С **1973**

ПРОДУКЦИИ

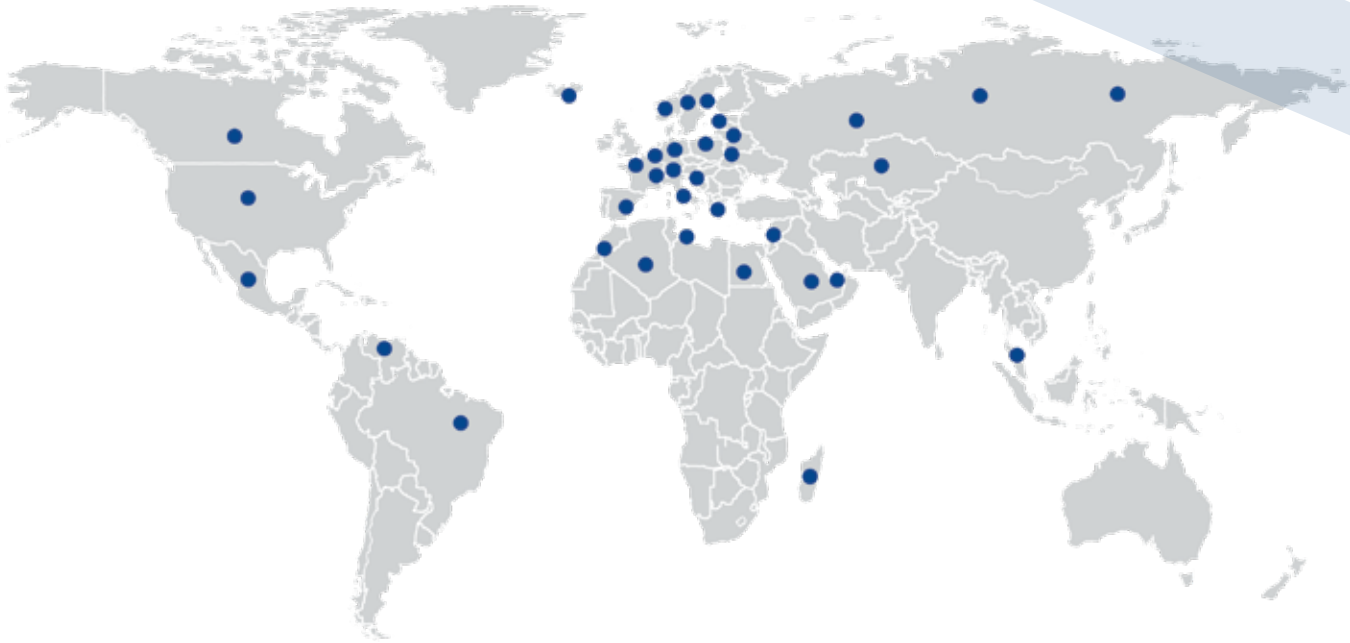
КАТАЛОГ

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

ПРЕДАННЫЕ **ТОЧНОСТИ**

ПОЛНОСТЬЮ ПРОИЗВЕДЕНО В ИТАЛИИ

ПРОДАЁТСЯ ПО ВСЕМУ МИРУ



Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS



СОДЕРЖАНИЕ

КОМПАНИЯ

О нас 1

Производство 3

Послепродажное обслуживание 11

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Гидравлические листогибочные прессы 14

Гибридные листогибочные прессы 18

Листогибочные прессы 30 т x 1250 мм 22

Tandem 26

Роботизированные системы 30

Технические характеристики и опции 35

Таблицы технических данных 58

ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

Ножницы 64

Технические характеристики и опции 66

Таблицы технических данных 78

ПРЕССЫ ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ

Прессы для жестяных работ 84

Таблицы технических данных 87

ВАЛЬЦЫ ДЛЯ ЖЕСТИ

Вальцы для жести 90

Таблицы технических данных 93

Как выбрать листогибочный пресс Vimercati 94

ПОСТОЯНСТВО

Надёжная компания с 1973 года

ЦЕННОСТЬ

Собственное производство

НАДЁЖНОСТЬ

Стабильные характеристики машин на протяжении многих лет

УНИКАЛЬНОСТЬ

Машины, созданные под вас

СЕРВИС

Быстрый сервис и запчасти всегда в наличии

РАЗВИТИЕ

Постоянные НИОКР

VIMERCATI
С 1973 ГОДА

ВСЕГДА РЯДОМ С КЛИЕНТАМИ

Компания Vimercati основана в 1973 году и с тех пор гарантирует своим клиентам бесперебойные и оперативные поставки оборудования и техническую поддержку. Специализируется на производстве листогибочных прессов, гильотинных ножниц и систем обработки листового металла.

ОПЫТ И ПОСТОЯНСТВО

Благодаря многолетнему опыту на итальянском и международном рынках Vimercati предлагает надёжную продукцию высочайшего качества, полностью изготовленную на собственных заводах.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД И СЕРВИС

Высококвалифицированный персонал контролирует весь производственный процесс — от закупки сырья до всех этапов изготовления. Поэтому Vimercati может предложить клиентам максимальную адаптацию продукции под их задачи и эффективный квалифицированный послепродажный сервис.

В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ

Постоянная работа в области НИОКР позволяет нам всегда быть в курсе изменений рынка и новых технологий, непрерывно улучшая продукцию и коммерческое предложение.

НАШЕ

ПРОИЗВОДСТВО

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Проектирование — ключевой этап для эффективного производства и адаптации под ожидания клиента. Поэтому у Vimercati есть собственное техническое бюро, полностью занятое проектированием оборудования.

Специалисты компании отвечают за все вопросы проектирования и расчётов. Они также готовы выполнить для клиента индивидуальные технико-экономические обоснования и проработку оснастки, чтобы наилучшим образом удовлетворить производственные потребности каждого заказчика.

НАШИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЦЕХА

- Металлоконструкции
  - Газовая резка
  - Сварка
  - Пескоструйная обработка
- Механообработка
  - Расточка
    - Токарная обработка
  - Фрезерование
  - Шлифование
  - Притирка
- Покрасочные камеры
- Электрический и электронный монтаж
- Сборка и отделка
- Контроль качества и испытания
- НИОКР

МЕТАЛЛО-КОНСТРУКЦИИ

ЦЕХ

Производство любой машины начинается в цехе металлоконструкций. Все сопрягаемые детали станины вырезаются газовой резкой, а затем фрезеруются перед сборкой — это гарантирует прочную конструкцию без внутренних напряжений.

Для равномерной реакции на нагрузку все стойки изготавливаются из одного листа металла и вырезаются в одном направлении прокатки.

Vimercati уделяет особое внимание качеству материалов S355J2+N — все они строго сертифицированы.



РЕЗКА ЗАПЛЕЧИКОВ



ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ



ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

МЕХАНООБРАБОТКА

Все механические детали изготавливаются в собственном цехе станков, где собраны фрезерные центры, токарные, расточные, шлифовальные и притирочные станки и другое современное оборудование для производства деталей высочайшего качества с исключительной точностью.

Выбранная технология позволяет уже на этапе подготовки получить корпус машины с высокой геометрической точностью, чтобы свести к минимуму съём материала при последующей расточке и избежать возможного перегрева и деформации конструкции.



ШЛИФОВАНИЕ



ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



ТОКАРНЫЙ СТАНОК

ЦЕХ
СБОРКИ

На предприятии есть два участка покраски конструкций машин. Есть также два цеха сборки и испытаний,
где машины собираются со всеми компонентами: электрическими, электронными, гидравлическими, измерительными и подвижными. Vimercati тщательно отбирает поставщиков среди ведущих мировых производителей комплектующих и закупает напрямую у головных компаний. Чтобы держать под контролем весь производственный процесс и гарантировать высочайшее качество, монтаж электрошкафов также выполняется собственными силами.

ЦИЛИНДРЫ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

Там же изготавливаются цилиндры из цельного блока стали C45 — без сварных швов, которые могли бы повлиять на работу. При работе машины температура масла растёт и тепло передаётся цилиндрам. Если бы они состояли из нескольких сваренных частей, они могли бы овализоваться, что сказалось бы на работе и характеристиках машины.



СБОРКА НОЖНИЦ



СБОРКА ПРЕССОВ



СБОРКА ПРЕССОВ





ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЦИЛИНДРОВ

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ **ОБСЛУЖИВАНИЕ**

СЕРВИС

- Запчасти всегда в наличии
- Бесплатная поддержка по телефону и онлайн
- Послепродажное обслуживание на территории клиента

ОБУЧЕНИЕ

- Бесплатный базовый курс работы на машине на территории клиента
- Курсы повышения квалификации и обучения в головном офисе Vimercati

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ

ПРЕССЫ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Vimercati предлагает широкий ряд листогибочных прессов — от самого компактного 30 т x 1250 мм до 600 т x 8050 мм, без ограничений по ходу и раскрытию, а также разнообразные опции.

Надёжность и точность, отработанные многолетним опытом проектирования и производства, сочетаются с новыми возможностями современной электроники и вычислительной техники — так создаются прочные, высокотехнологичные, надёжные, точные и исключительно гибкие машины.

Помимо широкого стандартного предложения, мы можем спроектировать индивидуальные решения под производственные задачи конкретного клиента.

4.0 INDUSTRY

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

от **30** до **600 тонн**

от **1250** до **8050 мм** по длине

до **16000 мм** по длине в версиях Tandem

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

- От 4 до 16 осей
- Вылет
- Ход
- Раскрытие
- Промежуточная высота
- Зажимы для любого инструмента
- ПО
- Цвет
- Роботизированная ячейка

PRESS BRAKES / VIMERCATI







4.0 INDUSTRY

ГИБРИДНЫЕ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

ИННОВАЦИИ, ЭКОНОМИЯ ЭНЕРГИИ

Гибридные листогибочные прессы отличаются от традиционных тем, что оснащены высокоэффективными двигателями EOS100LA6B35.
Ими управляет инвертор, который вместе с высокопроизводительным насосом управляет главным двигателем и включает его только при запуске машины: в режиме ожидания потребление равно нулю.

Экономия энергии обеспечивается и во время работы благодаря системе Pressure Control, которая подаёт только необходимое для гибки усилие и сокращает время цикла.

На ЧПУ можно в реальном времени видеть потребление и рабочее давление.

4.0 INDUSTRY

ГИБРИДНЫЕ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

МОДЕЛЬ e.TERNA

ПРЕИМУЩЕСТВА ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННЫМ ПРЕССОМ

Энергопотребление:	**-40%**
Автоматический режим ожидания:	**Start&stop**
Во время программирования и наладки:	**Нулевое потребление**
Срок службы масла:	**В 4 раза дольше**
Производительность за счёт сокращения цикла:	**+20%**







4.0 INDUSTRY

ЭРГОНОМИКА И СКОРОСТЬ

Самые компактные прессы ряда отличаются скоростью и точностью и подходят для производства мелких деталей.

Эти машины оснащены инверторными двигателями EOS100LA6B35 и специально разработанной гидросистемой.
Для удобства оператора и роста производительности прессы можно оснастить эргономичными опциями.

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ

30 т x 1250 мм

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

30 т x 1250 мм

Опускание	**250 мм/с**
Подъём:	**250 мм/с**
Рабочая скорость	**от 0 до 20 мм/с**

РИС. 1 — 4-ОСЕВОЙ ЗАДНИЙ УПОР-МОНОБЛОК
4-осевой задний упор-моноблок X-R-Z1-Z2.

РИС. 2 — ЭРГОНОМИЧНЫЕ ПОДЛОКОТНИКИ
Эргономичные подлокотники для удобства оператора. Опциональное управление.

РИС. 3 — ФОТОБАРЬЕР LAZER SAFE IRIS
Фронтальный фотобарьер Lazer Safe мод. IRIS PLUS: замедление за 1 мм до контакта с листом, встроенный измеритель угла.

PRESS BRAKES / VIMERCATI



РИС. 1



РИС. 2



РИС. 3

4.0 INDUSTRY

TANDEM

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

ГАРАНТИРОВАННАЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТЬ

Прессы Tandem возможны в разных конфигурациях:

- два или более пресса одинаковой длины и одинакового номинального усилия
- два или более пресса разной длины и разного усилия

В обоих случаях прессы могут работать как вместе в режиме тандема, так и по отдельности, под защитой специальных систем безопасности с фотобарьерами.

4.0 INDUSTRY

TANDEM

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

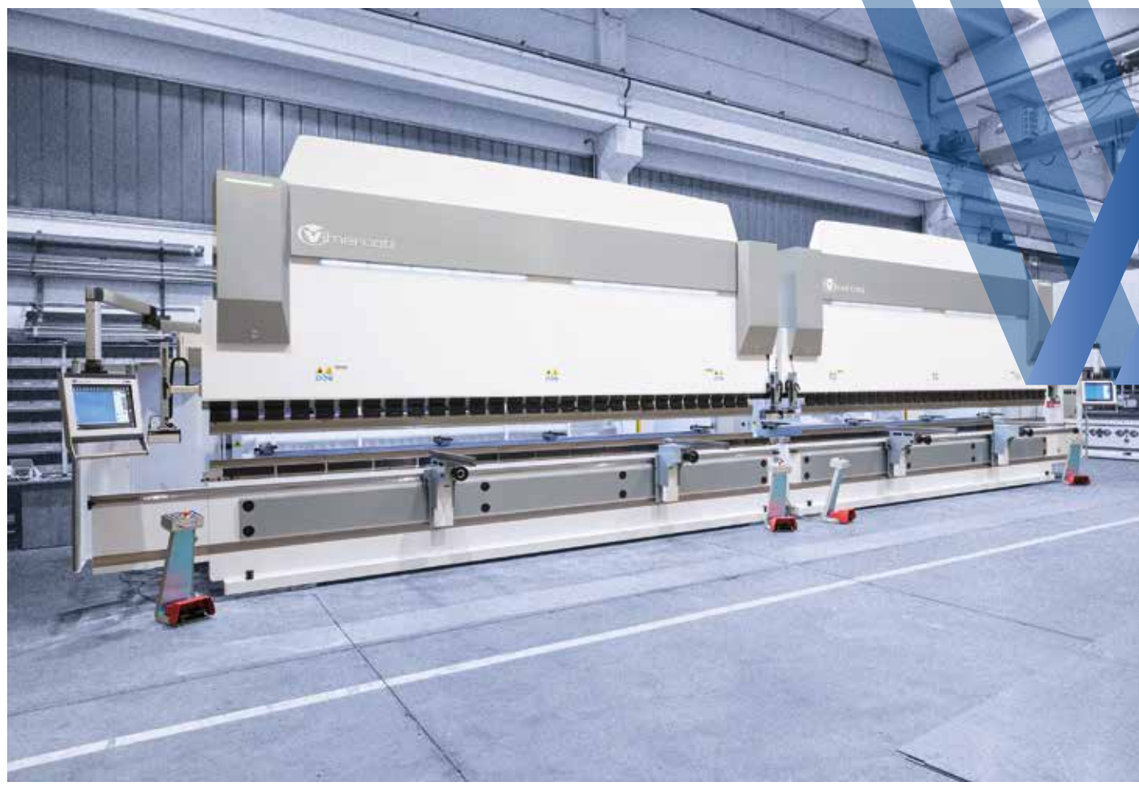
Широкий выбор опций позволяет собрать конфигурацию, разработанную специально под ваши производственные задачи.

Наши тандемные машины в стандарте оснащены фотобарьерами последнего поколения для работы с максимальной безопасностью и с большей эргономикой — как в автономном режиме (без центральных фотобарьеров), так и в режиме тандема, без фотобарьеров, что повышает производительность и эффективность.

ОПЦИИ

- Увеличенный вылет
- Увеличенный ход
- Увеличенное раскрытие
- Промежуточная высота
- Зажимы для любого инструмента
- Устройства сопровождения листа
- Моторизованные передние опоры
- Измеритель угла





4.0 INDUSTRY

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Роботизированные системы — решения, адаптированные под производственные задачи, которые позволяют гнуть без оператора: листогибочным прессом управляют антропоморфные роботы, оснащённые:

- Контролем слоёв и толщины
- Датчиками системы
- Интеллектуальным позиционированием
- Рядом дополнительных функций, включая загрузку и выгрузку материала
- Автоматической сменой инструмента

4.0 INDUSTRY

РОБОТИЗИРОВАННЫЕ

СИСТЕМЫ

В такой системе робот может быть неподвижно установлен перед прессом, на напольном рельсе или на портале — так что пресс можно использовать и в ручном режиме.

ОПЦИИ

- Предзагрузчик листа для сокращения времени цикла детали
- Решения автоматической загрузки и выгрузки, чтобы подавать и выводить детали без остановки системы
- Система технического зрения с одной или несколькими камерами: робот берёт детали из контейнера, даже если они лежат хаотично
- Возможность связать систему с другими машинами для операций до и после гибки.







4.0 INDUSTRY

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ОПЦИОНАЛЬНЫЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРОЧНОСТЬ И СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Наш ряд листогибочных прессов отличается высокой прочностью конструкции и сертифицированными материалами высшего качества.

Все электрические, электронные, гидравлические, измерительные и приводные компоненты закупаются напрямую у ведущих международных производителей.

Кроме того, благодаря широкому выбору опций Vimercati может адаптировать машины под производственные задачи клиента

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

РИС. 1

Двойные направляющие — с размерами, рассчитанными под усилие пресса, закреплённые на каждой стойке, с ползунами из специального шлифованного материала — обеспечивают точность, плавность хода и идеальную устойчивость траверсы, которая испытывает продольные и поперечные нагрузки при опускании, работе и подъёме.

При наклоне траверсы идеальную поперечную устойчивость обеспечивает регулируемая сферическая система во внутренней и наружной направляющих левой стойки машины. Двойная направляющая — наружная и внутренняя, — на которой построена эта система, задумана и разработана Vimercati.

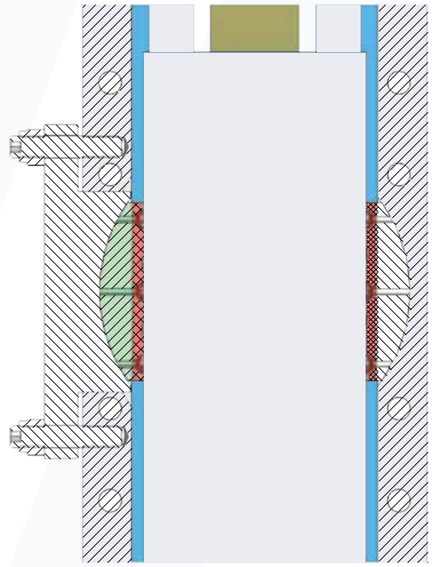


РИС. 2

Полубалка с регулировкой для постоянной прямолинейности и жёсткости траверсы.

РИС. 3

Трубчатая конструкция с регулировкой для постоянной прямолинейности и жёсткости заднего упора.

РИС. 4

Нижний стол с полубалкой для повышенной сопротивляемости изгибу и жёсткости по длине и по высоте.



РИС. 1



РИС. 2-3



РИС. 4

PRESS BRAKES / VIMERCATI

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ БОМБИРОВКА HCL

ДЛЯ ПОСТОЯННОГО УГЛА ГИБКИ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ МАШИНЫ

РИС. 5-6

Система бомбировки ACTIVE - HCL с одним или несколькими датчиками в реальном времени определяет прогиб и мгновенно компенсирует деформации стола, обеспечивая идеальную прямолинейность гиба. Цилиндры бомбировки установлены в сферических гнёздах, которые обеспечивают отличное сцепление механических частей и исключают износ и заклинивание во время работы.

Специальные механические решения изолируют опоры оптических линеек, контролирующих прямолинейность стола, и обеспечивают безупречную работу системы бомбировки Active HCL.

Вся система полностью автоматическая и управляется с ЧПУ через специальное ПО.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Независимая гидросистема
- ПО параметров машины и специальные параметры коррекции для осей HCL
- Высокая скорость позиционирования
- Высокая точность
- Отличная прямолинейность гиба
- Возможность управления по 1 или 3 осям с соответствующими независимыми гидроконтурами. От 4 м длины в стандарте 3 оси для большей точности при нецентральных гибах (оснастка с несколькими станциями)
- Отрицательная и положительная коррекция оси бомбировки
- Возможность раздельной коррекции осей HCL 1 - HCL 2 - HCL 3.
- Датчики положения: оптические линейки Heidenhain
- Автоматический контроль прогиба траверсы. ЧПУ в реальном времени управляет гидросистемой HCL, удерживая одинаковые значения датчиков стола и траверсы. Так стол и траверса всегда параллельны, что обеспечивает точность и прямолинейность гибки.



РИС. 5



РИС. 6

PRESS BRAKES / VIMERCATI

РИС. 7

Защиту сзади машины обеспечивают световые завесы с разрешением «рука»: когда через завесу проходит человек или предмет, пресс мгновенно останавливается. Для перезапуска машины необходимо покинуть зону позади пресса.



РИС. 7

РИС. 8-9

Устройства безопасности LAZER SAFE IRIS через специальный ПЛК и в условиях максимальной безопасности управляют сменой скорости (быстрое сближение – скорость гибки) при контакте с листом. Устройства LAZER SAFE доступны и в моторизованной версии с автоматическим позиционированием от ЧПУ. Устройства LAZER SAFE IRIS PLUS устанавливаются на прессы длиной до 2 м. Помимо перечисленного, они измеряют, проверяют и корректируют угол гибки, чтобы уже с первой детали получать минимальные допуски независимо от разброса толщины, прочности и направления прокатки. Система работает в реальном времени с измерением пружинения на каждом гибе или в режиме базы данных, где значение пружинения определяется и сохраняется в настраиваемой базе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ LAZER SAFE IRIS PLUS:

- Максимальный ручей: 35 мм
- Минимальный ручей: 6 мм
- Максимальный угол: 160°
- Минимальный угол: 45°
- Минимальная полка: 20 мм



РИС. 8



РИС. 9

ЗАЖИМ ИНСТРУМЕНТА

РИС. 10

Ручной зажим

РИС. 11

Быстрый зажим рычагом.

РИС. 12-13

Пневматический зажим верхнего и нижнего инструмента.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БЫСТРОГО ЗАЖИМА РЫЧАГОМ И ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЗАЖИМА:

- Установка инструмента спереди
- Самовыравнивание
- Установка инструмента в перевёрнутом положении с ручным фронтальным зажимом
- Возможность снимать и перемещать промежуточные элементы

РИС. 14-15 — ЗАЖИМ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ИНСТРУМЕНТА WILA, РУЧНОЙ ИЛИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

- Рабочее давление 50/60 бар
- Установка инструмента спереди
- Самовыравнивание
- Автоматическое позиционирование по упору
- Тройная опора инструмента
- Миллиметровая линейка
- Опции: светодиодная планка для позиционирования инструмента и система облегчённого перемещения

РИС. 16-17

Специальные адаптеры по запросу клиента.

















РИС. 10-11

РИС. 12-13

РИС. 14-15

РИС. 16-17

PRESS BRAKES / VIMERCATI

ОПЦИИ

РИС. 18 — СВЕТОДИОДНАЯ ПЛАНКА

Светодиодная планка, встроенная в траверсу, программируется для отображения и позиционирования гибочных станций на прессе.

РИС. 19-20 — ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПОДГИБКИ

Подвижное устройство в столе-матрицедержателе с пневмоприводом, управляемое ЧПУ, для очень закрытых гибов и подгибки. В закрытом положении ожидания выглядит как обычный стол-матрицедержатель. Изготовлено из закалённой шлифованной стали C45. Максимальная толщина подгибки — 2 мм.

РИС. 21 — КОНТРОЛЬ УГЛА ГИБКИ

Система измерения, проверки и коррекции угла гибки Laser Check Data M настроена так, чтобы уже с первой детали получать минимальные допуски независимо от разброса толщины, прочности и направления прокатки материала. Измерительные датчики размещены в металлических корпусах для защиты от повреждений. Они моторизованы, имеют боковую зону парковки и полностью управляются с ЧПУ. Как только начинается последовательность гибов, датчики автоматически выравниваются по детали для измерения угла, которое можно выполнять в нескольких точках.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- Максимальный ручей: 120 мм (опция 200 мм)
- Минимальный ручей: 8 мм
- Максимальный угол: 160°
- Минимальный угол: 45°
- Макс. высота пуансона: 120 мм (опция 200 мм)
- Минимальная полка: 20 мм



РИС. 18



РИС. 19-20



РИС. 21

ОПЦИИ

РИС. 22 — СВЕРХВЫСОКИЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Сверхвысокие промежуточные элементы по запросу клиента — для закрытых коробчатых профилей с очень высокими полками

РИС. 23 — БЕСПРОВОДНАЯ ПЕДАЛЬ

Беспроводная педаль: очень удобна для оператора, так как нет соединительных кабелей.

РИС. 24 — ИНВЕРТОР С ПЛК

Инвертор со встроенным ПЛК, который помимо изменения оборотов двигателя задаёт скорость, время разгона и торможения, увеличение момента и обеспечивает встроенную электронную защиту от перегрузки.



РИС. 22



РИС. 23



РИС. 24

ГИБОЧНЫЕ РУКИ И ПЕРЕДНИЕ ОПОРЫ

РИС. 25 — ФРОНТАЛЬНЫЕ ГИБОЧНЫЕ РУКИ

Фронтальные электромеханические руки сопровождения листа, перемещающиеся по нижнему столу, с боковой зоной парковки; 2 модели грузоподъёмностью 150 или 250 кг.

Перемещение вдоль всей передней части пресса идёт по прочным линейным направляющим с кареткой на двойных рециркуляционных шарикоподшипниках и упорными подшипниками внизу рамы.

Вертикальное перемещение, т. е. позиционирование по высоте матрицы (оси A6, A7), может быть ручным или моторизованным с управлением от ЧПУ.

РИС. 26 — МОДЕЛЬ MMV 2 ДО 250 Т

Передняя опора с моторизованной регулировкой по высоте от ЧПУ, перемещением по линейным направляющим и двусторонней боковой парковкой для машин до 250 т.



РИС. 25



РИС. 26

РИС. 27 — МОДЕЛЬ MV1 ДО 200 Т

Передняя опора с ручной регулировкой по высоте, перемещением по линейным направляющим и двусторонней боковой парковкой для машин до 200 т.

РИС. 28 — МОДЕЛЬ MV2 ДО 250 Т

Передняя опора с регулировкой по высоте маховиком и цифровым указателем положения. Перемещение по линейным направляющим, двусторонняя боковая парковка. Возможна пневматическая и моторизованная версия с управлением от ЧПУ — необходима для быстрого перехода от уровня матрицы к уровню подгибки, если пресс оснащён инструментом для подгибки, для машин до 250 т.





РИС. 27-28

РИС. 29 — МОДЕЛЬ MV3 ОТ 300 ДО 600 Т

Передняя опора с регулировкой по высоте маховиком и цифровым указателем положения. Перемещение по линейным направляющим, двусторонняя боковая парковка. Возможна пневматическая и моторизованная версия с управлением от ЧПУ — необходима, если пресс оснащён инструментом для гибки/подгибки, для машин от 300 до 600 т.



РИС. 29

ЗАДНИЕ УПОРЫ

РИС. 30 — АНТРОПОМОРФНЫЙ ЗАДНИЙ УПОР

X1-X2-Z1-Z2-R1-R2 — 6-осевой антропоморфный или декартов задний упор с двойным пальцем на каждом упоре.

РИС. 31 — 6-ОСЕВОЙ ЗАДНИЙ УПОР

6-осевой задний упор X-R-Z1-Z2-X5-X6 с дополнительным пальцем с ручным или опциональным автоматическим приводом и позиционированием от ЧПУ.

РИС. 32 — 2-ОСЕВОЙ ЗАДНИЙ УПОР

2-осевой задний упор X-R с 4 пальцами (в стандарте), 6 (опция). Возможна конфигурация до 8 осей.

РИС. 33 — ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАДНЯЯ ОПОРА

Убирающаяся задняя опора с пневмоприводом, управляемая ЧПУ, для поддержки тонких деталей с очень высокими полками.



РИС. 30



РИС. 31





РИС. 32-33

СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

РИС. 34

Крупные секционные промежуточные элементы «гусиная шея», соединённые шлифованными шпонками.

РИС. 35

Автоматическая система смены пуансонов и матриц и автоматического позиционирования фотобарьеров.

РИС. 36

Специальный инструмент для подгибки дверных коробок.

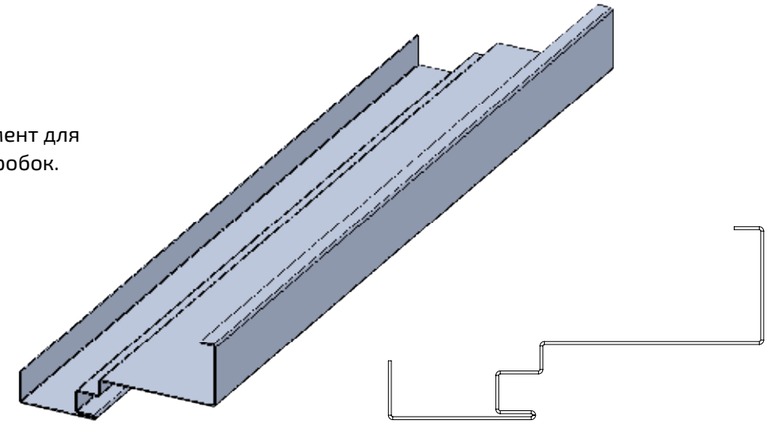




РИС. 34



РИС. 35



РИС. 36

PRESS BRAKES / VIMERCATI

СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

РИС. 37

Автоматическая система смены пуансонов и двухфункциональный инструмент для подгибки и Z-гиба.

РИС. 38

Передняя опора с пневматической регулировкой по высоте от ЧПУ, перемещением по линейным направляющим и двусторонней боковой парковкой для машин до 250 т.



РИС. 37

РИС. 39

- Передний и задний пневматический зажим
- Установка инструмента спереди
- Самовыравнивание
- Возможность снимать и перемещать промежуточные элементы



РИС. 38



РИС. 39

PRESS BRAKES / VIMERCATI

СИСТЕМЫ ЧПУ

* по запросу клиента может быть установлено другое ЧПУ

S 660 W

Эта система управления гарантирует максимальную производительность машин с 4 и более осями.

Благодаря возможностям Windows 10 её можно подключить к любой корпоративной сети, как обычный настольный ПК.

Можно просматривать файлы PDF, а также .dxf и .dwg при установке дополнительных программ.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

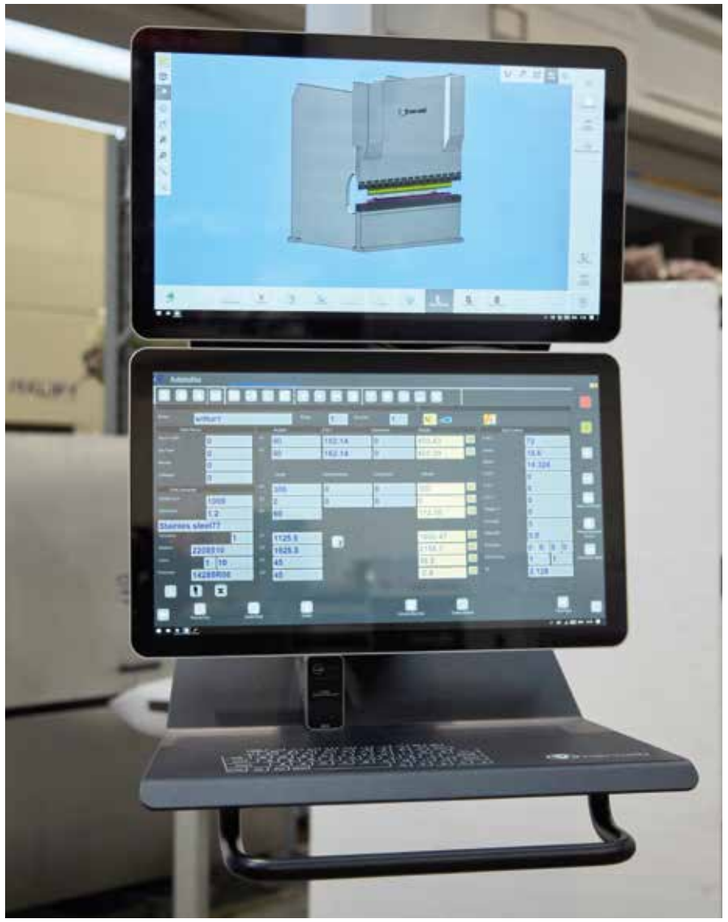
- Мультитач-экран 19" для 2D и 3D.
- Жёсткий диск 64 ГБ с возможностью расширения.
- 4 порта USB 2.0.
- 1 порт Ethernet 1 Гбит для подключения к корпоративной сети.
- 1 выход DVI, 1 DisplayPort V1.2 для подключения дополнительных экранов.

S 675

Система создана, чтобы максимально использовать возможности любой 3D CAD-CAM, и обеспечивает максимальную производительность машин с 4 и более осями.

Благодаря возможностям Windows 10 её можно подключить к любой корпоративной сети, как обычный настольный ПК.

Можно просматривать файлы PDF, а также .dxf и .dwg при установке специальных программ.



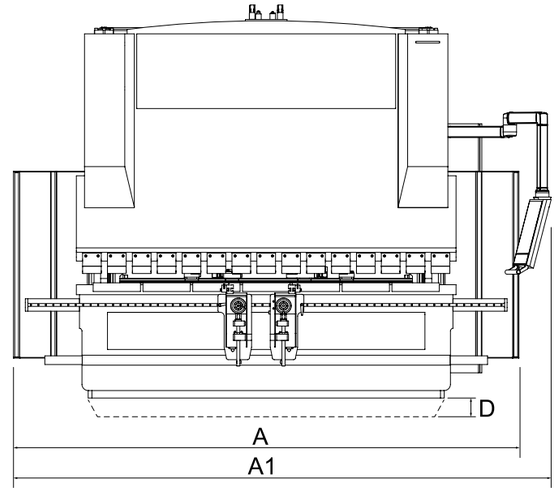
ХАРАКТЕРИСТИКИ

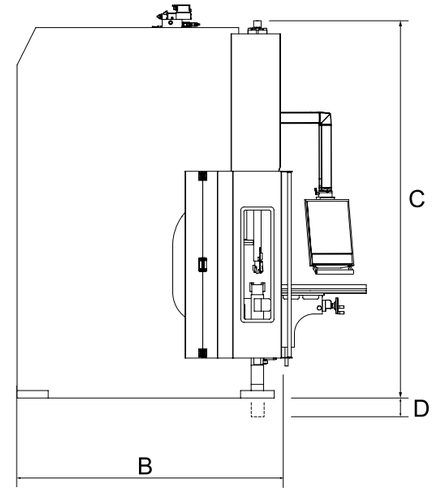
- Мультитач-экран 21,5" для 2D и 3D.
- Жёсткий диск 64 ГБ с возможностью расширения.
- 4 порта USB 2.0 и 4 порта USB 3.0.
- 1 порт Ethernet 1 Гбит для подключения к корпоративной сети.
- 1 выход DVI, 2 DisplayPort V1.2 для подключения дополнительных экранов.
- **ОПЦИИ:**
  Второй экран

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

> ОТ 30 Т ДО 150 Т

Приведённые данные могут меняться со временем





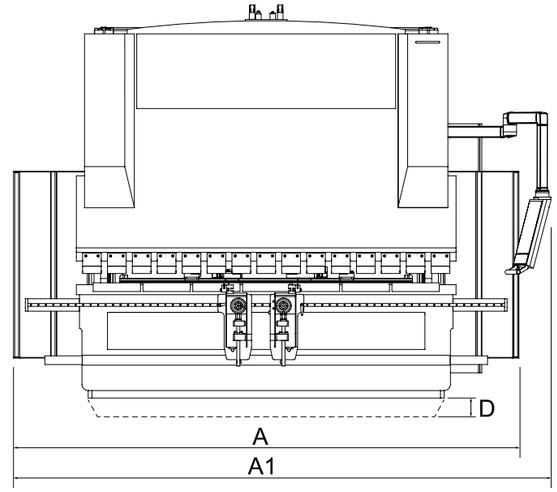
Модель	Длина PROMECAM	Длина WILA	Расстояние между стойками	Высота рабочего стола	Усилие гибки	Ход оси «Y»	Ход оси «X»	Ход оси «R»	Ход оси «X-2»	Скорость				
										Вниз		Рабочая	Вверх	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	мм	мм	мм	мм	кН	мм	мм	мм	мм	мм/с		мм/с	мм/с	
PHSY 301250	1250	1275	940	900	300	180	450	130	± 100	250		10	250	
PHSY 5020	2085	2040	1550	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5025	2505	2550	2050	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5030	3050	3060	2550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 5040	4175	4080	3550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 7520	2085	2040	1550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7525	2505	2550	2050	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7530	3050	3060	2550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7540	4175	4080	3550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10020	2085	2040	1550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10025	2505	2550	2050	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10030	3050	3060	2550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10040	4175	4080	3550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10050	5050	5100	4550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10060	6260	6120	5550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12520	2085	2040	1550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12525	2505	2550	2050	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12530	3050	3060	2550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12540	4175	4080	3550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12550	5050	5100	4550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 12560	6260	6120	5550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 15030	3050	3060	2550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15040	4175	4080	3550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15050	5050	5100	4550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170
PHSY 15060	6260	6120	5550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170

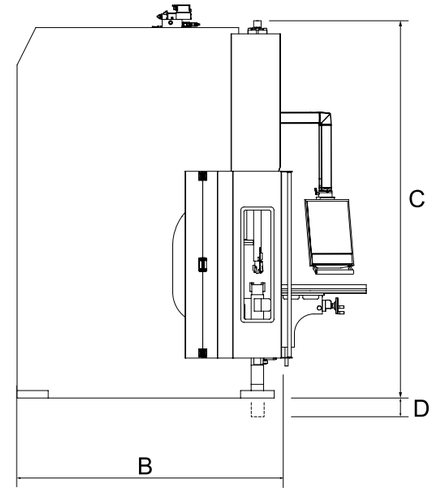
Расст. стол / инструмент	Вылет	Главный двигатель	Объём масляного бака	Рабочее давление	Примерная масса	Длина «A»	Длина «A1»	Шир. «B»	Шир. «B1»	Высота «C»	Высота «D»	Высота «D1»
мм	мм	кВт	L	бар	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
365	150	4	140	250	3250	2200	2950	1150	1300	2350	-	-
410	300	4	180	200	5600	3100	4000	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	5850	3600	4500	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	6400	4100	5000	1500	1650	2850	-	-
410	300	4	180	200	8000	5100	6000	1550	1700	2950	-	-
410	300	5,5	195	250	7200	3100	4000	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	7900	3600	4500	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	8900	4100	5000	1550	1700	3000	-	-
410	300	5,5	195	250	10300	5100	6000	1600	1750	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	8250	3100	4000	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	9400	3600	4500	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	10600	4100	5000	2000	2150	3050	-	-
460	500	7,5	220	250	12600	5100	6000	2050	2200	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	15500	6100	7000	2100	2250	3300	-	-
460	500	7,5	220	250	19500	7100	8000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	9500	3100	4000	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	10600	3600	4500	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	12800	4100	5000	2050	2200	3100	-	-
460	500	11	230	250	15500	5100	6000	2100	2250	3300	-	-
460	500	11	230	250	19000	6100	7000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	22500	7100	8000	2100	2250	3600	-	-
460	500	15	275	240	14000	4100	5000	2100	2250	3200	-	-
460	500	15	275	240	16800	5100	6000	2100	2250	3350	-	-
460	500	15	275	240	20700	6100	7000	2200	2350	3450	-	-
460	500	15	275	240	25200	7100	8000	2200	2350	3650	-	-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

> ОТ 200 Т ДО 600 Т

Приведённые данные могут меняться со временем





Модель	Длина PROMECAM	Длина WILA	Расстояние между стойками	Высота рабочей поверхности	Рабочее усилие	Ход оси «Y»	Ход оси «X»	Ход оси «R»	Ход оси «X-rel»	Скорость				
										Вниз		Рабочая	Вверх	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
	мм	мм	мм	мм	кН	мм	мм	мм	мм	мм/с		мм/с	мм/с	
PHSY 20030	3050	3060	2550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20040	4175	4080	3550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20050	5050	5100	4550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20060	6260	6120	5550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 25030	3050	3060	2550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25040	4175	4080	3550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25050	5050	5100	4550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25060	6260	6120	5550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 30030	3050	3060	2550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30040	4175	4080	3550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30050	5050	5100	4550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30060	6260	6120	5550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 40030	3050	3060	2550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	130	8	120	130
PHSY 40040	4175	4080	3550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40050	5050	5100	4550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40060	6260	6120	5550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 50040	4175	4080	3550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50050	5050	5100	4550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50060	6260	6120	5550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 60040	4175	4080	3550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60050	5050	5100	4550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60060	6260	6120	5550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110

Расст. стол / инструмент	Вылет	Главный двигатель	Объём масляного бака	Рабочее давление	Примерная масса	Длина «A»	Длина «A1»	Шир. «B»	Шир. «B1»	Высота «C»	Высота «D»	Высота «D1»
мм	мм	кВт	L	бар	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
460	500	18,5	310	240	18000	4100	5000	2150	2300	3350	-	-
460	500	18,5	310	240	20800	5100	6000	2150	2300	3550	-	-
460	500	18,5	310	240	26000	6100	7000	2200	2350	3700	-	-
460	500	18,5	310	240	30000	7100	8000	2200	2350	3850	-	-
460	500	22	370	250	20600	4100	5000	2250	2400	3400	-	-
460	500	22	370	250	24500	5100	6000	2250	2400	3550	-	-
460	500	22	370	250	28500	6100	7000	2200	2400	3700	1000	250
460	500	22	370	250	33500	7100	8000	2200	2400	3900	1200	250
560	500	30	510	220	27000	4100	5000	2450	2600	3550	-	-
560	500	30	510	220	30500	5100	6000	2450	2600	3750	-	-
560	500	30	510	220	35500	6100	7000	2400	2600	3900	1450	300
560	500	30	510	220	42000	7100	8000	2400	2600	4150	1650	300
600	500	37	560	220	32500	4100	5000	2650	2800	3650		
600	500	37	560	220	36500	5100	6000	2600	2800	3850	1300	300
600	500	37	560	220	42000	6100	7000	2600	2800	4000	1550	300
600	500	37	560	220	48000	7100	8000	2600	2800	4150	1750	300
650	500	45	580	250	43000	5100	6000	2750	2950	3900	1400	350
650	500	45	580	250	49000	6100	7000	2750	2950	4150	1650	350
650	500	45	580	250	56500	7100	8000	2750	2950	4350	1850	350
750	500	55	600	240	52000	5100	6000	2900	3100	4150	1600	350
750	500	55	600	240	59000	6100	7000	2900	3100	4300	1800	350
750	500	55	600	240	68000	7100	8000	2900	3100	4500	2000	350

PRESS BRAKES / VIMERCATI

ГИЛЬОТИННЫЕ

НОЖНИЦЫ

НОЖНИЦЫ

С ВЫЛЕТОМ

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

от **2000** до **6000 мм**
по длине

толщина резки
от **4** до **30 мм**

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

- Пневмоподдержка листа
- Гидроподдержка листа
- Отвод листа
- ЧПУ
- ПО



Возможность резать листы длиннее машины — на глубину вылета.

НОЖНИЦЫ

БЕЗ ВЫЛЕТА

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

от **2000** до **4000 мм**
по длине

толщина резки
от **6** до **15 мм**

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

- Пневмоподдержка листа
- Гидроподдержка листа
- Отвод листа
- ЧПУ
- ПО



Очень компактная станина с закрытыми стойками без прогибов.

4.0 INDUSTRY

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ОПЦИОНАЛЬНЫЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРОЧНОСТЬ, ТОЧНОСТЬ, СКОРОСТЬ

Наш ряд гильотинных ножниц отличается высокой прочностью конструкции и сертифицированными материалами.

Все электрические, электронные, гидравлические, измерительные и приводные компоненты Vimercati закупает напрямую у ведущих международных производителей.

Широкий выбор опций позволяет адаптировать машины под производственные задачи любой компании.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

РИС. 1

Ножевая балка соединена с гидроцилиндрами; сферическая система в масляной ванне со шлифованными клиньями обеспечивает идеальное сопряжение.

РИС. 2-3 — СИСТЕМА РЕГУЛИРОВКИ ЗАЗОРА МЕЖДУ СТОЛОМ И НОЖЕВОЙ БАЛКОЙ

Стол, направляемый с двух сторон двумя шлифованными планками, перемещается тремя винтами из высокопрочного материала — двумя боковыми и центральным, — каждый из которых посажен на редуктор с мотор-редуктором.

Качество реза зависит от прямолинейности и правильного зазора между верхним и нижним ножом в зависимости от толщины, поэтому система настраивается с исключительной точностью для максимального результата.

РИС. 4

Боковой угольник с гравированной линейкой из нержавеющей стали, откидным упором, эксцентриковой регулировкой прямоугольности, закалённой опорной стороной. Передние опоры и боковой угольник могут поставляться другой длины по запросу.

GUILLOTINE SHEARS / VIMERCATI



РИС. 1

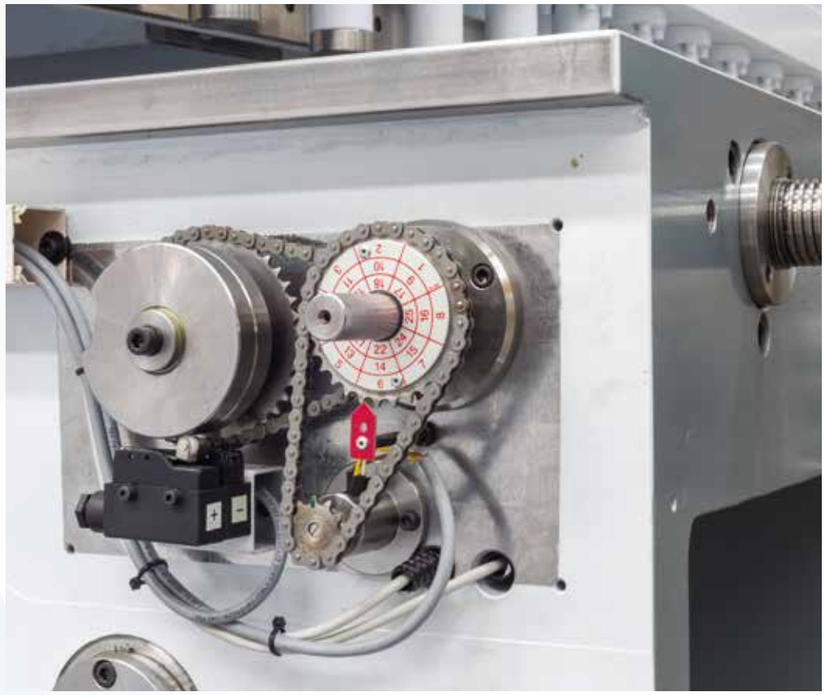


РИС. 2



РИС. 3



РИС. 4

РИС. 5

Фотобарьеры для фронтальной защиты при резке больших толщин.

РИС. 6

Защиту сзади обеспечивают световые завесы с разрешением «рука». Когда через завесу проходит человек или предмет, ножницы мгновенно останавливаются. Для перезапуска машины необходимо покинуть рабочую зону ножниц.



РИС. 5



РИС. 6

РИС. 7

Фигурное ограждение рук с регулировкой по высоте по нормам безопасности ЕС и шарики на столе для перемещения очень больших и толстых листов.



РИС. 7

ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

РИС. 8-9-10 — ВАРИАНТЫ ПОДДЕРЖКИ ЛИСТА:

- **РИС. 8**

  Откидная поддержка с пневмоприводом для листов толщиной до 6 мм

- **РИС. 9**

  Гидравлическая поддержка листа, синхронизированная со скоростью резки

- **РИС. 10**

  Двойная поддержка листа с откидными кронштейнами и опорным столом с синхронизированным пневмоприводом

РИС. 8

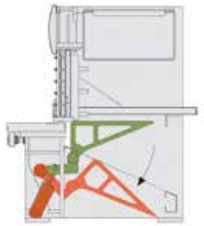


РИС. 9

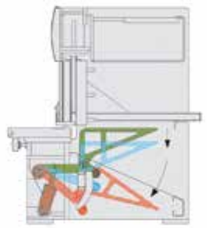


РИС. 10

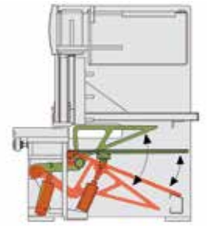






РИС. 11

РИС. 11

Отвод листа с поддержкой, синхронизированной с резкой, встроенный в стол

РИС. 12

Откидной гидравлический задний упор для резки листов длиннее максимального хода заднего упора.



РИС. 12

GUILLOTINE SHEARS / VIMERCATI

ОПЦИИ

ФОТО 13-14

Система против скручивания для прямого и плоского реза тонких полос — до прямоугольника глубиной 1,5 толщины листа.



ФОТО 13

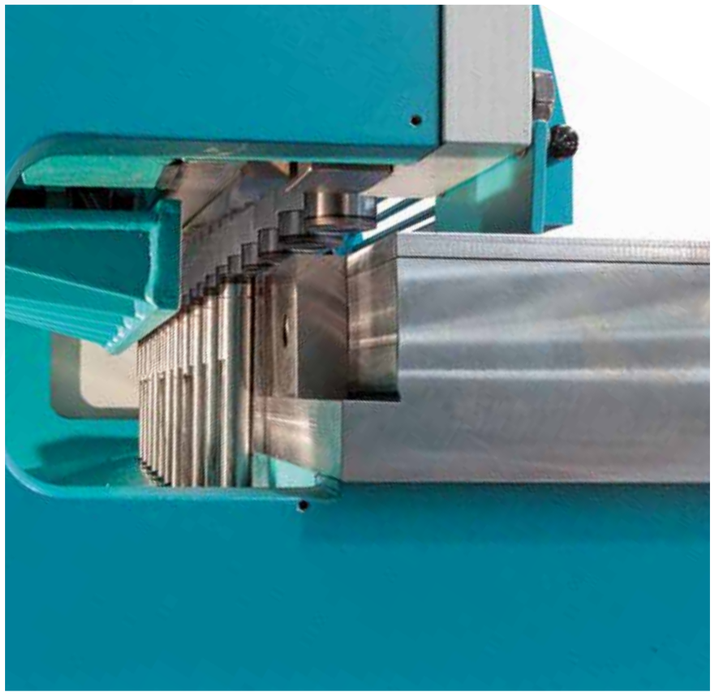


ФОТО 14

ФОТО 15

Передний 4-осевой упор с ЧПУ (X1-X2-Z1-Z2) с гидравлическими прижимами и центральными опорами с автоприводом. Позволяет автоматически нарезать полосы разных размеров по программе.



ФОТО 15

GUILLOTINE SHEARS / VIMERCATI

СИСТЕМЫ ЧПУ

PRG 910A (стандарт)

Возможность однократного позиционирования и включения откидной функции.

PRG 911 (опция)

Возможность запуска нескольких сохраняемых программ (до 99) и включения откидной функции.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Программируемый передний позиционер по одной оси
- Яркий светодиодный дисплей на 6 знаков + знак минус.
- Водонепроницаемая и стойкая к царапинам сенсорная поликарбонатная клавиатура.



PRG 910A (СТАНДАРТ) - PRG 911 (ОПЦИЯ)

CNC S 630 и CNC CYBTOUCH 8

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Интуитивное ЧПУ с удобным интерфейсом.
- Сенсорный экран.
- Простое пошаговое программирование.
- До 200 программ и 24 последовательности на программу.



CNC S 630

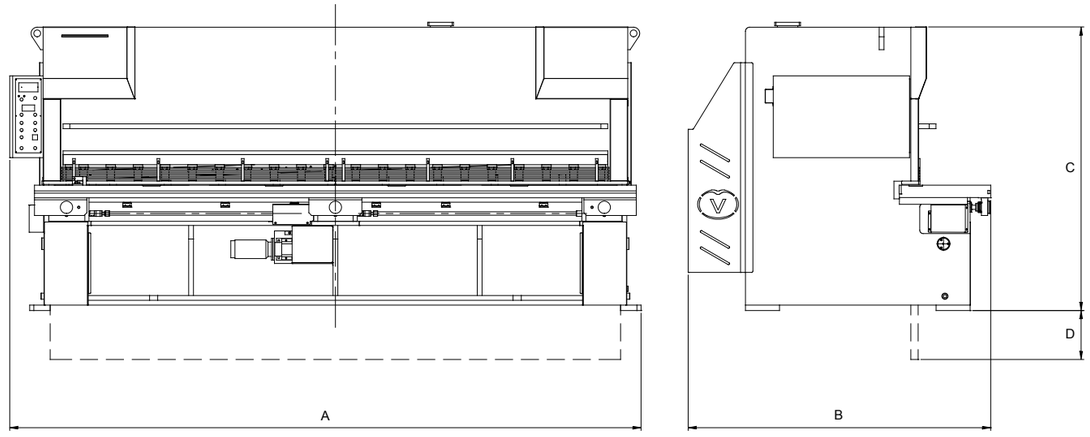


CNC CYBTOUCH 8

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

> НОЖНИЦЫ БЕЗ ВЫЛЕТА

Приведённые данные могут меняться со временем



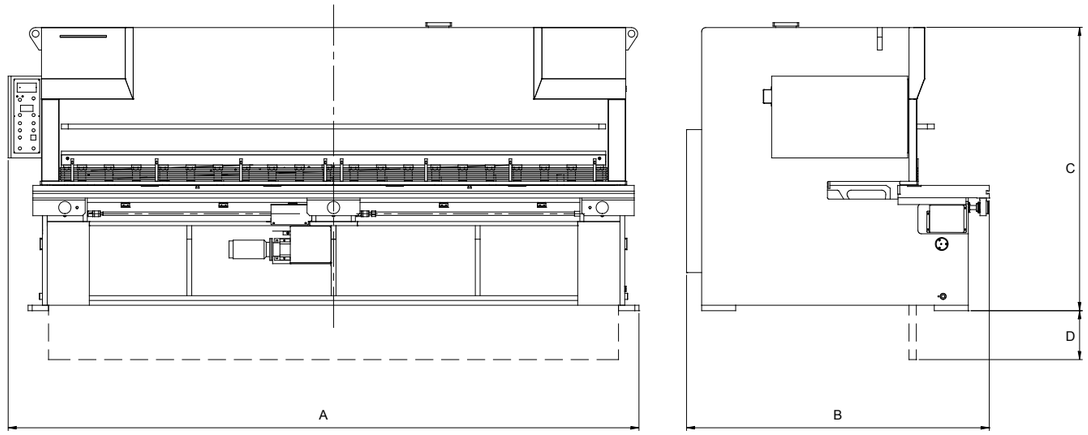
Модель	Макс. толщина	Длина реза	Расстояние между стойками	Вылет	Высота рабочего стола	Угол реза		Ход оси «X» (задний упор)	Скорость		
						Мин.	Макс.		Вниз	Вверх	Ось «X»
	мм	мм	мм	мм	мм	/	/	мм	мм/с	мм/с	мм/с
CSI-3050-6	6	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-10	10	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-15	15	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CSI-4050-4	4	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-6	6	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-10	10	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70

Мощности			Рабочее давление	Примерная масса	Длина «A»	Шир. «B»	Высота «C»	Высота «D»
Главный двигатель	Двигатель оси «X»	Двигатель зазора ножей						
кВт	кВт	кВт	бар	кг	мм	мм	мм	мм
7,5	0,37	0,37	220	7100	3650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	9800	3700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	15500	3700	2250	2250	-
7,5	0,37	0,37	220	9600	4650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	12500	4700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	19000	4800	2250	2250	-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НОЖНИЦЫ С ВЫЛЕТОМ

Приведённые данные могут меняться со временем



Модель	Макс. толщина	Длина реза	Расстояние между стойками	Вылет	Высота рабочей поверхности	Угол реза		Ход оси «X» (задний упор)	Скорость		
						Мин.	Макс.		Вниз	Вверх	Ось «X»
	мм	мм	мм	мм	мм	/	/	мм	мм/с	мм/с	мм/с
CH-2050-6	6	2050	2200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2050-8	8	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-10	10	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-12	12	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2050-15	15	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2050-20	20	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2050-23	23	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-5	5	2550	2700	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2550-8	8	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-10	10	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-12	12	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2550-15	15	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2550-18	18	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-22	22	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-3050-5	5	3050	3200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-3050-6	6	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-3050-8	8	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	80	130	70
CH-3050-10	10	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-3050-12	12	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-14	14	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-16	16	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	105	70
CH-3050-20	20	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	100	70
CH-4050-4	4	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-4050-6	6	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-8	8	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-10	10	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-12	12	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-14	14	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	65	100	70
CH-6050-4	4	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	80	110	70
CH-6050-6	6	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	75	110	70
CH-6050-8	8	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-10	10	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-12	12	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70

Мощности			Рабочее давление	Примерная масса	Длина «A»	Шир. «B»	Высота «C»	Высота «D»
Главный двигатель	Двигатель оси «X»	Двигатель зазора ножей						
кВт	кВт	кВт	бар	кг	мм	мм	мм	мм
7,5	0,37	0,37	220	5800	2650	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	7700	2700	2000	2100	-
15	0,37	0,37	220	9000	2700	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	10800	2700	2200	2200	-
18,5	0,37	0,37	220	14500	2750	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18000	2750	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	20500	2750	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	6700	3150	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	8600	3200	2000	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	9800	3200	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	12000	3200	2200	2200	-
22	0,37	0,37	220	16000	3250	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18800	3250	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	21500	3250	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	7500	3650	1900	1900	-
7,5	0,37	0,37	220	8800	3700	2000	2150	-
11	0,37	0,37	220	10000	3700	2200	2150	-
15	0,37	0,37	220	12000	3700	2200	2250	-
18,5	0,37	0,37	220	14000	3750	2300	2350	-
18,5	0,37	0,37	220	16200	3750	2300	2450	-
22	0,37	0,37	220	18000	3800	2400	2500	-
30	0,37	0,37	220	22300	3800	2600	2650	-
7,5	0,37	0,37	220	12200	4650	2050	2150	-
11	0,37	0,37	220	14300	4700	2200	2200	-
15	0,37	0,37	220	17000	4700	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	20500	4800	2400	2400	-
22	0,37	0,37	220	23000	4800	2450	2500	-
22	0,37	0,37	220	26000	4850	2600	2650	300
15	0,37	0,37	220	23000	6700	2300	2400	-
18,5	0,37	0,37	220	27000	6700	2450	2500	-
18,5	0,37	0,37	220	33000	6800	2600	2650	300
22	0,37	0,37	220	38500	6800	2800	2800	400
30	0,37	0,37	220	41500	6850	2900	3100	600

GUILLOTINE SHEARS / VIMERCATI

ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ

ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Прессы для жестяных работ созданы по технологии, полностью взятой от синхронизированных листогибочных прессов со встроенной электроникой, но адаптированы под задачи жестяного производства.

Они созданы по технологии наших синхронизированных листогибочных прессов со встроенной электроникой, но отвечают особым задачам жестяного производства: очень прочная конструкция с вылетом 750 или 1000, инструмент для подгибки, встроенный в нижний стол, с возможностью смены матрицы, бомбировка, 2-осевой задний упор с задней платформой шириной 500 мм

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

от **100** до **200 тонн**

от **6500** до **10050 мм** по длине

TIN SHEET METAL PRESS BRAKES / VIMERCATI





4.0 INDUSTRY

НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

РИС. 1

Задний стол шириной 500 мм с тремя точками опоры: первый упор спереди, второй — на 50 мм, третий — на 500 мм. Двухосевой задний упор: ход X 1000, ход R 250.

Встроенный в стол инструмент для подгибки с пневмоприводом, управляемый ЧПУ, с возможностью смены матрицы.

ОПЦИИ

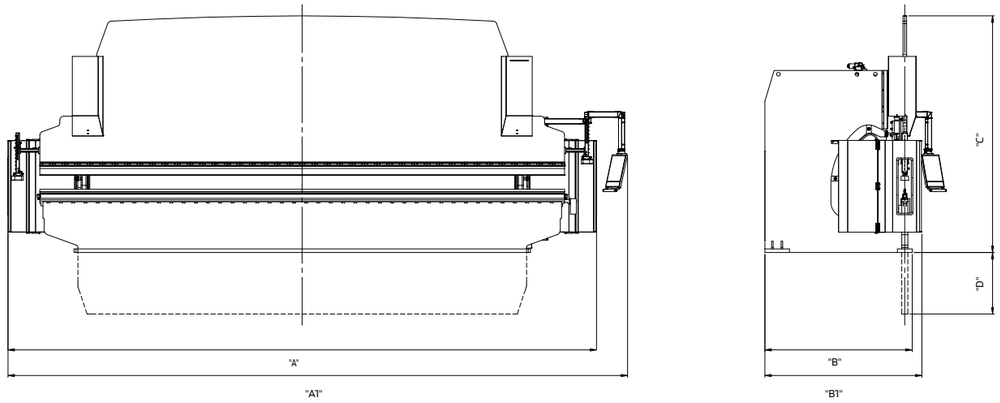
- Фронтальная подсветка
- Пластины из нержавеющей стали на траверсе против царапин
- Вылет 1000 мм
- Цвет



РИС. 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ПРЕССЫ ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ



Модель	Полезная длина гибки	Расстояние между стойками	Вылет	Высота рабочего стола	Рабочее усилие	Ход оси «Y»	Ход оси «X» (опция)	Ход оси «R» (опция)	Скорость		
									Вниз	Рабочая	Вверх
	мм	мм	мм	мм	кН	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с
PHSL 100/65	6550	5050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 100/85	8550	7050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/65	6550	5050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/85	8550	7050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/100	10050	8550	750	960	1250	270	1000	250	130	10	90
PHSL 150/65	6550	5050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/85	8550	7050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/100	10050	8550	750	960	1500	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/85	8550	7050	750	960	2000	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/100	10050	8550	750	960	2000	270	1000	250	90	10	90

Модель	Главный двигатель	Объём масляного бака	Рабочее давление	Примерная масса	Длина «A»	Длина «A1»	Ширина «B»	Ширина «B1»	Высота «C»	Высота «D» (опция)
	кВт	L	бар	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм
PHSL 100/65	11	220	250	20500	7590	8270	2270	2395	3520	800
PHSL 100/85	11	220	250	23500	9590	10270	2270	2395	3720	1000
PHSL 125/65	15	230	250	22000	7590	8270	2235	2395	3420	1000
PHSL 125/85	15	230	250	26500	9590	10270	2235	2395	3620	1200
PHSL 125/100	15	230	250	32000	11590	12270	2235	2395	3820	1300
PHSL 150/65	18,5	275	240	26000	7590	8270	2280	2440	3675	1200
PHSL 150/85	18,5	275	240	31500	9590	10270	2280	2440	3875	1300
PHSL 150/100	18,5	275	240	38000	11590	12270	2280	2440	4075	1400
PHSL 200/85	22	310	240	61500	9590	10270	2300	2460	3270	1400
PHSL 200/100	22	310	240	70000	11590	12270	2300	2460	3670	1600

Приведённые данные могут меняться со временем

ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ

ВАЛЬЦЫ

ДЛЯ ЖЕСТЯНЫХ РАБОТ

ВАЛЬЦЫ



Вальцы для жести созданы по технологии, полностью взятой от синхронизированных листогибочных прессов со встроенной электроникой, но адаптированы под задачи жестяного производства.

Вальцы имеют очень прочную конструкцию с двумя или тремя стойками и вылетом 750 или 1000 мм. Пресс оснащён тремя приводными валками: один мотор-редуктор для пресса 6500 мм и пара мотор-редукторов для прессов 8500 и 10050 мм. Все модели имеют ИНВЕРТОР, предотвращающий проскальзывание валков, которое снижало бы точность профиля. Нижний стол оснащён быстрой, точной и удобной ручной бомбировкой.

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД

75 - 90 - 105 тонн

от **6500** до **10050 мм**
по длине

TIN SHEET METAL CALENDERS / VIMERCATI





НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

РИС. 1

Закалённые шлифованные приводные валки разных диаметров (40 – 45 – 50 – 60) по запросу клиента. Верхний валок, как и два нижних, сплошной по всей длине — без некрасивых отпечатков из-за разрывов валков у опор закрытого радиуса.

РИС. 2

Задний стол с пневматическим подъёмом-опусканием. По запросу можно установить двухосевой задний упор (X-R), такой же, как на синхронизированном листогибочном прессе.

ОПЦИИ

- Фронтальная подсветка
- Пластины из нержавеющей стали на траверсе против царапин
- Вылет 1000 мм
- Цвет



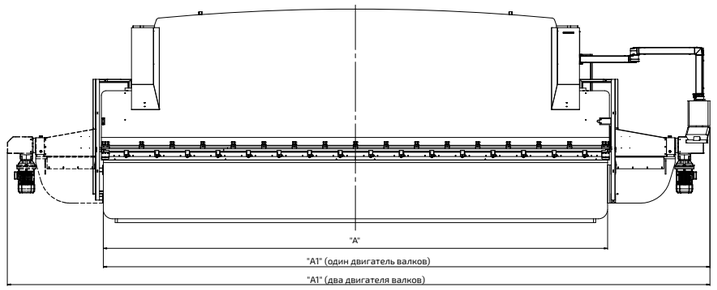
РИС. 1

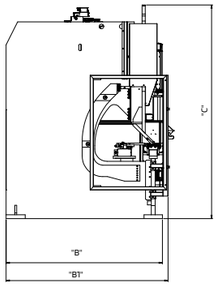


РИС. 2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

> ВАЛЬЦЫ ДЛЯ ЖЕСТИ





Модель	Рабочая длина	Число стоек	Расстояние между стойками	Вылет	Высота рабочего стола	Рабочее усилие	Макс. толщина вальцовки R=42 kg/cm²	Ход оси «Y»	Ход оси «X» (опция)	Ход оси «R» (опция)	Скорость Вниз	Скорость Рабочая	Скорость Вверх
	мм		мм	мм	мм	кН	мм	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с
PHCS 75/65	6550	2	5550	750	950	750	0,5+1,5	180	1000	250	90	8	90
PHCS 75/85	8550	2	7050	750	950	750	0,5+1,2	180	1000	250	80	8	90
PHCS 90/65	6550	2	5550	750	950	900	0,5+2	180	1000	250	80	8	80
PHCS 90/85	8550	2	7050	750	950	900	0,5+1,5	180	1000	250	80	8	80
PHC 90/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	900	0,5+1,2	180	1000	250	70	7	80
PHC 105/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	105	0,5+1,5	180	1000	250	70	7	80

Модель	Двигатель гидросистемы	Объём масляного бака	Рабочее давление	Двигатель валков	Диаметр валков	Примерная масса	Длина «A»	Шир. «B»	Высота «C»
	кВт	L	бар	кВт	мм	кг	мм	мм	мм
PHSC 75/65	7,5	200	240	4	от 40 до 60	15000	8150	2050	2850
PHSC 75/85	7,5	200	240	2 x 4	от 40 до 60	185	11400	2050	3050
PHSC 90/65	7,5	220	240	5,5	от 40 до 60	19000	8150	2100	3000
PHSC 90/85	7,5	220	240	2 x 4	от 40 до 60	22000	11400	2100	3150
PHC 90/100	7,5	220	240	2 x 4	от 40 до 60	23000	12500	2150	2900
PHC 105/100	11	240	240	2 x 5,5	от 40 до 60	25000	12500	2150	3100

Приведённые данные могут меняться со временем

КАК ВЫБРАТЬ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС VIMERCATI

КАКИЕ ТОЛЩИНЫ И КАКОЙ МАТЕРИАЛ ВЫ ХОТИТЕ ГНУТЬ?

По таблице гибки ниже определите, сколько тонн на метр нужно для гибки ваших деталей, и выберите правильное усилие нового пресса Vimercati.

Определив толщину (s) листа, который вы обычно гнёте, важно учесть ширину ручья матрицы (V). От этого выбора зависит усилие, необходимое для гибки. Обычно выбирают матрицу с V, равным 8 толщинам, а для листов толще 3 мм рекомендуем 10 толщин листа.

Когда ширина V выбрана, в третьей строке указана минимальная внутренняя полка (B min) в мм, т. е. внутренний размер, при котором гибка идёт без риска, что лист провалится в матрицу и линия гиба сместится. Внимание: указанное значение должно быть равно или меньше значения на чертеже детали, иначе придётся взять более узкую матрицу, а это увеличит необходимое усилие.

В четвёртой и пятой строках — минимальная полка для углов 60° и 30°. Для них нужна более длинная полка, чтобы она не провалилась в ручей V.

В шестой, седьмой и восьмой строках — внутренний радиус (Ri) в мм согнутого листа, который даёт матрица. Например, матрица 8 мм даёт внутренний радиус 1 мм на стальном листе. При гибке алюминия или нержавеющей стали из-за разного пружинения та же матрица даёт другой радиус. В этом случае используйте значения строки 6 для алюминия и строки 8 для нержавеющей стали.

В строках 9, 10 и 11 указано необходимое усилие (F) в кН/м для гибки листа толщиной S в ручье V из конкретного материала (примечание: для перевода в тонны разделите значение в таблице на 10). Это усилие на метр, которое должна развивать машина. Умножив его на длину детали, вы получите необходимое усилие, которое нужно сообщить Vimercati.

ПРИМЕР:

Чтобы согнуть 1 метр нержавеющей стали толщиной 3 мм в ручье 25 мм, нужно около 416 кН (41 тонна). Чтобы согнуть 2 метра — 416x2 = 832 кН (83 тонны).

s	мм	0,6		0,8		1		1,2		1,5		2		2,5		3	
V	мм	5	6	6	8	8	10	10	12	12	16	16	20	20	25	25	32
B мин (мм)	90°	3,5	4,0	4,0	5,5	5,5	6,5	6,5	8,0	8,0	10,5	10,5	13,0	13,0	16,5	16,5	21,0
	60°	3,9	4,4	4,4	6,1	6,1	7,2	7,2	8,8	8,8	11,6	11,6	14,3	14,3	18,2	18,2	23,1
	30°	5,6	6,4	6,4	8,8	8,8	10,4	10,4	12,8	12,8	16,8	16,8	20,8	20,8	26,4	26,4	33,6
Ri (мм)	Алюминий	0,5	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	1,6	2,0	2,0	2,5	2,5	3,2
	Сталь	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,3	1,3	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5	2,5	3,1	3,1	4,0
	Нерж. сталь	0,9	1,1	1,1	1,4	1,4	1,8	1,8	2,1	2,1	2,8	2,8	3,5	3,5	4,4	4,4	5,6
F (кН/м)	R=200 Н/мм2 - Al	24	20	35	26	41	33	48	40	62	46	83	66	103	83	119	93
	R=450 Н/мм2 - Fe	53	45	79	59	93	74	107	89	139	104	186	149	232	186	267	209
	R=700 Н/мм2 - Нерж. сталь	83	69	123	92	144	116	166	139	217	162	289	231	361	289	416	325

F = Усилие гибки
s = Толщина
V = Ширина ручья
B = Минимальная полка
Ri = Внутренний радиус
R = Прочность материала

КАКОЙ ДЛИНЫ ДЕТАЛИ?

Ответ на этот вопрос поможет определить нужную ширину пресса.

КАКОЙ ИНСТРУМЕНТ И КАКОЙ ФОРМЫ ДЕТАЛИ?

Если вы хотите использовать высокий инструмент или детали, например коробки, трудно извлекать после гибки, важно выбрать машину с правильным раскрытием, ходом и промежуточными элементами. Ход показывает, насколько машина может перемещаться по оси Y. Раскрытие — это расстояние между верхней траверсой и столом. Промежуточные элементы служат для крепления верхнего инструмента к траверсе.

ТРУДНО ПЕРЕМЕЩАТЬ ГАБАРИТНЫЕ ДЕТАЛИ ПРИ ГИБКЕ?

Vimercati предлагает машины с передними опорами и направляющими, которые помогают перемещать детали во время гибки.

НУЖНЫ ДЕТАЛИ С ОЧЕНЬ ТОЧНЫМИ УГЛАМИ?

Оснастите новую машину системой контроля угла.

МНОГО ДЕТАЛЕЙ С ПОДГИБКОЙ?

Возьмите стол с функцией подгибки — это упростит работу и исключит время на смену инструмента.

ДЕТАЛИ СЛОЖНОЙ ФОРМЫ ИЛИ НУЖНО ГНУТЬ НЕСКОЛЬКО ДЕТАЛЕЙ СРАЗУ?

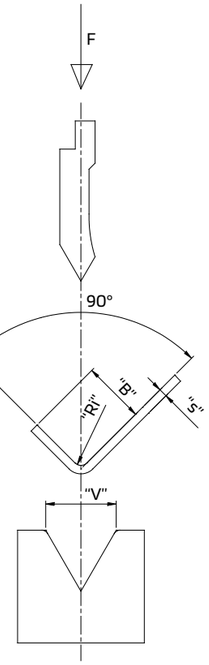
Уточните у Vimercati, какие и сколько осей действительно нужны вашей машине.

ВАШИ ОПЕРАТОРЫ ПРИВЫКЛИ К ОПРЕДЕЛЁННОМУ ЧПУ?

С Vimercati можно установить ту систему ЧПУ, которую вы хотите.

ДЛИННЫЕ ДЕТАЛИ, И ТРУДНО ДЕРЖАТЬ УГОЛ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ?

Запросите у Vimercati систему гибки под ваши задачи, которая компенсирует деформацию машины при гибке.



s	мм	4		5		6		8		10		12		15		20	
V	мм	32	40	40	50	50	63	63	80	80	100	100	125	125	160	160	200
B мин (мм)	90°	21,0	26,0	26,0	32,5	32,5	41,0	41,0	52,0	52,0	65,0	65,0	81,5	81,5	104,0	104,0	130,0
	60°	23,1	28,6	28,6	35,8	35,8	45,1	45,1	57,2	57,2	71,5	71,5	89,7	89,7	114,4	114,4	143,0
	30°	33,6	41,6	41,6	52,0	52,0	65,6	65,6	83,2	83,2	104,0	104,0	130,4	130,4	166,4	166,4	208,0
Ri (мм)	Алюминий	3,2	4,0	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	8,0	8,0	10,0	10,0	12,5	12,5	16,0	16,0	20,0
	Сталь	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	7,9	7,9	10,0	10,0	12,5	12,5	15,6	15,6	20,0	20,0	25,0
	Нерж. сталь	5,6	7,0	7,0	8,8	8,8	11,0	11,0	14,0	14,0	17,5	17,5	21,9	21,9	28,0	28,0	35,0
F (кН/м)	R=200 Н/мм2 - Al	165	132	206	165	238	189	335	264	413	330	475	380	594	464	825	660
	R=450 Н/мм2 - Fe	371	297	464	371	535	424	754	594	928	743	1069	855	1337	1044	1856	1485
	R=700 Н/мм2 - Нерж. сталь	578	462	722	578	832	660	1173	924	1444	1155	1663	1331	2079	1624	2888	2310

Данные в таблице следует считать средними значениями

Vimercati
PRESS BRAKES AND GUILLOTINE SHEARS

This translation has been prepared by Italian Machinery Association with the authorization of Vimercati. Vimercati shall not be held liable for any errors, inaccuracies, omissions, or discrepancies arising from the translation process or for any deviations from the original content.

Настоящий перевод подготовлен Italian Machinery Association с разрешения Vimercati. Vimercati не несёт ответственности за какие-либо ошибки, неточности, пропуски или расхождения, возникшие в процессе перевода, а также за любые отклонения от оригинального содержания.

Via G.Verga 6 | 8 | 10
20845 Sovico (MB) Италия

T. +39 039.2014603
T. +39 039.2014563

info@vimercati.eu
www.vimercati.eu
www.italianmachines.eu

ПРЕДАННЫЕ **ТОЧНОСТИ**