формулы 1, а также транспортных средств и конструкций.

Компания реализует оборудование для гибки листового металла, труб и профилей под брендом «AKBEND», который уже успел приобрести мировую известность и занял важное место в данном секторе промышленности. Помимо данного направления, - компания достигла лидирующих позиций как в Турции, так и на мировом уровне с линиями для сверления под маркой «AKDRILL».

Ставя перед собой цель - предоставить клиентам наилучшую продукцию - производитель постоянно инвестирует в НИОКР, регулярно обновляет технологическую инфраструктуру и программное обеспечение. Ориентированная на клиента компания с большой скурпулёзностью следит за всеми процессами производства, от принятия заказа и до монтажа готовой продукции. Основопологающим принципом компании, выделяющим её на фоне других игроков рынка, является - оперативное предложение самых оптимальных решений и оказание квалифицированного послепродажного обслуживания. Производитель имеет сертификаты CE, ISO 9001-2008, TSEK и TURQUM, которые официально подтверждают качество и высокие стандарты компании.

Стабильно развиваясь на протяжении более 50 лет, производитель достиг высоких показателей качества своей продукции и признания по всему миру.

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)



**4-х валковый
гидравлический
листогибочный пресс**

Запрос ЦЕНЫ

Мощные решения для СЛОЖНЫХ задач

4-х валковые листогибочные прессы, способны осуществлять гибку металлических листов толщиной от 2 мм до 200мм и шириной от 500 до 12000 мм на высочайшем уровне качества.

Станина представляет собой сварную конструкцию из стали St52. Валки, подшипники и все материалы, используемые в производстве соответствуют европейскому качеству. Кроме того, высоко значение предельного крутящего момента.

В модели вальцов АНС - верхний и нижний вал управляется независимо друг от друга с помощью гидравлического двигателя и редуктора. Боковые валы являются направляющими.

AHS 30-150

4-х валковый гидравлический листогибочный пресс AHS 30-150

[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



4-х валковые листогибочные прессы способны осуществлять гибку металлических листов толщиной от 2 мм до 200 мм и шириной от 500 до 12000 мм на высочайшем уровне качества.

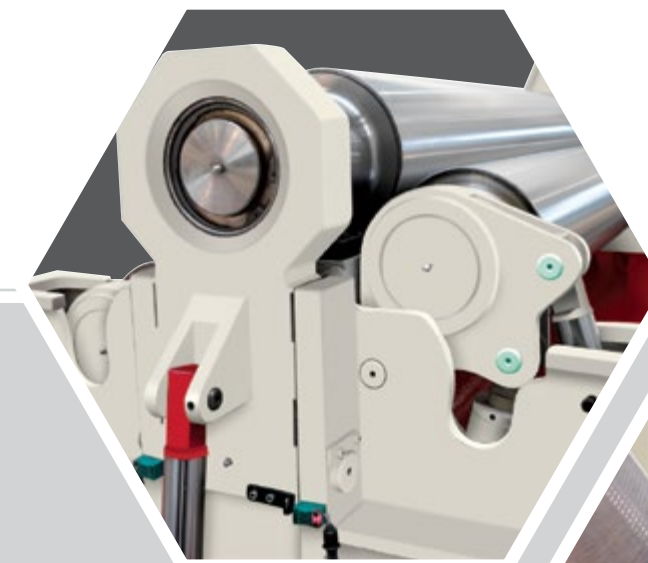
Станина - сварная конструкция из стали St52. Валки, подшипники и все материалы, используемые в производстве соответствуют европейскому качеству. Кроме того, высоко значение предельного крутящего момента. Система ЧПУ и контроллер доступны в качестве опционального оборудования.



AHS 30-100

4-х валковый гидравлический листогибочный пресс AHS 30-100

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



Так как направляющие станка спроектированы по принципу рычага, станок выдает более высокую мощность гибки, благодаря чему предподгибка ощущается более качественно и образование плоских торцов снижается до минимального уровня.



Упрощается процесс изъятия заготовки - при помощи открытия гидравлического устройства высвобождения вала.



AHS 30/80



AHS 30/40



Стандартные характеристики:

- Устройство конической гибки
- Индукционная закалка валков
- Цифровой дисплей для боковых валков
- Станина представляет собой сварную конструкцию из стали St52.
- Отдельно стоящая панель управления
- Две скорости управления
- Все валки устанавливаются на подшипники
- Устройство высвобождения верхнего вала регулируется с панели управления и позволяет легко извлечь заготовку и поднять верхний вал
- Открытие и закрытие конуса контролируется с панели управления
- Центральные валки приводятся в движение гидравлическим двигателем и планетарным редуктором
- Электро-гидравлическая калибровка
- Качество производства, подтвержденное сертификатами CE, ISO 9001 -2008, TSEK и TURQUIM.

AHS Коническая гибка



Стол подачи металла (с ручным управлением)

Опциональное оборудование:

- Плавная регулировка скорости вращения
- Боковые и центральная поддержки для гибки металлических листов больших размеров
- Стол подачи металлического листа различных характеристик
- Съемный верхний вал (для малых диаметров)
- Система охлаждения масла
- Двигатель различного напряжения и частоты.

AHS Эллиптическая гибка



Боковые и центральная поддержки, принимая на себя нагрузку металлического листа, предотвращают его деформацию



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ





AHS	Рабочая Длина	Макс. Толщина	Предподгибка	Диаметр Верхнего Вала	Диаметр Нижнего Вала	Диаметр Боковых Валов	Мощность Двигателя	Длина	Высота	Ширина	Gewicht Вес	
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg - кг	
AHS 15/04	1600	6	4	140	140	120	2.2	3700	1280	1300	2000	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
AHS 15/05	1600	7	5	160	140	120	2.2	3650	1040	1140	2100	
AHS 15/06	1600	8	6	190	170	150	3	3650	1040	1140	2020	
												Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
AHS 20/02	2100	4	2	140	140	120	2.2	4000	1040	1140	2240	
AHS 20/04	2100	6	4	160	140	120	2.2	4140	1040	1140	2350	
AHS 20/06	2100	8	6	190	170	150	3	4040	1255	1380	3450	
AHS 20/08	2100	10	8	210	190	170	7.5	4140	1300	1390	4400	
AHS 20/10	2100	13	10	230	210	190	7.5	4140	1300	1390	4750	
AHS 20/13	2100	16	13	270	250	210	11	4525	1440	1520	5850	
AHS 20/16	2100	20	16	300	270	210	15	4535	1490	1730	7000	
AHS 20/20	2100	25	20	330	300	240	15	4585	1610	1840	9120	
AHS 20/25	2100	30	25	360	330	250	18.5	4610	2020	1920	11750	
AHS 20/30	2100	40	30	390	360	300	22	5060	2180	2200	17200	
AHS 20/35	2100	45	35	430	390	330	30	5300	2585	2300	24750	
AHS 20/40	2100	50	40	460	420	360	37	5470	2585	2300	25000	
AHS 20/50	2100	60	50	510	460	390	45	5680	2905	3000	35000	
AHS 20/60	2100	70	60	540	510	440	55	6200	3000	3000	40000	
												Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
AHS 25/04	2600	6	4	190	170	150	3	4545	1255	1380	3600	
AHS 25/06	2600	8	6	210	190	170	7.5	4640	1300	1390	4800	
AHS 25/08	2600	10	8	230	210	190	7.5	4640	1300	1390	5340	
AHS 25/10	2600	13	10	270	250	210	11	5025	1440	1520	7200	
AHS 25/13	2600	16	13	300	270	210	11	5035	1490	1730	8100	
AHS 25/16	2600	20	16	330	300	240	15	5085	1610	1840	9500	
AHS 25/20	2600	25	20	360	330	250	18.5	5045	1680	1900	11800	
AHS 25/25	2600	30	25	390	360	300	22	5740	1985	2100	15800	
AHS 25/30	2600	40	30	430	390	330	30	5560	2180	2200	22300	
AHS 25/35	2600	45	35	460	420	360	30	5770	2585	2300	28500	
AHS 25/40	2600	50	40	510	460	390	45	5890	3000	2300	30700	
AHS 25/50	2600	60	50	510	510	440	55	6170	3000	3000	40000	
												Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
AHS 30/04	3100	6	4	210	190	170	7.5	5200	1300	1400	5400	
AHS 30/06	3100	8	6	230	210	190	7.5	5200	1300	1400	5830	
AHS 30/08	3100	10	8	270	250	210	11	5600	1450	1600	7750	
AHS 30/10	3100	13	10	300	270	210	11	5600	1500	1800	8800	
AHS 30/13	3100	16	13	330	300	240	11	5600	1650	1900	10600	
AHS 30/16	3100	20	16	360	330	250	15	5600	1700	1900	12080	
AHS 30/20	3100	25	20	390	360	300	18.5	5800	2000	2100	17100	
AHS 30/28	3100	33	28	430	390	330	22	6100	2200	2200	22580	
AHS 30/30	3100	35	30	460	410	340	22	6100	2300	2300	30250	
AHS 30/32	3100	40	32	460	420	360	30	6300	2600	2300	30280	
AHS 30/35	3100	45	35	480	440	380	30	6300	2600	2300	31500	
AHS 30/35	3100	45	35	510	460	390	45	6100	2300	2700	33500	
AHS 30/40	3100	50	40	540	510	440	55	6700	3000	3000	40000	
AHS 30/60	3100	73	60	760	550	460	75	6750	3470	3000	51000	
												Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 5
AHS 30/68	3100	81	68	650	600	510	90	7200	3700	3450	60400	
AHS 30/76	3100	90	76	700	650	560	110	7200	3700	3450	71300	
AHS 30/86	3100	100	86	750	700	600	132	7760	4100	3750	81600	
AHS 30/97	3100	110	97	800	740	620	160	7950	4370	3950	101200	
AHS 30/130	3100	141	130	900	820	690	185	8670	5530	4350	131200	
AHS 30/156	3100	172	156	1000	910	750	200	9200	5470	4900	161400	

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



AHS	Рабочая Длина	Макс. Толщина	Предподгибка	Диаметр Верхнего Вала	Диаметр Нижнего Вала	Диаметр Боковых Валов	Мощность Двигателя	Длина	Высота	Ширина	Вес	
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg - кг	
AHS 40/04	4100	6	4	270	250	210	7.5	6525	1440	1520	8900	Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 3
AHS 40/06	4100	8	6	300	270	210	7.5	6535	1490	1730	9930	
AHS 40/08	4100	10	8	330	300	240	7.5	6585	1610	1840	14920	
AHS 40/10	4100	13	10	360	330	250	11	6550	1680	1900	16000	
AHS 40/13	4100	16	13	390	360	300	15	6750	1985	2100	20100	
AHS 40/16	4100	20	16	430	390	330	18.5	7060	2180	STANDARD	24200	
AHS 40/20	4100	25	20	460	420	360	22	7270	2585	2300	34400	
AHS 40/25	4100	30	25	510	460	390	30	7270	2750	2500	38600	
AHS 40/28	4100	35	28	540	510	440	37	7670	2930	3000	48100	
AHS 40/32	4100	40	32	580	540	460	37	7670	2930	3000	51400	
AHS 40/40	4100	50	40	630	600	550	45	7750	3500	3000	64200	Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 5
												Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 3
AHS 50/08	5100	10	8	360	330	250	11	6750	1680	FULL EKIPMAN (8 KAP)	22500	
AHS 50/10	5100	13	10	390	360	300	11	7750	1985	2100	22700	
AHS 50/13	5100	16	13	430	390	330	15	8060	2180	2200	29500	
AHS 50/16	5100	20	16	460	420	360	18.5	8270	2585	2300	39200	
AHS 50/20	5100	25	20	510	460	390	30	8270	2585	2300	43500	
AHS 50/25	5100	30	25	560	520	440	37	8670	2930	3000	53800	
AHS 50/36	5100	45	36	630	600	520	45	8750	3500	3000	72200	
AHS 50/45	5100	55	45	720	680	600	55	8950	3700	3450	89700	Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 5
												Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 3
AHS 60/06	6100	8	6	360	330	250	11	8550	1680	1900	21600	
AHS 60/08	6100	10	8	390	360	300	11	8250	1985	2100	25250	
AHS 60/10	6100	13	10	430	390	330	15	9060	2180	2200	33000	
AHS 60/13	6100	16	13	460	420	360	18.5	9270	2585	2300	43500	
AHS 60/16	6100	20	16	510	460	390	30	9270	2585	2300	48500	
AHS 60/20	6100	25	20	560	520	440	37	9670	2930	3000	60300	
AHS 60/28	6100	35	28	630	600	520	45	9750	2930	3000	74200	
AHS 60/36	6100	45	36	720	680	600	55	9750	3500	3000	85400	Мин. Ø = Верхний Валок Ø x 5

- Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/мм2
 - Для конической гибки за основу принимается половина вышеуказанных значений
 - право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



AHS Специальные линии гибки для производства башен ветряных генераторов

Уловите ветер перемен

Следуя девизу «Возобновляемые источники энергии для нового мира», и располагая значительным опытом, наша компания готова оказать поддержку отрасли ветряной энергетики. Объемы электроэнергии, производимые при помощи энергии ветра, увеличиваются по всему миру.

Наша компания, в свою очередь, провела необходимые НИОКР и разработала станки для изготовления вышек ветрогенераторов.



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



АНВ гидравлический листогибочный станок с варьируемой геометрией



4-х валковый гидравлический листогибочный пресс АНС 7700 х 9/12

4-х валковый гидравлический листогибочный пресс АНС 7700 х 9/12



АНС 4- ВАЛКОВЫЙ вертикальный гидравлический листогибочный пресс

Рабочее положение в соответствии с требованиями заказчика.



Специальные валцы с предварительным напряжением для гибки труб



АНС 30-08 Гидравлический листогибочный станок (с блоком извлечения заготовки, регулируемым с панели управления)

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)



**3-х валковый
гидравлический
листогибочный пресс**



3-х Валковые листогибочные прессы пользуются доверием в Турции и во всем мире

3-х валковые листогибочные прессы способны осуществлять гибку металлических листов толщиной от 2 мм до 200мм и шириной от 500 до 12000 мм на высочайшем уровне качества.

Станина представляет собой сварную конструкцию из стали St52. Валки, подшипники и все материалы, используемые в производстве соответствуют европейскому качеству. Кроме того, высоко значение предельного крутящего момента.

“Для моделей 3-х валкового гидравлического листогибочного прессы, диаметр верхнего вала которых составляет 230 мм и более, все три вала управляются независимо друг от друга с помощью гидравлического двигателя и редуктора. Для моделей, имеющих диаметр верхнего вала менее 230 мм - верхний вал управляется независимо при помощи редуктора, а гидравлический двигатель управляет боковыми валками.”

Запрос ЦЕНЫ

АНК

3-х валковый гидравлический листогибочный пресс



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



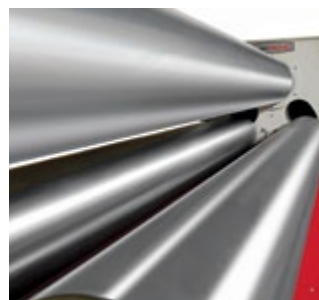
АНК 25/65

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Устройство конической гибки
- Индукционная закалка валков
- Цифровой дисплей для боковых валков
- Станина представляет собой сварную конструкцию из стали St52.
- Отдельно стоящая панель управления
- Управление на двух скоростях
- Все валки устанавливаются на подшипники
- Устройство высвобождения верхнего вала регулируется с панели управления и позволяет легко извлечь заготовку и поднять верхний вал
- Открытие и закрытие конуса
- контролируется с панели управления
- "В станках, диаметр верхнего валкала которых составляет 230 мм и более, все три валка управляются независимо друг от друга с помощью гидравлического двигателя и редуктора. Для моделей, имеющих диаметр верхнего вала менее 230 мм - верхний вал управляется независимо при помощи редуктора, а гидравлический двигатель управляет боковыми валками."
- Сертификаты качества CE, ISO9001 – 2008, TSEK, ve TURQUM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Плавная регулировка скорости вращения
- Боковые и центральная поддержки для металлических листов с большим диаметром
- Стол подачи металлического
- листа различных характеристик
- Съемный верхний вал (для малых диаметров)
- Система охлаждения масла
- Двигатель различного напряжения и частоты.



АНК 30/25 специальное производство



АНК 25-10

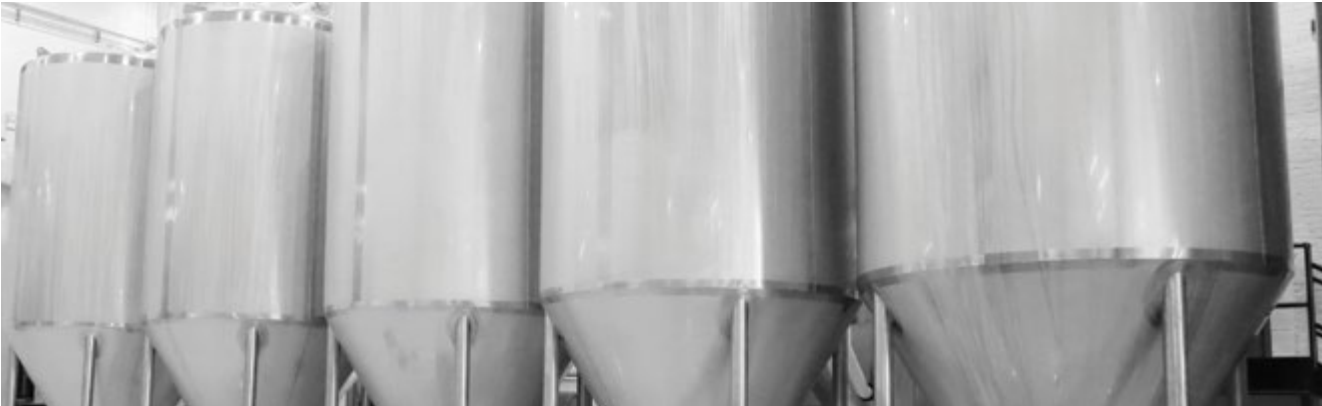


[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



АНК	Рабочая Длина	Макс. Толщина	Предподгибка	Диаметр Нижнего Вала	Диаметр Боковых Валов	Мощность Двигателя	Длина	Высота	Ширина	Вес	
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg - кг	
АНК 20/04	2100	6	4	160	180	22	3950	1160	1080	2100	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 20/06	2100	8	6	190	180	3	3950	1160	1080	2950	
АНК 20/08	2100	10	8	210	190	7.5	3950	1160	1080	3950	
АНК 20/10	2100	13	10	230	210	7.5	4030	1275	1370	4400	
АНК 20/13	2100	16	13	270	250	11	4180	1385	1440	5250	
АНК 20/16	2100	20	16	300	270	15	4445	1630	1620	6920	
АНК 20/20	2100	25	20	330	300	15	4225	1825	1810	8550	
АНК 20/25	2100	30	25	360	330	19	4500	2000	1900	9400	
АНК 20/30	2100	40	30	390	360	22	4900	2200	1950	17000	
АНК 20/35	2100	45	35	430	390	30	5200	2500	2200	19250	
АНК 25/04	2600	6	4	190	170	3	4450	1160	1080	3350	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 25/06	2600	8	6	210	190	7.5	4450	1160	1080	4200	
АНК 25/08	2600	10	8	230	210	7.5	4530	1275	1370	4600	
АНК 25/10	2600	13	10	270	250	11	4680	1385	1440	5700	
АНК 25/13	2600	16	13	300	270	11	5000	1650	1650	7650	
АНК 25/16	2600	20	16	330	300	15	5000	1850	1850	9500	
АНК 25/20	2600	25	20	360	330	18.5	4900	1850	1850	11900	
АНК 25/25	2600	30	25	390	360	22	5400	2000	2150	14200	
АНК 25/30	2600	40	30	430	390	30	6000	2200	2200	16700	
АНК 30/04	3100	6	4	210	190	7.5	5000	1200	1100	4350	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 30/06	3100	8	6	230	210	7.5	5100	1300	1400	5150	
АНК 30/08	3100	10	8	270	250	11	5200	1400	1500	7000	
АНК 30/10	3100	13	10	300	270	11	5500	1700	1700	8470	
АНК 30/13	3100	16	13	330	300	15	5300	1900	1900	10580	
АНК 30/16	3100	20	16	360	330	15	5400	1900	1900	13200	
АНК 30/20	3100	25	20	390	360	18.5	5900	2000	2200	17000	
АНК 30/28	3100	35	28	430	390	22	6000	2200	2200	20300	
АНК 30/30	3100	35	30	460	340	22	6200	2450	2200	29000	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 5
АНК 30/32	3100	40	32	460	420	30	6200	2450	2200	29000	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 30/35	3100	45	35	480	380	30	6470	2585	2300	30500	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 5
АНК 30/35	3100	45	35	510	460	45	6300	2800	2500	31000	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 40/04	4100	6	4	270	250	7.5	6200	1400	1500	8000	Мин. Ø = Верхний Вал Ø x 3
АНК 40/06	4100	8	6	300	270	7.5	6500	1700	1700	9000	
АНК 40/08	4100	10	8	330	300	11	6300	1900	1900	12600	
АНК 40/10	4100	13	10	360	330	11	6400	1900	1900	14500	
АНК 40/13	4100	16	13	390	360	15	7000	2000	2150	18750	
АНК 40/16	4100	20	16	430	390	18.5	7000	2200	2200	23000	
АНК 40/20	4100	25	20	460	420	22	7200	2500	2200	31000	
АНК 40/25	4100	30	25	510	460	30	7300	2800	2500	33000	
АНК 40/28	4100	35	28	540	510	37	7300	2800	2500	45000	

- Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/мм2
 - Для конической гибки за основу принимается половина вышеуказанных значений
 - Право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



YouTube
Жми на кнопку!
Смотри видео!



АНС 30-28 - 3-хвалковый Гидравлический листогибочный станок (опционально - беспроводная панель управления)



Производство панели управления в соответствии с требованиями заказчика.

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)



**3-Х ВАЛКОВЫЙ
АССИМЕТРИЧНЫЙ
ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС**

**ГИБКА ТОНКИХ ЛИСТОВ
ПРЕВОСХОДНЫЙ
РЕЗУЛЬТАТ**

ASM-S представляет собой асимметричный листогибочный пресс, удобный в обращении. Модель ASM-S изготовлена из цельной прочной металлической конструкции (St-52). Верхние и нижние валки приводятся в движение электрическим двигателем вместе и системой коробки передач.

Запрос ЦЕНЫ

ASM-S

3-Х ВАЛКОВЫЙ АССИМЕТРИЧНЫЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



ASM-S 190-25/5

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Устройство конической гибки
- Индукционная закалка валков
- Задний вал с двигателем
- Станина произведена из стали St52.
- Валки, изготовленные из специальной стали
- Принцип работы - асимметричный
- Открываемый верхний вал
- Электрический двигатель с системой торможения, планетарный редуктор и коробка передач приводят в действие центральный вал.
- Отдельно расположенная панель управления
- Сертификаты качества CE, ISO9001 – 2008, TSEK, ve TURQUM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Цифровой дисплей для заднего вала
- Задний вал, приводимый в действие посредством двигателя
- Удлиненные валы
- Валки для изготовления профиля
- Двигатель различного напряжения и частоты.
- Боковой вал с приводом



Жми на кнопку! -
Смотри видео!

ASM-S	Рабочая Длина	Предподгибка	Макс. Толщина	Диаметр верхнего вала	Минимальный диаметр	Мощность Двигателя	Скорость гибк	Длина	Высота	Ширина	Вес
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	m/min - м/мин	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg
ASM-S 140-15/5	1600	5	6	140	210	2.2	6	3100	1060	900	1450
ASM-S 140-25/3	2600	3	4	140	225	2.2	6	4300	1130	900	2100
ASM-S 170-15/7	1600	7	8	170	255	4	4.5	3300	1130	1100	2310
ASM-S 170-20/5	2100	5	6	170	255	4	4.5	3800	1130	1100	2300
ASM-S 170-25/4	2600	4	5	170	255	4	4.5	4300	1130	1100	2750
ASM-S 170-30/3	3100	3	4	170	255	4	4.5	4800	1130	1100	3200
ASM-S 190-20/6	2100	6	7	190	285	4	5	3800	1350	1300	3600
ASM-S 190-25/5	2600	5	6	190	285	4	5	4300	1200	1300	3600
ASM-S 190-30/4	3100	4	5	190	285	4	5	4800	1360	1300	4600
ASM-S 200-20/7	2100	7	8	200	300	5.5	5	3800	1250	1300	3800
ASM-S 200-25/6	2600	6	7	200	300	5.5	5	4300	1250	1300	4400
ASM-S 200-30/5	3100	5	6	200	300	5.5	5	4800	1270	1300	4800

• Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/mm2
• Для конической гибки за основу принимается половина вышеуказанных значений
• Право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления

<<<Вернуться в интерактивное меню -

ASM

3-Х ВАЛКОВЫЙ АССИМЕТРИЧНЫЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



ASM 140-20/4.0

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус изготовлен из литого железа (чугуна)
- Центральный вал, приводится в действие электрическим двигателем, редуктором и системой передач
- Открываемый верхний вал
- Главный двигатель с тормозным блоком
- Устройство конической гибки
- Задний и нижний вал, приводятся в движение вверх-вниз посредством маховика
- Отдельно расположенная панель управления и педаль
- Сертификаты качества CE, ISO9001 – 2008, TSEK, ve TURQUM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Индукционная закалка валков
- Задний вал, приводимый в действие посредством двигателя
- Цифровой дисплей для заднего вала
- Двигатель различного напряжения и частоты.

ASM	Рабочая Длина	Предподгибка	Макс. Толщина	Диаметр верхнего вала	Минимальный диаметр	Мощность Двигателя	Скорость гибк	Длина	Высота	Ширина	Вес
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	m/min - м/мин	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg - кг
ASM 110-10/4.0	1050	4.0	5.0	110	150	2.2	4.5	1820	1150	850	900
ASM 110-12/3.5	1250	3.5	4.0	110	150	2.2	4.5	2320	1150	850	1150
ASM 110-15/3.0	1550	3.0	3.5	110	150	2.2	4.5	2620	1150	850	1250
ASM 110-20/2.0	2050	2.0	3.0	110	150	2.2	4.5	3150	1150	850	1350
ASM 120-12/4.0	1250	4.0	4.5	120	175	2.2	4.9	2020	1150	850	1100
ASM 130-10/5.0	1050	5.0	5.5	130	190	2.2	5.3	1820	1200	900	1220
ASM 130-15/4.0	1550	4.0	4.5	130	190	2.2	5.3	2650	1200	900	1360
ASM 130-20/3.0	2050	3.0	4.0	130	190	2.2	5.3	3300	1200	900	1480
ASM 140-12/5.0	1250	5.0	5.5	140	210	2.2	5.7	2020	1200	900	1150
ASM 140-20/4.0	2050	4.0	4.5	140	210	2.2	5.7	2340	1200	900	1550

Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/mm2
Для конической гибки за основу принимается половина вышеуказанных значений
Право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления



<<<Вернуться в интерактивное меню -

AS

3-Х ВАЛКОВЫЙ АССИМЕТРИЧНЫЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



AS 190-25/5

AS	Рабочая Длина	Предподгибка	Диаметр верхнего вала	Минимальный диаметр	Мощность Двигателя	Скорость гибки	Длина	Высота	Ширина	Вес
Технические характеристики	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kw	mm - мм	mm - мм	mm - мм	kg - кг
AS 70-10/15	1050	1.5	1.8	70	105	1.1	1700	1100	700	320
AS 70-15/10	1550	1.0	1.2	70	105	1.1	2000	1100	700	450
AS 75-12/15	1250	1.5	2.0	75	117	1.1	2000	1100	800	460
AS 90-10/3.0	1050	3.0	3.3	90	130	1.1	1750	1130	800	475
AS 90-12/25	1250	2.5	3.0	90	130	1.1	1950	1130	900	500
AS 90-15/22	1550	2.2	2.5	90	130	1.1	2100	1130	850	600
AS 95-20/15	2050	1.5	1.8	95	135	1.1	3030	1130	80	635

Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/mm2
Для конической гибки за основу принимается половина вышеуказанных значений
Право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК



Производство самых крупных профилегибочных станков

Благодаря мощному корпусу станка, высококачественным компонентам, а также особому техническому дизайну, нам удалось предложить рынку высоко-технологичное трубо и профилегибочное оборудование. Благодаря своему сварному металлическому корпусу, изготовленному из стали ST-52, наши станки являются надежными и высокопрочными. Минимальное сгибание обеспечивает меньшую деформацию листа, благодаря увеличенному диаметру подшипника. Благодаря высокому моменту гибки и мощности гидравлических цилиндров АРК, гидравлические профилегибочные станки позволяют гнуть профили крупных размеров.

Практичные и универсальные валки дают возможность осуществлять гибку различных профилей, а наличие трех вращающихся роликов - позволяет осуществить процесс гибки более эффективно. Кроме того, наши гибочные станки минимизируют соскальзывание материала во время прокатки. Два нижних ролика с гидравлическим приводом работают независимо, за исключением модели АРК 45-35-30

Таким образом, в сравнении со станками, которые приводятся в движение только с помощью верхнего ролика, у нашего оборудования повышается эффективность, позволяя осуществлять предварительную гибку по обоим краям. Боковые опоры могут перемещаться в трех направлениях с целью уменьшения деформации и облегчения процесса гибки, в особенности в отношении углов и спиралей. Благодаря данным характеристикам модели станков АРК значительно опережают своих конкурентов.

[**Запрос ЦЕНЫ**](#)

APK

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



APK 550

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус станка изготовлен из стали ST-52 по специальной технологии сварки
- В моделях APK 280-240 и APK 180 ролики приводятся в действие с помощью гидравлического двигателя и планетарного редуктора. В модели APK 300 верхние и нижние ролики приводятся в действие двумя отдельными планетарными редукторами. В модели APK 550 ролики приводятся в действие 3 отдельными гидравлическими двигателями.
- Бесступенчатая (плавная) регулировка скорости вращения в моделях APK 180, APK 240, APK 280
- Специальное стальное зубчатое сцепление
- Валки изготовлены из специальной закалённой, полированной стали
- Ручная система смазки
- Направляющие валки в моделях APK 550, APK 300, APK 280, APK 240 и APK 180 регулируются с помощью гидравлики.
- Нижние ролики перемещаются вверх и вниз при помощи гидравлики
- Цифровой дисплей для нижних роликов
- Отдельно расположенная панель управления
- Горизонтальный режим работы
- 400 Вольт/50 Гц
- Гарантийное обслуживание
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUIM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

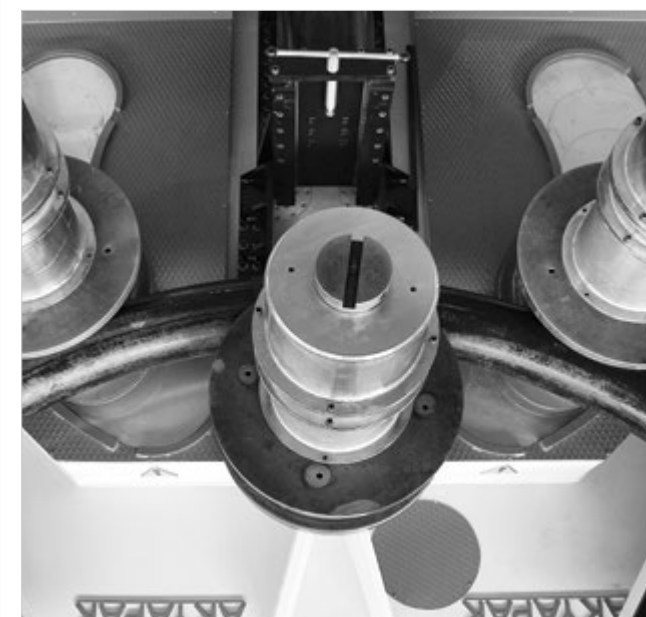
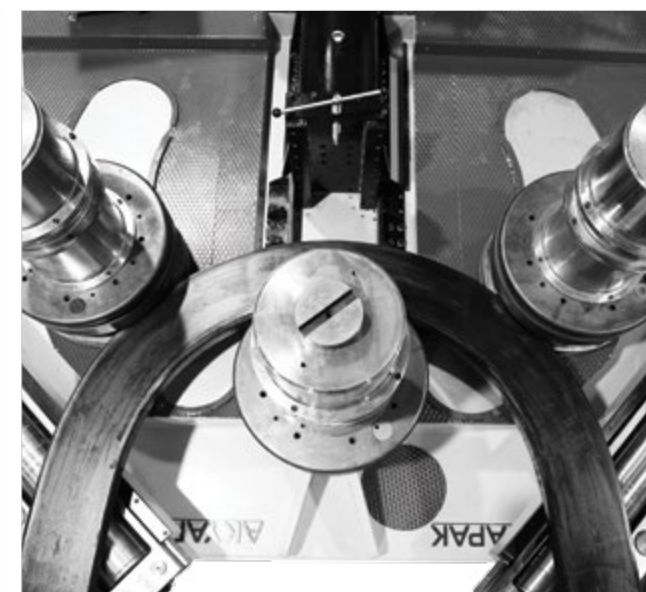
- Специальные валки для труб, профилей и уголков
- Специальная система инструментов предназначенная для профилей H, U
- Устройство для гибки спиралей
- Изменяемая скорость вращения в моделях APK 300, APK 360, APK 550
- Механизм для движения нижних роликов вверх и вниз на низкой скорости.
- Расширенные валки
- Цифровой дисплей для гидравлических направляющих валков
- Система воспроизведения NC
- Графическая система контроля CNC
- Управление посредством джойстика
- Двигатели различного напряжения и частоты.



APK 360



APK 300NC



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

APK 1000 APK 800



Специальное производство

Технические характеристики		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Валки
1		200x28	3500	200x28	1700	AD
2		200x28	3500	200x28	2000	AD
3		200x28	3500	200x28	1600	AD
4		200x28	3500	200x28	2300	AD
5		200x28	3500	200x28	1600	AD
6		500x150	3000	500x120	3000	A
7		1000x180	3500	1000x150	2000	A
8		350x350	3000	300x300	2500	A
9		Ø420	2500	Ø380	2500	B
10		Ø609.6x309.6	20000	Ø609.6x174.8	16000	B
11		600x20	-	500x20	-	B
12		UNP1000	4000	UNP1000	4000	B
13		UNP1000	4000	UNP1000	4000	B
14		INP1000	5000	INP1000	5000	B
15		HEM 1000 HEB 1000	5000 5000	HEM 1000 HEB 1000	8000 6000	B
16		UNP700	100000	UNP 700	100000	BC
17		IPE 1000	6000	IPE 800	50000	BC
18		HEA 1000 HEB 1000	60000 50000	HEA 800 HEB 800	55000 45000	BC
Макс. Момент сопротивления см3		7000-11000		4000-7000		
Мощность двигателя кВт		160		110		
Диаметр роликов Ø мм.		840		840		
Диаметр валков Ø мм		540/420		400/400		
Скорость гнба		7m/min.		7m/min.		
Вес кг.		85250		75100		
В x L x Н / Ширина x Длина x высота, мм		6000x7300x4200		5500x6900x4300		



Жми на кнопку!
Смотри видео!

APK 550 APK 360 APK 300 APK 280 APK 240 APK 180

Технические характеристики		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Размер и Диаметр mm-mm Ø		Валки
1		200x26	1300	200x26	1600	200x26	2000	200x20	3000	160x20	1600	150x15	1000	AD
2		200x26	1500	200x26	1800	200x20	2000	180x16	3000	150x20	1600	130x15	1200	AD
3		200x28	1300	200x28	1500	200x26	1800	200x20	1800	160x20	1400	150x15	1200	AD
4		200x30	2000	200x30	2300	200x20	2800	180x18	2500	150x20	2000	130x15	1700	AD
5		200x20	1800	200x20	1800	200x28	1800	200x20	2000	160x20	1500	150x15	1300	AD
6		450x60 300x90	3000 1300	400x60	3000	250x60	2000	200x50	2000	175x40	1300	150x35	1000	A
7		650x120	1700	650x100	2000	450x70	1000	400x60	2000	350x50	900	250x40	1000	A
8		280x280	2500	240x240	2500	150x150	2500	130x130	2000	110x110	1500	90x90	1400	A
9		Ø300	2500	Ø260	2000	Ø170	1700	Ø150	1500	Ø130	1600	Ø100	1000	B
10		Ø558.8x15.88	25000	Ø508x15.1	15500	Ø323.9x10.31	4200	Ø273x9.27	4200	Ø219.1x8.18	2500	Ø168.3x7.1	2500	B
11		450x20		400x16		220x12		180x12		150x10		120x8		B
12		UNP1000	3500	UNP1000	4000	UNP500	2000	UNP450	2000	UNP360	1200	UNP300	1100	B
13		UNP1000	3500	UNP1000	4000	UNP500	2000	UNP450	2000	UNP360	1400	UNP300	1100	B
14		INP1000	5000	INP1000	5000	INP 500	2000	INP450	2000	INP360	1500	INP300	1200	B
15		HEA 1000 HEB 1000	5000 7000	HEA 1000 HEB 1000	6000 8000	HEA 320 HEB 280	2500 2000	HEA 280 HEB 240	2000 2000	HEA 240 HEB 200	1500 1500	HEA 180 HEB 160	1100 1100	B
16		UNP400	35000	UNP400	40000	UNP260	10000	UNP240	12000	UNP200	11000	UNP160	10000	BC
17		IPE 550	18000	IPE 550	20000	IPE 300	13000	IPE 240	10000	IPE 200	5000	IPE 160	3500	BC
18		HEA 550 HEB 500	40000 25000	HEA 550 HEB 500	40000 30000	HEA 220 HEB 200	9600 5200	HEA 200 HEB 180	9000 3600	HEA 180 HEB 160	4500 3200	HEA 120 HEB 120	3500 2800	BC
Max Widerstandsmoment cm³ Макс. Осьевой Момент		5500		4700		700		600		320		210		
Motorleistung / Мощность двигателя кВт		99		70		64		37		30		15		
Walzen Ø / Диаметр роликов Ø мм.		800		800		740		660		550		460		
Achsen Ø / Диаметр валков Ø мм		360/360		360/360		300/280		280/260		240/220		180/160		
Beiegeschwindigkeit / Скорость гнба		7 m/min.		7 m/min.		7 m/min.		0-7 m/min.		0-7 m/min.		0-7 m/min.		
Gewicht / Вес кг.		61500		48000		26400		18500		17500		9250		
В x L x Н / Ширина x Длина x высота, мм		4820x6580x4310		4820x6580x4090		3350x4350x2250		2850x3800x2220		2240x3360x2055		200x2400x1695		

ПОЯСНЕНИЕ

A: Стандартные валки B: Специальные валки C: Тяговое устройство D: Для гнби без деформации и для серийного производства необходимы специальные валки



APK 121



APK 101 CNC



APK 101



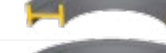
СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус станка выполнен из стали ST-52
- В моделях APK 101, APK 121 валки приводятся в действие при помощи гидравлического мотора и редуктора
- Валки изготовлены из специальной, усиленной стали
- Направляющие валки в модели APK 101 имеют одностороннюю ручную настройку.
- Направляющие валки в моделях APK 121 имеют двухстороннюю гидравлическую настройку
- Набор стандартных валков
- Система ручной смазки
- Нижние ролики перемещаются вверх и вниз при помощи гидравлики
- Цифровой дисплей для нижних роликов
- Отдельно расположенная панель управления
- Горизонтальный и вертикальный режимы работы
- 400 Вольт/50Гц
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Специальные валки для труб, профилей и уголков
- Специальные механические направляющие валки для гибки углов (для модели APK 101)
- Специальная система инструментов для гибки профилей U, J, H
- Устройство для гибки спиралей
- Изменяемая скорость вращения
- Направляющие валки,
- настраиваемые в двух направлениях (для APK 101)
- Цифровой дисплей для гидравлических направляющих валков
- Система воспроизведения NC
- Графическая система контроля CNC
- Двигатели различного напряжения и частоты.

APK 121 APK 101

Технические характеристики		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Валки
1		50x50x5 100x100x10 120x120x15	650 1100 1300	50x50x6 90x90x8 100x100x10	700 1000 1400	AE F
2		50x50x5 80x80x8 120x120x15	650 900 1300	50x50x6 80x80x8 100x100x10	800 1200 1600	AE
3			120 1200		100 1200	A
4			100 1200		100 1000	A
5			130 1300		120 1200	A
6		40x10 125x25 140x30	500 850 3000	40x10 100x20 120x25 60x10	400 600 1600 400	A F
7		200x50	1000	100x40 200x35	600 1000	A F
8		75x75	800	30 50 60	400 500 1000	A F
9		Ø 85	900	40 60 70	400 600 800	B
10		Ø 50x2 Ø 160x4	600 3000	50x2 120x2 140x3	600 2000 3000	B
11		101.6x12 139.7x5	1200 1600	60.3x3.2 114.3x3.6 114.3x4.5	400 1000 1600	B
12		140x50x5		40x20x2 100x50x5 140x40x3	500 3000 4000	B
13		90x90x8		50x50x2.5 90x90x4 100x100x5	500 2500 3000	B
14		UNP240	1000	UNP180 UNP200	800 1200	AD F
15		UNP240	1200	UNP180 UNP200	800 1200	AD F
16		INP 240	1200	INP80 INP 200	600 800	AD F
17		HEA140 HEB120	1200 1300	HEA120 HEB100	1000 1200	AD F
18		UNP100	8000		-	CB
19		INP 140	6000	INP 120	-	CB
20		HEA120 HEB100	2600 1500		-	CB
Макс. Момент сопротивления смЗ		70-120		45-80		
Мощность двигателя кВт		15		11		
Диаметр роликов Ø мм.		390		315		
Диаметр валков Ø мм		120		100		
Скорость гiba		4m/min.		5.4m/min.		
Вес кг.		4720		2240		
В x L x H / Ширина x Длина x высота, мм		1450x1985x2040		1500x1650x2100		

- ПОЯСНЕНИЕ
- A: Стандартные валки
- B: Специальные валки
- C: Тяговое устройство
- D: Специальные ролики
- Для гибки без деформации и для серийного производства необходимы специальные валки
- E: Угловой кронштейн
- F: Устройство зажима
- Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/мм2
- внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления
- Вышеуказанные значения соответствуют пределу текучести 240 Н / мм2 для стали.



APK

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК



APK 81 CNC



APK 61



APK 40



APK 50



APK 61



СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Корпус станка изготовлен из стали ST-52
- В моделях APK 61-81 валки приводятся в действие посредством гидравлического двигателя и планетарного редуктора
- Валки изготовлены из специальной, закалённой, отшлифованной стали
- Набор стандартных валков
- Нижние ролики перемещаются вверх и вниз при помощи гидравлики
- Цифровой дисплей для нижних роликов
- Направляющие валки в данной модели станка имеют одностороннюю ручную настройку.
- Система ручной смазки
- Отдельно расположенная панель управления
- Горизонтальный и вертикальный режимы работы
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQU

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОКОРУДОВАНИЕ:

- Специальные валки для труб, профилей и уголков
- Настраиваемые направляющие валки для угловых профилей
- Устройство для гибки спиралей
- Изменяемая скорость вращения
- Двигатели различного напряжения и частоты.
- В модели APK 81 направляющие валки настраиваются при помощи гидравлики в двух направлениях
- Цифровой дисплей для гидравлических направляющих валков
- Система воспроизведения NC
- Графическая система контроля CNC

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



APK 81

APK 61

Технические характеристики		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Валки
1		35x35x3 70x70x8 80x80x8	500 1200 1600	30x30x3 50x50x5	250 500	AD
2		40x40x4 70x70x9 80x80x8	600 1000 2000	30x30x3 40x40x5 50x50x6	400 600 1000	AD
3		70x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 80x40x7.5	300 600 1000	A
4		30x30x4 70x70x8 80x80x8	400 1000 1400	30x30x3 50x50x6 70x35x6	300 600 1200	A
5		40x10 80x25 100x20	300 700 2100	40x10 60x20 80x25	220 500 2100	A
6		50x10 80x20 120x30	260 400 600	50x5 80x16 80x20	200 400 1200	A
7		30 40 45	300 500 1000	15 30 35	300 600 1400	A
8		35 50 60	300 500 1000	20 35 40	300 600 800	B
9		40x2 100x2 100x3	400 2400 3000	25x15 60x2 70x2	200 800 1600	B
10		48.3x3.2 88.9x3.2 88.9x4	400 1000 1600	26.5x2.3 48.3x2.9 60.3x3.2	200 600 1000	B
11		50x25x2 80x40x5 100x40x3.2	600 2000 3000	30x15x15 60x30x2.5 80x30x3	300 2000 6000	AC
12		40x40x2.7 70x70x3.2 70x70x4	500 1600 3000	20x20x2 50x50x2.5 60x60x3	240 1600 4000	AC
13		UNP60 UNP120 UNP140	400 800 1200	UNP30 UNP60 UNP80	300 400 800	AC
14		UNP60 UNP120 UNP140	400 800 1200	UNP30 UNP50 UNP80	300 500 1000	AC
15		INP120	500			AC
Мощность двигателя кВт		5		4		
Диаметр роликов Ø мм.		245		177		
Диаметр валков Ø мм		80/80		60/60		
Скорость гнба		4.2 m min.		6.4 m min.		
Вес кг.		1490		970		
В x L x H / Ширина x Длина x высота, мм		1350x1600x1850		950x1400x1450		

- ПОЯСНЕНИЕ
- A: Стандартные валки
- B: Специальные валки
- C: Для гибки без деформации и для серийного производства необходимы специальные валки
- D: Угловое устройство

APK 50

APK 40

Технические характеристики		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Размер и Диаметр mm - мм Ø		Валки
1		50x5	1000	45x5	1000	AC
2		50x5	1200	45x5	1200	AC
3		50	600	45	1000	A
4		50	600	45	1200	A
5		50	600	45	1200	A
6		50x15	1000	45x10	600	A
7		80x16	1200	60x20	600	A
8		35x35	1400	28x28	1200	B
9		Ø40	800	Ø30	600	B
10		Ø70x2	1600	60x2	1600	B
11		Ø60.3x3.2	1000	48.3x2.9	600	B
12		80x30x3	4000	50x25x2.5	1200	B
13		60x60x3	4000	45x45x2.5	2000	B
14		UNP80	800	UNP60	800	B
15		UNP80	1000	UNP60	750	B
Мощность двигателя кВт		1.1		1.1		
Диаметр роликов Ø мм.		157		140		
Диаметр валков Ø мм		50		40		
Скорость гнба		2.95 m/min.		2.2 m/min.		
Вес кг.		500		300		
В x L x H / Ширина x Длина x высота, мм		950x1000x1450		1200x950x1450		

ПОЯСНЕНИЕ

- A: Стандартные валки
- B: Специальные валки
- C: Угловое устройство

- Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 Н/мм2
- право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления

- Вышеуказанные значения соответствуют пределу текучести 240 Н / мм2 для стали.



- Корпус станка изготовлен из стальной конструкции (St-52)
- Валки изготовлены из специальной закаленной и отшлифованной стали
- Набор стандартных валков
- В модели APK 45 все валки приводятся в движение двигателями
- Верхние валки поднимаются и опускаются с помощью гидравлики
- Независимая переносная панель управления
- Направляющие валки из специальной стали перемещаются вручную в одном направлении
- Ручная система смазки
- Горизонтальный и вертикальный режимы работы
- Двигатель оборудован тормозом
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUIM

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

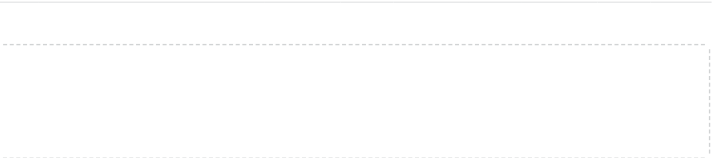
- Специальные валки для труб, профилей и углов
- Специальные направляющие валки для гибки углов
- Двигатели различного напряжения и частоты.
- Цифровой дисплей для верхнего валка

APK 35-30



ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- Валки для труб и специальных профилей
- Две скорости
- Двигатели различного напряжения и частоты.
- Цифровой дисплей для верхнего валка



- Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 N/mm2
- Право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



ARK 280 Гидравлический профилигибочный станок с режимом работы в вертикальном положении

В дополнение к стандартному производству, мы выполняем заказы на производство станков по индивидуальным запросам клиентов.

Например;

- Для увеличения мощности может быть увеличено расстояние между валками
- Три вала могут приводиться в движение отдельными редукторами или гидравлическими двигателями (кроме модели ARK 550)
- Движение боковых валков и вращательное движение может осуществляться одновременно благодаря

гидравлическому механизму.

- Движение нижних валков и движение опор может быть скоординировано по отношению друг к другу
- Установка гидравлического бака по желанию клиента
- Монтаж панели управления на корпусе станка.
- Движение нижних валков может быть настроено до минимальной скорости для осуществления тонкой гибки
- Скорость гiba может быть увеличена

You Tube

**Жми на кнопку! -
Смотри видео! -**



4-х Валковый Гидравлический Профилигибочный Станок ARK 244 (специальное производство)

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



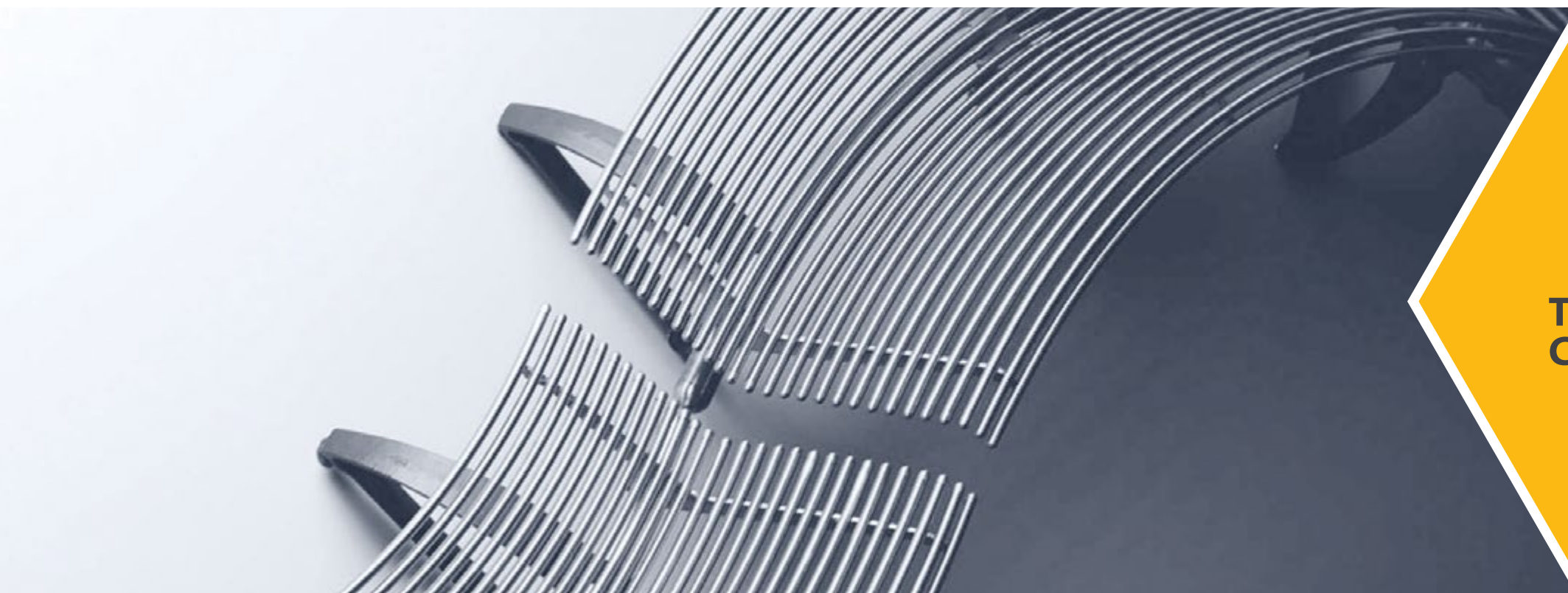
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ НАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)



ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК



[Запрос ЦЕНЫ](#)

Трубогибочные станки серии ABM, изготавливаемые из компонентов наивысшего качества, предназначены для различных длин и обеспечивают превосходные результаты гибки труб, диаметром до 38,50,76 и 80 мм. Станки AKBEND ABM, способны гнуть мягкую сталь, нержавеющую сталь, алюминий и прочие подобные материалы придавая им простую и сложную форму. Данные станки используются производителями автоматического, нагревательного, охлаждающего или прочего аналогичного оборудования, целью которых является получение качественной продукции.

Трубогибочные станки серии ABM, оборудованные системой ЧПУ, осуществляют гибку автоматически: путем выполнения последовательных операций, что упрощает работу оператора станка. Возможна настройка оборудования на серийное производство или одиночные гибки, что становится крайне удобным для пользователя - все что должен делать оператор - это подавать трубы в рабочую зону станка и выбирать программу гибки.

**ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ В
ТРУБОГИБНОМ СЕКТОРЕ,
ПРОСТОТА В УПРАВЛЕНИИ,
ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ**

ABM 76 CNC 3

ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ



Трубогибочный станок ABM 76 CNC-3 может гнуть трубы диаметром до 76 мм. Данный станок с сервоуправлением обеспечивает возможность использования трех линий оснастки. ABM 76 CNC-3 с улучшенной системой ЧПУ может осуществлять процесс гибки труб автоматически, тем самым сокращая потери времени и увеличивая производительность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Гибка, движение вперед, задержка, поворот оси регулируются сервоприводом
- Возможность управления скоростью вращения серво осей с панели управления
- Вспомогательные гидравлические оси
- Управление с помощью ножной педали
- Поэтапная и полностью автоматическая работа
- Использование трехлинейной оснастки
- Оснастка поставляется для различных размеров
- Возможность работы с/без дорна
- Простая или сложная форма гибки труб из металла, нержавеющей стали, алюминия и пр.
- Возможность осуществлять гибку труб длинной, превышающих длину станка (не для всех диаметров)
- Систем прокатки позволяет использовать любой угол
- Спиральная гибка (только для некоторых диаметров)
- Гидравлический масляный охладитель
- Автоматическая смазка дорна
- Прикладная программа интерфейса
- Возможность создания программ в режиме YBC
- Длина труб может рассчитываться в соответствии с заданной программой
- Система контроля движения
- Предварительный просмотр 3D изображения введенной программы
- Двигатель с различным напряжением и частотой
- 15 дюймовый сенсорный монитор
- Возможность начать серийное производство после короткого периода обучения
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUM

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ABM 76 CNC 1

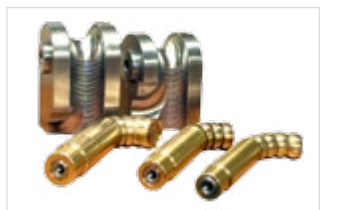
ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ



Трубогибочный станок ABM 76 CNC-1 может гнуть трубы диаметром до 76 мм. Данный станок с автоматическим управлением обеспечивает возможность использования трех линий оснастки. ABM 76 CNC-1 с улучшенной системой ЧПУ может осуществлять процесс гибки труб автоматически, тем самым сокращая потери времени и увеличивая производительность.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Гидравлическая гибочная система высокого качества
- Вспомогательные гидравлические оси
- Гибка, поворот оси регулируются сервоприводом
- Возможность осуществлять контроль вращения осей с панели управления оператора
- Управление с помощью ножной педали
- Поэтапная и полностью автоматическая работа
- Использование однолинейной оснастки
- Оснастка поставляется для различных размеров
- Возможность работы с/без дорна
- Простая или сложная форма гибки труб из металла, нержавеющей стали, алюминия и пр.
- Автоматическая смазка дорна
- Гидравлический масляный охладитель
- Прикладная программа интерфейса
- Возможность создания программ в режиме YBC
- Длина труб может рассчитываться в соответствии с заданной программой
- Предварительный просмотр 3D изображения введенной программы
- Двигатель с различным напряжением и частотой
- 15 дюймовый сенсорный монитор
- Возможность начать серийное производство после короткого периода обучения
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUM



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ABM 76 NC

ТРУБОГИБНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ



ABM 76 NC может осуществлять гибку труб диаметром до 76 мм при использовании системы ЧПУ. Данная модель является более экономичной.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

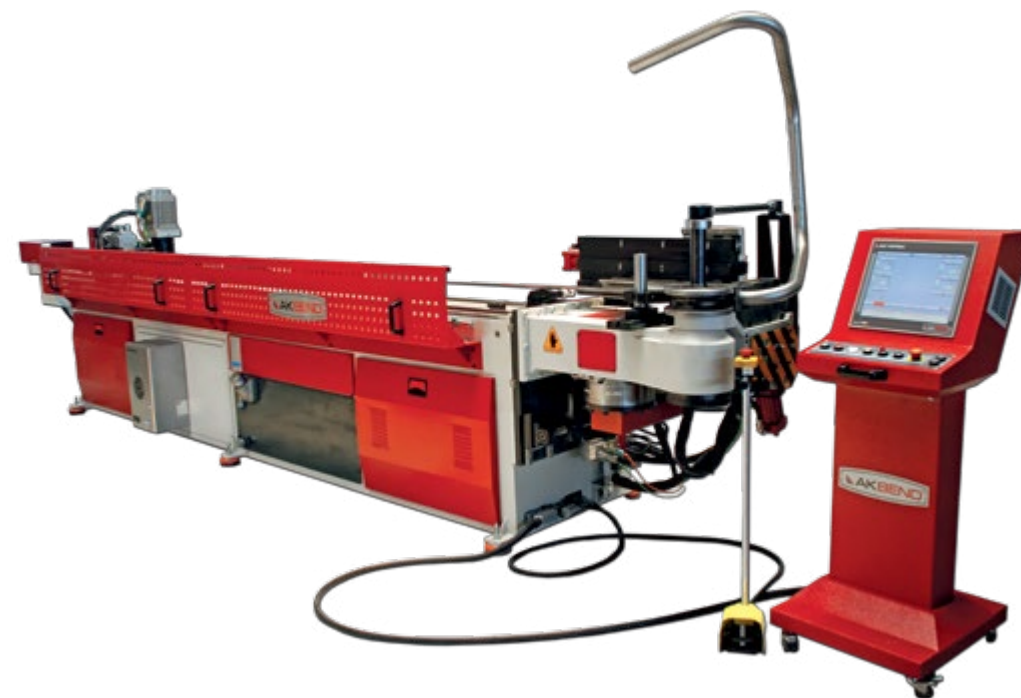
- Гидравлическая гибочная система высокого качества
- Вспомогательные гидравлические оси
- Перемещение трубы вперед осуществляется в ручную
- Возможность осуществлять контроль вращения серво осей с панели управления оператора
- Управление с помощью ножной педали
- Использование однолинейной оснастки
- Оснастка поставляется для различных размеров
- Возможность работы с/без дорна
- Простая или сложная форма гибки труб из металла, нержавеющей стали, алюминия и пр.
- Уменьшенные затраты как на серийное производство большого количества заготовок так и на отдельные операции.
- Автоматическая смазка дорна
- Гидравлический масляный охладитель
- Прикладная программа интерфейса
- Система управления на базе PLC
- Длина труб может рассчитываться в соответствии с заданной программой
- Предварительный просмотр 3D изображения введенной программы
- Возможность создания программ в режиме YBC
- Двигатель с различным напряжением и частотой
- 15 дюймовый сенсорный монитор
- Возможность начать серийное производство после короткого периода обучения
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUIM



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ABM 50 CNC

ТРУБОГИБНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ



Трубогибные станки ABM 50 CNC могут осуществлять гибку труб диаметром до 50 мм, обеспечивая простоту выполнения операций при помощи высокотехнологической системы ЧПУ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Гибка, движение вперед, задержка, поворот оси регулируются сервоприводом
- Возможность управления скоростью вращения серво осей с панели управления
- Вспомогательные гидравлические оси
- Управление с помощью ножной педали
- Позатпная и полностью автоматическая работа
- Использование трехлинейной оснастки
- Оснастка поставляется для различных размеров
- Возможность работы с/без дорна
- Простая или сложная форма гибки труб из металла, нержавеющей стали, алюминия и пр.
- Возможность осуществлять гибку труб длиной, превышающих длину станка (не для всех диаметров)
- Систем прокатки позволяет использовать любой угол
- Спиральная гибка (только для некоторых диаметров)
- Система пробивки отверстий в трубах
- Гидравлический масляный охладитель
- Автоматическая смазка дорна
- Прикладная программа интерфейса
- Возможность создания программ в режиме YBC
- Длина труб может рассчитываться в соответствии с заданной программой
- Предварительный просмотр 3D изображения введенной программы
- Двигатель с различным напряжением и частотой
- 15 дюймовый сенсорный монитор
- Возможность начать серийное производство после короткого периода обучения
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUIM



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ABM 38 CNC

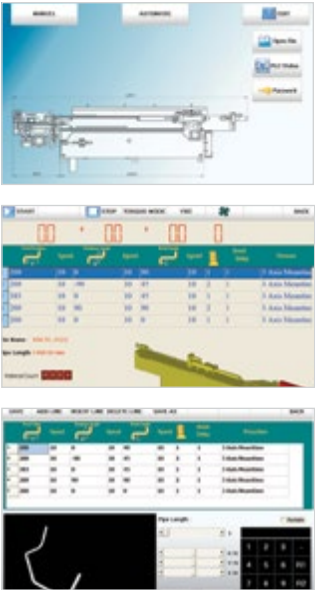
ТРУБОГИБНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ



Трубогибочный станок ABM 38 CNC может гнуть трубы диаметром до 38 мм. Трубогибочное устройство еще никогда не было столь простым в управлении, начиная с того момента, как компания начала производство серии ABM 38 CNC. Благодаря данному устройству вы можете существенно увеличить производительность и качество выпускаемой продукции.



Kann eigenständige Biegungen verwirklichen.
Позволяет осуществлять свободную гибку



ABM	Макс. Диаметр гибки	Макс. Толщина материала	Макс. Угол гибки	Макс. Радиус гибки	Рабочая Скорость			Допустимое отклонение			Гидравлическая Система		
					Скорость Подачи, сек	Скорость вращения, сек	Скорость гибки, сек	Подача	Вращение	Гибка	Мощность гидравлического двигателя кВт	Максимальное гидравлическое давление	Объем масляного бака
	mm - мм	mm - мм	градус	mm - мм	mm/sec	градус / сек.	градус / сек.	mm - мм	градус	градус	kw	бар	Лит
ABM76 CNC3	Ø 76	3	180	260	max.1000	200	30	0.1	±0.1	±0.1	45	180	120
ABM76 CNC1	Ø 76	3	180	260	max.1000	150	30	0.1	±0.1	±0.5	10	180	120
ABM76 NC	Ø 76	3	180	260		100	30		±0.1	±0.5	10	180	120
ABM50CNC	Ø 50	3	180	170	max.1000	200	max.90	±0.1	±0.1	±0.1	45	140	120
ABM38CNC	Ø 38	2	180	150	max. 1000	200	max. 90	±0.1	±0.1	±0.1	16	140	120

Приведенные выше значения указаны для стали с пределом текучести 240 Н/мм2
право внесения изменений в указанные значения без предварительного уведомления

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ABM E-80

ТРУБОГИБНЫЙ СТАНОК С ДОРНОМ И ПОЛНЫМ СЕРВО УПРАВЛЕНИЕМ



ABM – E80 Трубогибочный станок может гнуть трубы диаметром до 80 мм с высоким качеством и точностью. Машина имеет электромеханическую конструкцию и может использовать до четырех видов оснастки определенного диаметра, и до четырех видов матриц определенного диаметра. Это дает возможность задавать различные значения радиусагиба.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Все оси с сервоуправлением
- Возможность управления скоростью вращения сервоосей с панели управления
- Управление с помощью ножной педали
- Поэтапная и полностью автоматическая работа
- Возможность работы четырьмя видами оснастки (для определенного диаметра)
- Возможность оснащения матрицами любого размера
- Возможность работы с/без дорна
- Простая или сложная форма гибки труб из металла, нержавеющей стали, алюминия и пр.
- Автоматическая смазка дорна
- Прикладная программа интерфейса,
- Возможность создания программ в режиме YBC
- Длина труб может рассчитываться в соответствии с заданной программой
- Система контроля движения
- Соединение с сетью через модем/CD-Rom с резервным копированием
- 15 дюймовый сенсорный монитор
- Возможность начать серийное производство после короткого периода обучения
- Сертификаты качества CE, ISO 9001-2008, TSEK ve TURQUM



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)

ABM-E80	Макс. Диаметр гибки	Макс. Толщина материала	Макс. Угол гибки	Макс. Радиус гибки	Скорость работы				Допустимое отклонение				Общая мощность двигателей
					Скорость Подачи, сек	Скорость вращения, сек	Скорость гибки, сек	Скорость Перемещения	Подача	Вращение	Гибка	Перемещение	
	mm - мм	mm - мм	градус	mm - мм	mm / сек.	градус / сек.	градус / сек.	mm/sec	mm - мм	градус	градус	градус	kw
ABM-E80	Ø 80	3	180	260	1000	200	80	300	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	100

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЛЕР

AK 400 CS CNC

Система AK-400 загруженная на PLC работает совместно с программным обеспечением промышленного ПК. Данная программа, определяя дугу и длину материала, а также положение осей станка - обеспечивает гибку металлов различного радиуса. Заданные положения осей помогают получить приблизительную форму желаемой заготовки. Затем, внося необходимые корректировки, и задав программе окончательные параметры, можно начинать

процесс гибки. Доступен метод программирования - на основе ранее сделанной модели. Оператор может внести корректировки в программу, которая была создана ранее. На станках серии AHS и APK - может применяться для главных осей. Вспомогательные оси должны быть размещены оператором вручную.

AK 400 CS CNC

Графический монитор ЧПУ для 4-х валковых листогибочных прессов



AK 400 CS CNC

Графический монитор ЧПУ для профилегибочных станков



Панель управления ЧПУ

В своей системе графического контроллера компания использует передовое высококачественное технологическое оборудование, которое облегчает работу оператора и увеличивает эффективность.

<<<Вернуться в интерактивное меню

AK 300 NC

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ PLAYBACK

Данная система - это модифицированная версия контроллера. Может быть запрограммирована двумя различными способами. Система работает на базе PLC через интерфейс программного обеспечения компьютера. Может быть установлена на основные и вспомогательные оси станков серий AHS и APK. Значения конусной гибки отображаются на экране компьютера для информации, без возможности управления в автоматическом режиме. На моделях APK количество осей может достигать 9 (включая основные и вспомогательные) - в зависимости от запроса клиента.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ PLAYBACK

Если оператору необходимо запрограммировать гибку серии одинаковых деталей, то первая деталь должна быть сделана им в ручном режиме. Программа изучит и запомнит процесс. Вторая и остальные детали будут производятся в автоматическом режиме, активируя запись программы.

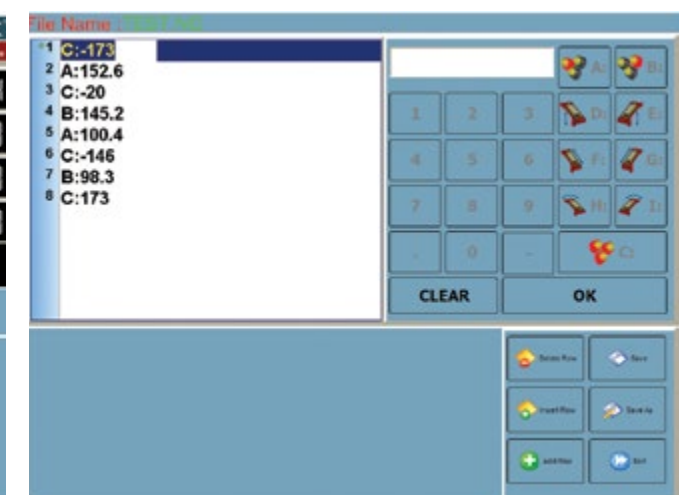
ПОШАГОВОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ

При данном методе программирования, значения координат по 3 основным осям вводятся непосредственно оператором, по которым станок затем осуществляет работу автоматически. Для данного метода требуется больше опыта в сравнении с предыдущим. У оператора по прежнему остается возможность внесения изменений в ранее сделанную программу.

Монитор ЧПУ для 4 валковых листогибочных станков (на 3-х осях)



Монитор ЧПУ для профилегибочных станков (на 3-х осях)



<<<Вернуться в интерактивное меню -

[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



**Станок для производства
выпуклых днищ и
фланжировочный пресс**



Запрос ЦЕНЫ

ВМВ-Р

Станок для производства выпуклых днищ



Осуществляя значительные инвестиции в исследования, в целях поиска новых решений для отрасли формовки металла, компания произвела первый в своём роде кромкогибочный станок.

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Конструкция корпуса изготовлена из высоколегированной стали путем электросварки, со снятием напряжения, чтобы достичь необходимой точности работы станка.
- Матрицы изготовлены из специального химического вещества, обеспечивающего высокую стойкость против коррозии
- В целях обеспечения высокой устойчивости к коррозии, перед покраской корпус покрывается специальной грунтовкой.
- В целях обеспечения возможности проведения технического обслуживания, пресс оборудован лестницей, а также защитными барьерами.
- Корпуса цилиндра с поршнем подвергаются термической обработке и хромированию.
- Благодаря использованию самосмазывающихся компонентов, количество точек смазки сведено к минимуму, что обеспечивает длительный срок службы станка.

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ВМВ 25

Фланжировочный пресс



Стандартные характеристики:

- Конструкция корпуса изготовлена из высоколегированной стали путем электросварки, со снятием напряжения, чтобы достичь необходимой точности работы станка.
- Верхний и нижний несущие цилиндры перемещаются по корпусу скользя, что обеспечивает максимальную жесткость конструкции и снижает вибрацию
- Верхние и нижние несущие тележки приводятся в действие при помощи гидродвигателей и гидравлических цилиндров.
- Верхний вал приводится в действие радиально-поршневым гидродвигателем с высокой скоростью вращения и большим крутящим моментом
- Фланжировочный (вращающийся) вал приводится в действие 3-мя цилиндрами
- Оба вала произведены из стали особого химического состава, подвергнутой термической обработке.
- Для предотвращения коррозии поверхность перед покраской грунтуется.
- Центральная смазочная система с ручным насосом
- Нижние опорные валки, управляемые гидравлическими цилиндрами, поддерживают заготовку в процессе работы
- Гидравлическая система состоит из радиально-поршневого насоса, датчика уровня масла в масляном баке, индикатора температуры и загрязнённости.



[Жми на кнопку! -
Смотри видео! -](#)



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ВМВ 15

Фланжировочный пресс



СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Электросварной корпус изготовлен из специальной стали ST52-3 что делает станок особо прочным.
- В целях снижения отклонений после сварки корпуса, было снято напряжение.
- Формовочные валки, сконструированные в соответствии с необходимым радиусом, изготавливаются из усиленной стали индукционной закали с прочностью 60 HRC
- Механизм перемещения металла вверх-вниз и/или вперед - назад - ручной
- Во время сгибания кромок, материал двигается в одном направлении -по часовой стрелке
- Системы управления гидравликой и электрикой находятся непосредственно на станке
- Нижняя группа валков имеет стандартное количество оборотов
- Смазка станка осуществляется оператором вручную
- Рабочее давление гидравлической системы и движение гидравлических цилиндров контролируются на панели управления станка.

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Специальная форма валков - по запросу клиента

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Стандартный двигатель: 3 фазы/50 Гц/400 В
- Размер листа (макс.): 3000 мм
- Размер листа (мин.): 800 мм
- Диаметр фланца (стандарт): R=50 мм
- Диаметр листа (устойчивость к деформации 25 кг/мм²): T= 15 мм
- Диаметр листа (устойчивость к деформации 40 кг/мм²): T= 10 мм
- Рабочее давление: 180 Бар
- Мощность электрического двигателя: 5,5 кВт
- Длина: 2885 мм
- Высота : 1990
- Ширина: 985 мм
- Вес: 2250 кг

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)



**Сверлильный центр с
возможностью резки и
маркировки**



Запрос ЦЕНЫ

Компания **производитель**, будучи лидером в данном секторе, разработала линию сверлильных станков, используемых как в Турции, так и во всем мире. В данном секторе

компания выпускает оборудование под маркой AKDDRILL - сверлильные станки с ЧПУ с серводвигателями модели ADM для основного рынка своих клиентов - производителей стальных конструкций.

Сверлильные станки AKDDRILL серии ADM предоставляют высококачественное решение в сфере производства металлоконструкций, мостовых конструкций, верфей и многих других объектов данной отрасли. Серия ADM способна сверлить профили H-I и U а также углы со стандартным диаметром в 10 мм -40 мм или более.

Линии сверлильных станков ADM могут быть оборудованы одним, двумя или тремя шпинделями. Модель ADM 1, оборудованная одним шпинделем, способна сверлить профили из трех положений: под прямым углом при повороте, равном +90/-90 градусов. Модель 3 ADM, оборудованная тремя шпинделями, способна одновременно сверлить профили из трех положений, осуществлять маркировку и менять инструмент. Перенастройка оборудования на начальный инструмент и установка следующего - осуществляется автоматически при помощи ЧПУ.

Сверлильные линии ADM, изготавливаемые из первоклассных компонентов таких производителей как Mitsubishi и Siemens имеют непревзойденное качество и надежность.

**ВЫСОКИЕ ТУРЕЦКИЕ
ТЕХНОЛОГИИ В СЕКТОРЕ
СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

3ADM 1200

Сверлильный центр с возможностью резки и маркировки с ЧПУ



3ADM 1200

Благодаря трём независимым блокам шпинделя модели 3ADM, профиль можно сверлить с трех сторон. Для каждого блока шпинделя имеется система замены, рассчитанная на четыре группы.

На станке 3 ADM - при работе с профилем длиной в 500 мм вы можете сделать множество отверстий, не перемещая самой заготовки. Например, если отверстия равны 10 мм и расстояние между отверстиями составляет 40 мм, вы можете просверлить 12 отверстий без необходимости в перемещении профиля. Это позволяет сэкономить время. Кроме того, имеется функция маркировки на трёх поверхностях (опционально).



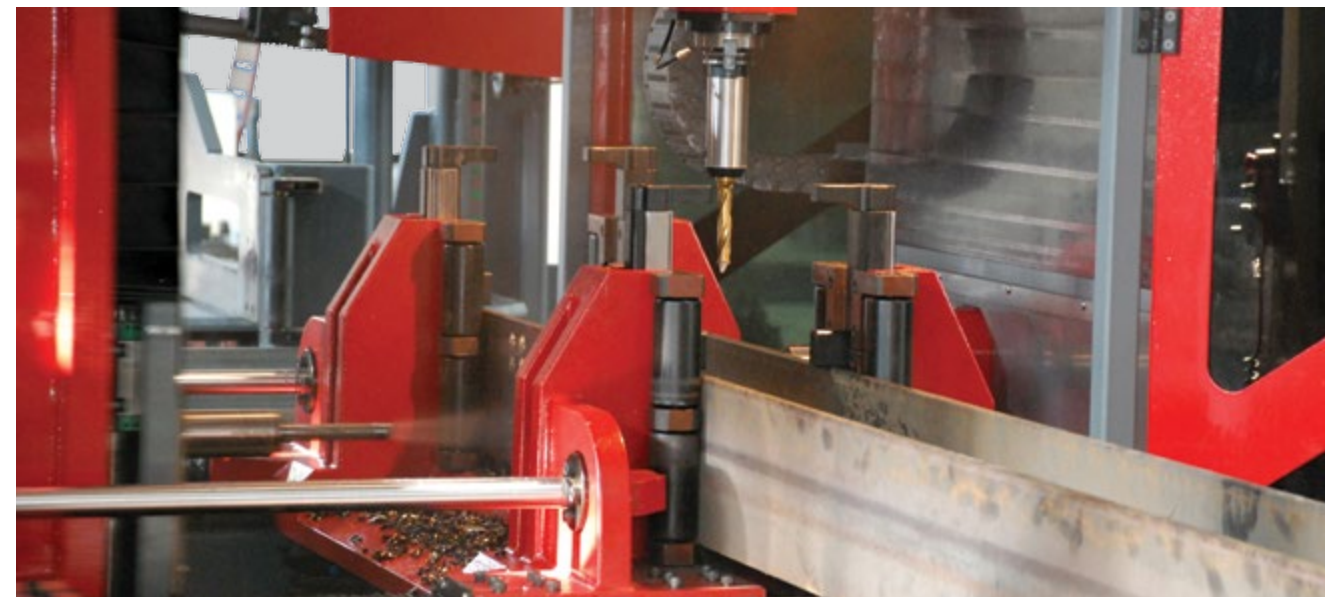
Жми на кнопку!
Смотри видео!



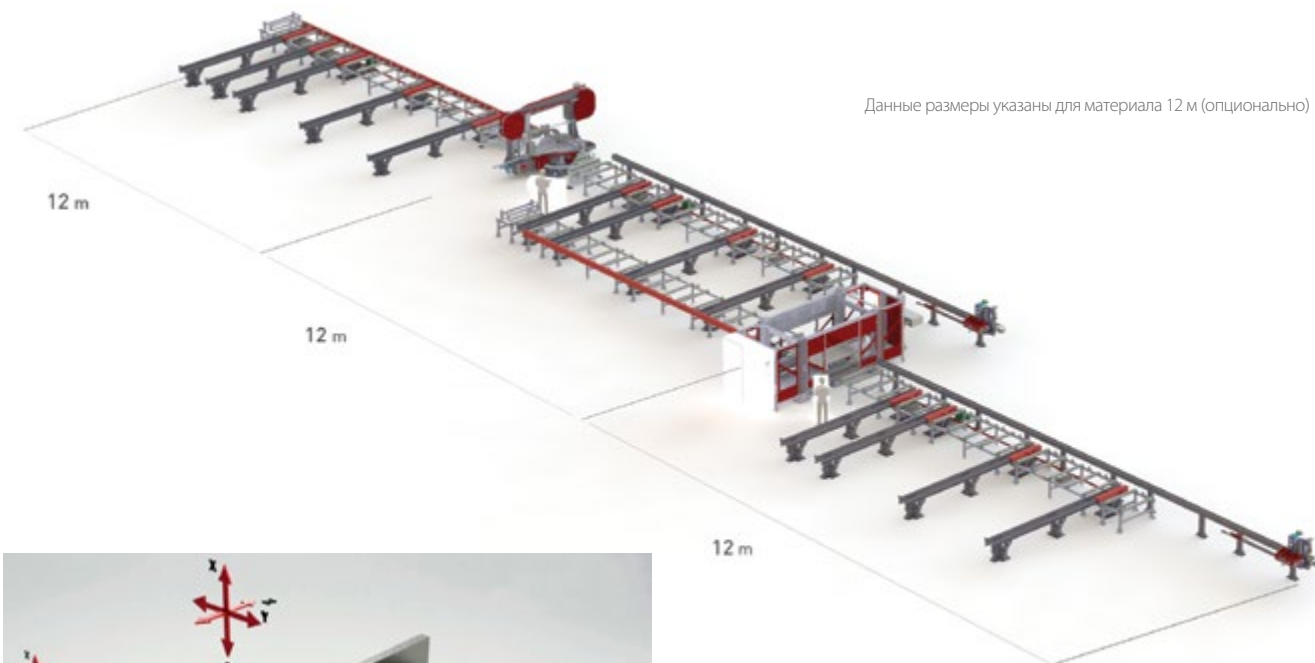
[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

Сначала заготовка, подлежащая сверлению, (профиль, коробчатый профиль, угол) помещается на подающий конвейер. Затем, удерживаемая зажимным устройством она подается на сверлильный стол и размещается в нулевую позицию при помощи лазерного луча.

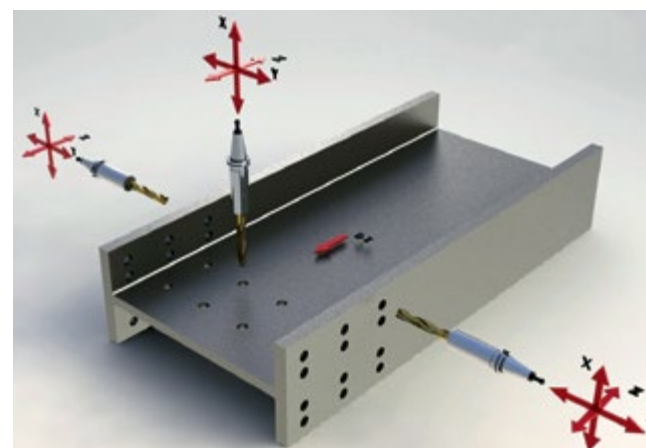
Просверленное изделие (опционально) при помощи зажимного устройства подается на ленточную пилу, находящуюся под наклоном.* Резка осуществляется под заданным углом и на соответствующую длину (-44/+60°). Разрезанный металлопрокат подается на выходной конвейер.



Благодаря трём независимым блокам шпинделя профиль просверливается с трех сторон.



Данные размеры указаны для материала 12 м (опционально)



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

2ADM 1200



Сверлильный центр с возможностью резки и маркировки с ЧПУ



2ADM 1200

Станки 2ADM идентичны модели 3ADM. В модели 3ADM в дополнение к осям x и y каждого блока шпинделя добавлена ось z. В Моделе 2ADM после просверления отверстий в один ряд, материал продвигается и размещается для перфорации следующего ряда отверстий.

Модель 3ADM на протяжении 500 мм без перемещения материала, обеспечивает перфорацию отверстий в несколько рядов одновременно.

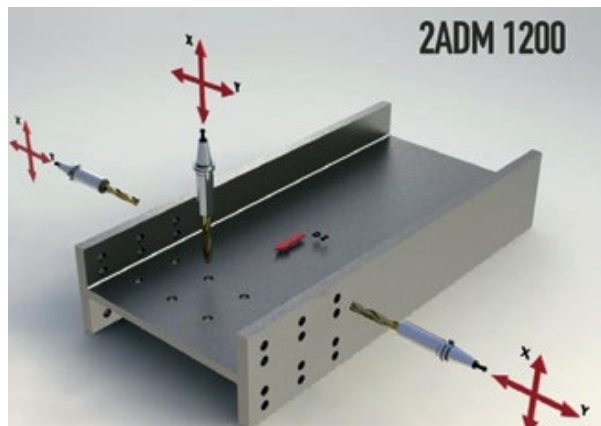
НАСАДКА ДЛЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ МАРКИРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО)

Вращение гравирющей головки обеспечивается серво-двигателем. Только движение блокирующего захватывающего устройства и стола обеспечивается посредством гидравлики. Маркировка осуществляется в диапазоне 60 x 150 мм. Высота Буквы: 12 мм.

В процессе маркировки нет необходимости в перемещении профиля, гравирующая головка делает роторные и осевые движения. Уровень нажатия гравирующей головки регулируется настройкой гидравлического нажатия.

ГРАВИРОВОЧНЫЙ БЛОК (ОПЦИОНАЛЬНО)

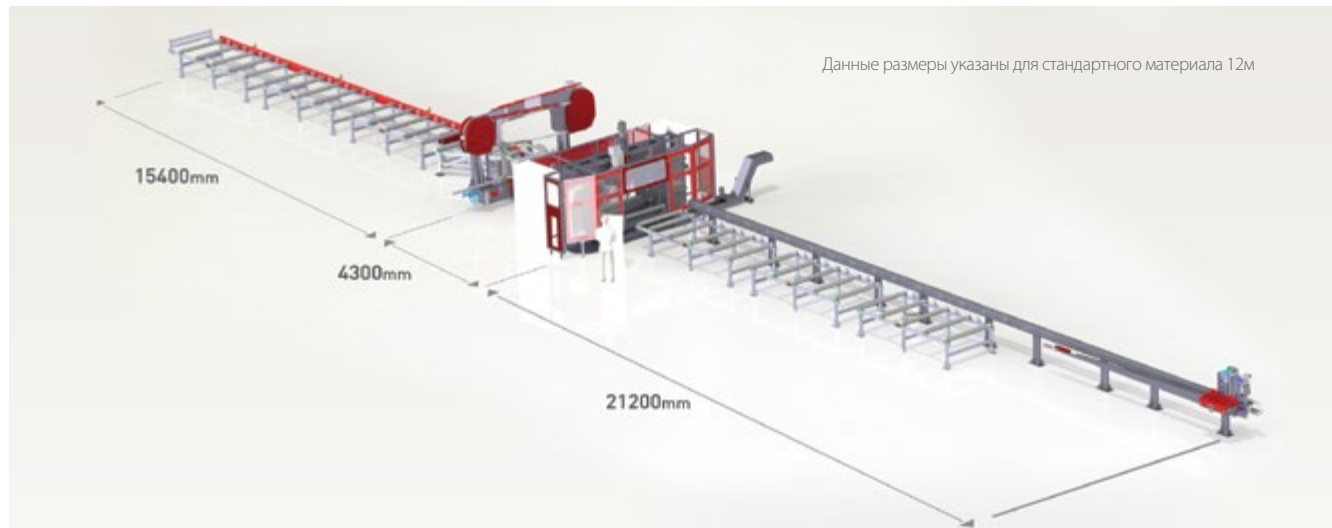
Гравировочный блок, располагается в АТС. Он вращается 18000 оборотов в минуту при давлении воздуха в 6 бар и выполняет гравировку с карбидовой вставкой на конце. Глубина маркировки может регулироваться. Получаемое значение находится в пределе смещения +/- 7,5 мм.



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



Серия ADM	2 ADM 1200	3 ADM 1200
Панель управления	Mitsubishi	Mitsubishi
Вертикальное сверлильное устройство	1 вертикальный	1 вертикальный
Горизонтальное сверлильное устройство	2 горизонтальный	2 горизонтальный
Диаметр сверления	10-40 mm - мм	10-40 mm - мм
Скорость шпинделя	. 50-3000 об/мин. 11 кВт	50-3000 об/мин. 11 кВт
Мощность привода каждой оси	22 KW / 140 Нм	22 KW / 140 Нм
Крутящий момент шпинделя	280 Нм	280 Нм
Система направления движения	Предустановленный шариковый винт / гаечная система	Предустановленный шариковый винт / гаечная система
Автоматическое устройство смены инструмента	По одному устройству с четырьмя инструментами для каждого шпинделя	По одному устройству с четырьмя инструментами для каждого шпинделя
Длина входного конвейера	Стандартный 12 м материал	12 м - м 12 м - м
Длина выходного конвейера	Стандартный 12 м материал	12 м - м 12 м - м
Центральная система смазки направляющих	стандарт	стандарт
Система охлаждения инструмента	Внешнее охлаждение: сжатый воздух + распыленная охлаждающая вода Внутреннее охлаждение: сжатый воздух + распыленная охлаждающая вода	
Нагрузка на конвейер за погонный метр	500 кгг/м	500 кг/м
Загрузка инструмента на все три оси (опционально)	M10 - M24 (со специальной настройкой)	M10 - M24 (со специальной настройкой)
Ширина профиля макс. - мин.		1200 / 1500 / 1750-200
Высота профиля макс. - мин	500 / 80 mm - мм	500 / 600 / 600-80
Диаметр отверстия инструмента	BT 40 (с отверстием для продолжительного охлаждения жидкостью)	BT 40 (с отверстием для продолжительного охлаждения жидкостью)
Движение изделия	Планетарный редуктор	Планетарный редуктор
Автоматическая система измерения поперечного сечения	стандарт	стандарт
Встроенный механизм ленточной пилы	опционально	опционально
Вес	11000 kg - кг	13000 kg - кг
Размеры станка	2300 x 5400 x 3050 mm - мм	2400 x 7000 x 3200 mm - мм
Гидравлическая маркировка	опционально	опционально
Комплект гравировки	На одной стороне	На трёх сторонах
Конвейер для стружки	стандарт	стандарт



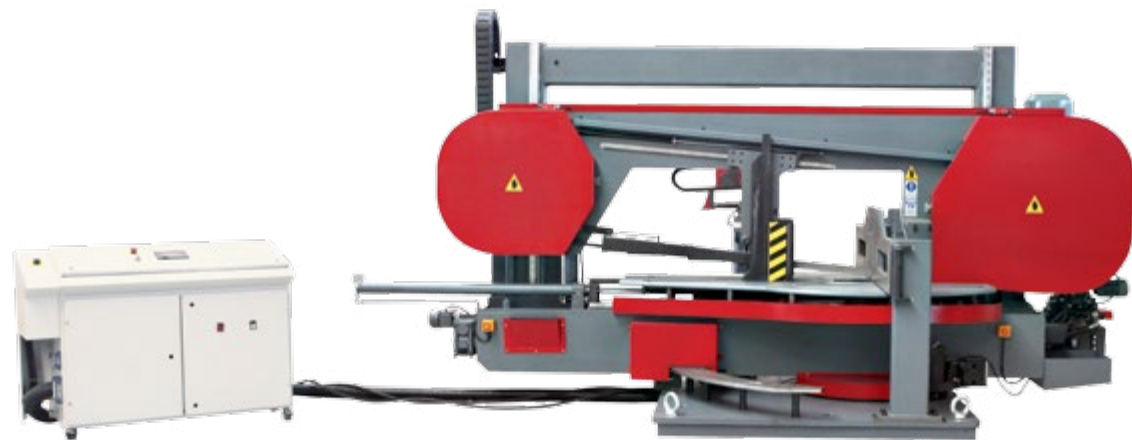
[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

AST 1200-500

ЛЕНТОЧНАЯ ПИЛА



- Угол наклона настраивается серводвигателем (перемещается в положение)
- В зависимости от материала настраивается скорость резки
- Скорость резки = скорость движения ленточной пилы
- Процесс резки - вертикальное перемещение пилы



*В целях обеспечения свободного движения металла в момент нахождения под пилой, входные и выходные гидравлические платформы поднимаются вверх на 10 мм.



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)

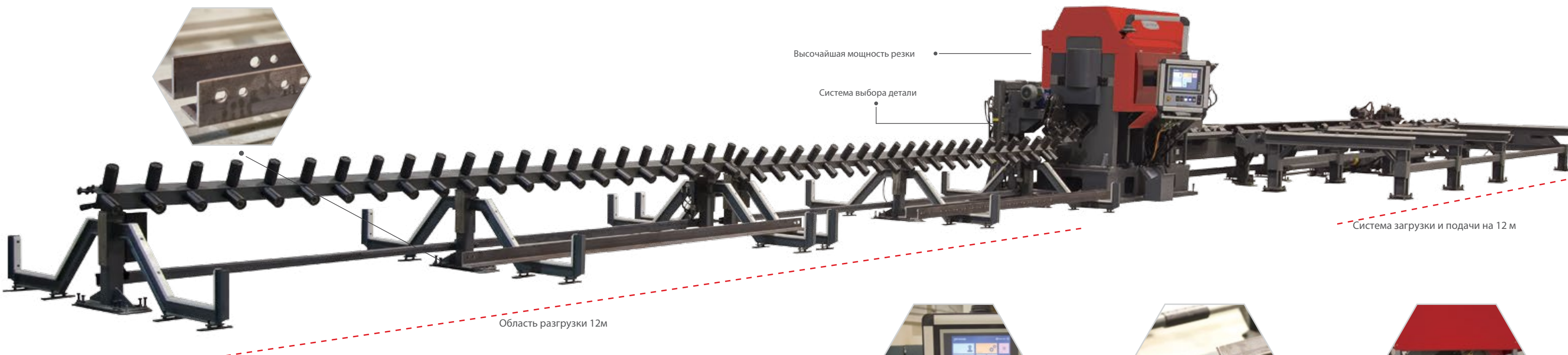


AKD

ЛИНИЯ ПЕРФОРИРОВАНИЯ ПОД УГЛОМ, РЕЗКИ И МАРКИРОВКИ



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



Большой вклад в сектор стальных конструкций.

Линия перфорирования под углом, резки и маркировки AKD - это новое решение, обеспечивающее быстрое, качественное выполнение работ. Предназначены данные станки для электростанций, нефтеперерабатывающих заводов, предприятий по производству электрических опор, башен, и строительных конструкций.

Уголки 40x40 - 160x160 спроектированы таким образом, чтобы обеспечивать быстрое и качественное перфорирование отверстий диаметром до 32 мм для размеров, перфорируемых и программируемых в автоматическом режиме. Столы на входе и выходе длиной 12 м, обеспечивают эффективность производства и экономию времени. С линией перфорирования под углом, резки и маркировки AKD рассчитанной на 5 профилей, Вы сэкономите время и средства.



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



Технические характеристики

Перфорация под углом: мин 40x40x5 мм макс.160x160x17 мм
Блок скобы в серво позиции 2x3
2 пробивные станции, на 90 тонн каждая. Каждый гидроцилиндр имеет 3 скорости перфорирования.
Максимальное гидравлическое рабочее давление: 250 бар
максимальный диаметр: 250 бар
Максимальная толщина: 20 мм
Системы маркировки: 1) Маркировочные картриджи 8 единиц/ 8 знаков
Гильотина: гидравлический цилиндр на 280 тонн
Максимальное гидравлическое рабочее давление: 250 бар
Режущая способность: уголок мин 40x40x50 мак: 160x160x17

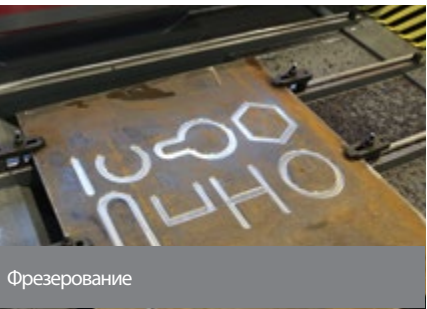
[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)

APD

ПЕРФОРАЦИОННЫЙ СТАНОК С ЧПУ



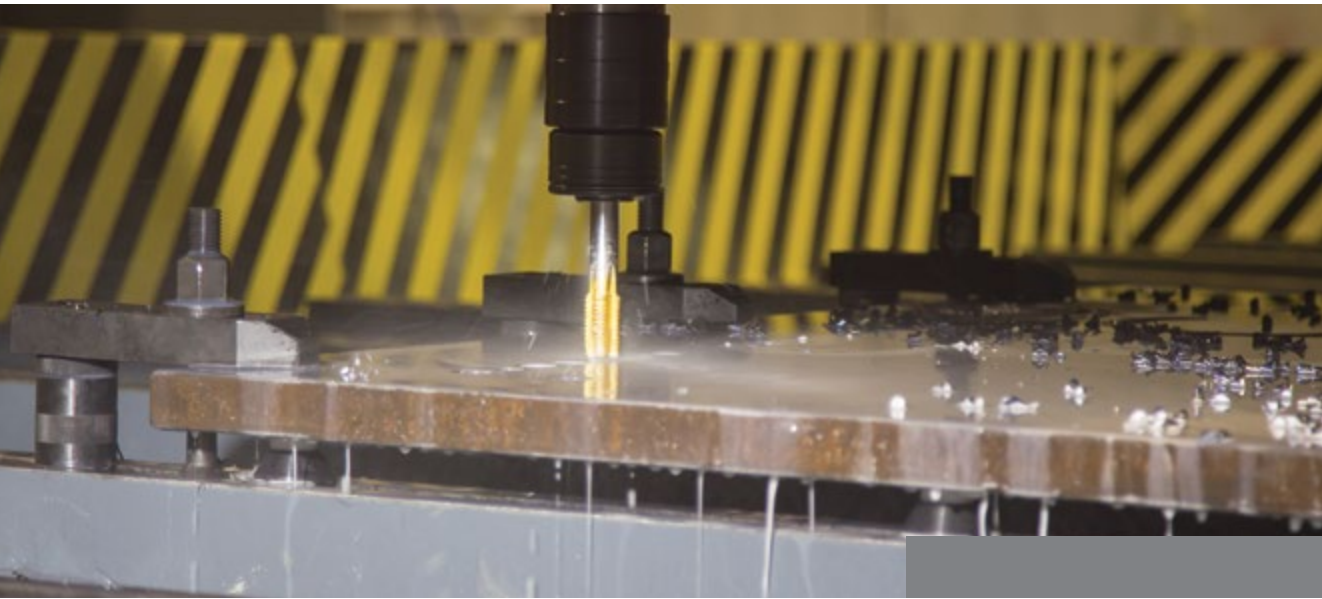
[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)



Фрезерование



Резьбонарезание



Производится в соответствии с техническим заданием клиента. Производство осуществляется на заказ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 4 осевое ЧПУ
- Высокая производительность обработки
- Шпиндель с высокой чувствительностью позиционирования
- Закрепление материала вручную
- сверление, резка винта и фрезеровка, при помощи одного шпинделя
- Подходит для блока быстрой замены инструмента вручную
- Качественная маркировка посредством специального фрезерного сверла.
- Эффективный охладитель перфоратора смесью жидкости и воздуха.
- Макс.рабочие размеры материала (мм): 3000х4000 (могут быть изменены по желанию клиента)
- Макс. диаметр сверления (мм): Ø 50



[Жми на кнопку!](#) - [Смотри видео!](#) -

APD 3000X4000 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Панель управления	SIEMENS
Сверильный блок	1 вертикальный
Диаметр сверления	С карбидной насадкой 10-55 мм / с Комплектом U 50-75мм
Обороты шпинделя	10 – 3000
Мощность двигателя шпинделя	37 kW / 236 Нм / 1500 rpm
Крутящий момент шпинделя	336 Нм
Максимальная скорость продвижения на холостом ходу (вперед-назад)	15m / min.
Система передачи движения	Предустановленный шариковый винт / гаечная система
Блок замены инструмента	4
Центральная система смазки	Стандарт
Система охлаждения	Инструмент с внешним охлаждением (сверло HSS) Опционально: инструмент с внутренним охлаждением (твердосплавные сверла) патрон SK50 Внутренняя система охлаждения инструмента (для сверл) SK50 гидравлический патрон и держатель инструмента (с новым BT 50)
Нарезание резьбы	M10 –M30
Ширина материала	3000х4000 (другие значения опционально)
Высота материала	10 – 160 мм
Конус шпинделя	SK50, (подходит для автоматической замены инструмента)
Заготовка	Фиксированный
Вес рабочего материала (макс)	10990 kg - кг
Конвейер для стружки	Стандарт
Размеры станка	5555х3470х8700
Вес	~ 40000 кг

[<<<Вернуться в интерактивное меню](#) -

AFD

КОНСОЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ФЛАНЦЕВОГО СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА С ЧПУ

Система управления	Mitsubishi M70 V
Сверлильный блок	
Вертикальный	1
Диапазон оборотов	10-3000 rpm
Конический инструмент	BT 40
Мощность двигателя	22 В / 140 Нм
Крутящий момент шпинделя	280 Нм
Производительность	
Мин. Размер пластины (мм)	100x100x6
Мак. Размер пластины (мм)	1000x1500x64
*максимальные размеры представлены исходя из веса рабочей детали	1000x1190x80 795x1500x80
Толщина пластины/макс (мм)	6/80
Максимальный вес рабочей детали	750 кг
максимальный диаметр просверливаемого отверстия (мм)	40
Нажатие мин/макс	M10/M24
Скорость X оси	20.000 мм/ мин
Скорость Y оси	20.000 мм/ мин
Скорость Z оси	15.000 мм/ мин
ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Автоматическая замена инструмента	16
Вес станка	~7250 кг
Площадь, занимаемая станком (мм)	~6500x5500x2550

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)[Жми на кнопку! -](#)
[Смотри видео! -](#)

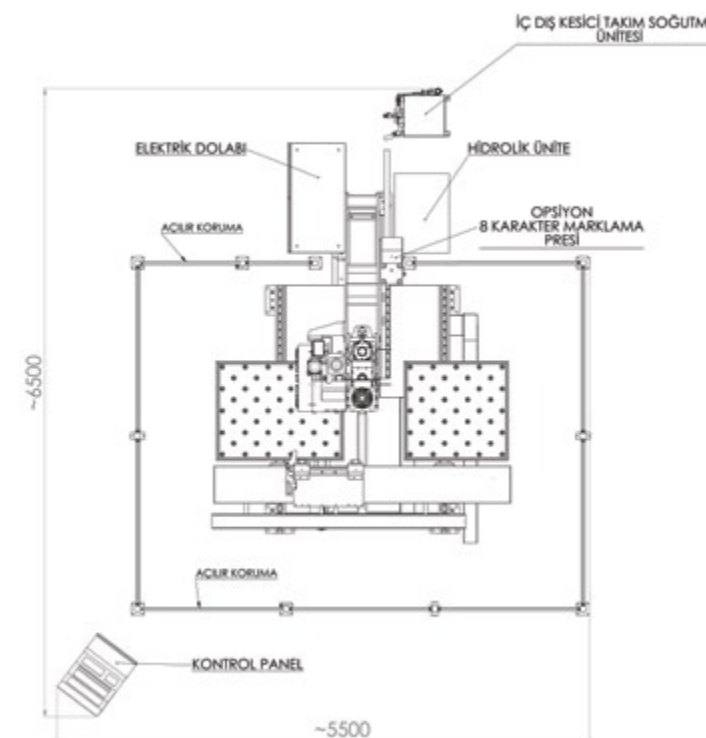
Передовые технологии для сверления фланцев и стальных листов с высокой скоростью, производительностью обработки, а также высоким качеством. AFD10 позволяет обрабатывать материалы размером до 1000X1500mm.

Модели станков AFD были разработаны с применением самых современных технологий, а также накопленного за 50 лет опыта. Функция оборудования - сверление, нарезание резьбы и маркировка заготовки. Все движения управляются ЧПУ.

Основной корпус сварен из стальных металлических

конструкции и все детали подвергаются термообработке для усиления конструкции.

Рабочий диапазон модели AFD - сверление заготовки толщиной от 6 до 80 мм. Металл подается на стол и фиксируется гидравлическими зажимами. Затем заготовка позиционируется по координатам в соответствии с программой ЧПУ и выполняется сверление. Закаленные гидравлические зажимы с поршнем помогают зафиксировать материал, чтобы предотвратить возможность возникновения ошибки. AFD способен сверлить, нарезать резьбу, фрезеровать, маркировать с разметкой и точно (опционально).



Передвижной блок управления

[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

ADOP

Сверлильный центр с плазменной и кислородной резкой с ЧПУ



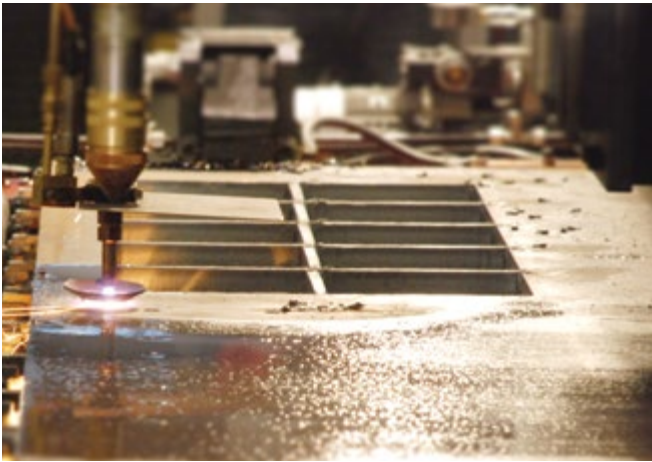
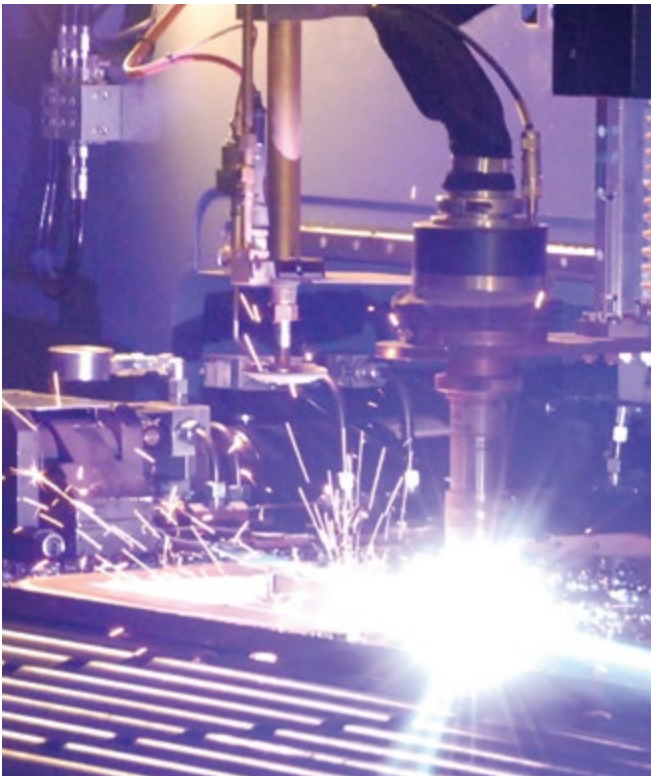
[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)



Единая система управления	ЧПУ (Mitsubishi или Siemens)
Мотор шпинделя и все осевые двигатели	Сервопривод
Мотор шпинделя	22 kW-/ 140 Нм
Крутящий момент мотора шпинделя	280 Нм
Диаметр сверления	10 – 40 мм
Производительность резьбонарезания	max M24
Использование твердосплавных сверл с внутренним охлаждением	Да
Внутреннее охлаждение инструмента	Сжатый воздух и пылевидная буровая вода (твердосплавные сверла)
Внешнее охлаждение	Стандартное (сверла HSS)
Опоры движения шпинделя и режущего блока (вверх/вниз)	Рельсовые направляющие с предварительным натяжением
Система передачи движения	ШВП
Гравировка / маркировка	Да
Устройство автоматической смены инструмента	Да
Количество инструментов	6 инструментов
Вес заготовки	max 7500 кг
Подходящие размеры	3000*3200*100 mm 3000*12000*26 mm – мм
Мощность плазменной резки	Макс. 60 мм
Мощность кислородной резки	max 100 мм
Устройство сбора пыли и газов кислородной и плазменной резки	Да
Устройство фильтрации кислородной и плазменной резки	Да
Контейнер для сбора стружки (с колесами)	Да
Система установки плиты	Сервопривод + Редуктор / шестерня + стеллажная система
Блокировка плиты	Зажимы с гидравлическим управлением



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

АРМ

СТАНОК ПЛАЗМЕННОЙ И КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

АРМ-Т

СТАНОК ПЛАЗМЕННОЙ ТРУБО-ПРОФИЛЬНОЙ РЕЗКИ



Высокое качество, надежность и производительность ...
Производственные технологии обеспечивают высокое
качество оборудования плазменной и кислородной резки.

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Блок ЧПУ на основе Windows.
- Программирование готовой части
- Автоматическая регулировки высоты резака
- Ручной или автоматический выбор разреза.
- Автоматическая система кондиционирования воздуха от дыма - вытяжной системой
- Высокие показатели точности 0,1 мм
- Система защиты резака от удара
- Точность позиционирования по оси ± 0.02 мм.
- Скорость позиционирования по оси 30м/мин (макс.)
- Автоматическое программное обеспечение планирования раскроя

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Автоматическая резка по 5 осям
- Дизайн стола с водой
- Автоматическое программное обеспечение планирования раскроя

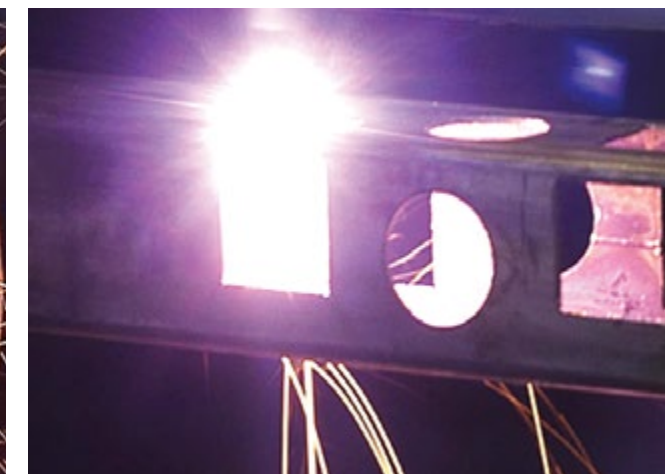


[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Блок HyperthermEdge® Pro CNC
- Операционная система Windows XP
- Автоматическое программное обеспечение 3D Nesting
- Мощная и точная механическая конструкция обеспечивает лёгкую загрузку и резку.
- Стол для резки с удалением пыли и дыма
- Под столом для резки выдвижные ящики на колёсах



[<<<Вернуться в интерактивное меню -](#)

СПЕЦПРОИЗВОДСТВО



Серия перфорационных станков ADM за исключением стандартных моделей производится и в других вариациях на заказ клиента.

Уникальные модели, производимые на сегодняшний день
3 ADM 1500X600
3 ADM 1750X600
2 ADM 600X600



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)



ASD

Перфорационный станок для автомобильных шасси



APD 2000X4000

Блок автоматической замены инструмента



[<<<Вернуться в интерактивное меню](#)

ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14.
www.stankinn.ru, e-mail: stankinn@bk.ru



ОБОРУДОВАНИЕ, ДАРУЮЩЕЕ ЖИЗНЬ МЕТАЛЛУ



Запрос ЦЕНЫ

