

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru

Гидравлические листогибочные прессы LVD серии PPEB-H (Tandem)

Листогибочные прессы серии PPEB-H Tandem используются для тяжелой гибки длинных заготовок размеров L, XL и XXL. Возможно объединение 2-х, 3-х или 4-х прессов PPEB (Tandem, Tridem, Quadrorem) с различными усилиями и длинами гибки. Объединенные пресса управляются с помощью одного блока управления ЧПУ, а также могут работать самостоятельно.

Областями применения таких типов прессов могут быть производство крановых стрел, опор освещения, башен ветрогенераторов, лонжеронов прицепа и автомобилей и т.д. Надежные, тяжелые листогибочные прессы специально разрабатываются по техническому заданию заказчика.

Многочисленные настройки и варианты автоматизации делают PPEB-H индивидуальным решением.

Каждый из листогибочных прессов серии PPEB-H Tandem может быть оснащен уникальной запатентованной системой измерения угла EASY-FORM®, которая позволяет отслеживать угол гибки и автоматически корректировать его для увеличения точности обработки.

Листогибочные пресса серии PPEB-H Tandem могут быть изготовлены с различными сочетаниями усилий и длиной гибки. Геометрическая точность производимых изделий обеспечивается за счет точного позиционирования задних упоров, в соответствии с программой, созданной оператором.



Основные технологические возможности	Технические характеристики
Усилие, тонн	400-3000
Рабочая длина, мм	4000-14000
Расстояние между колоннами	3150-13000
Ход, мм	от 300
Расстояние от верхней балки до стола, мм	от 570
Боковой вырез, мм	от 400



Конструктивные особенности

Интуитивное управление прессом

19" графическая сенсорная система управления CADMAN®Touch оснащена интерфейсом с интуитивно-понятными иконками. Система обеспечивает синхронное управление листогибочным прессом с возможностью задания параметров по всем осям. Оператор может создавать управляющие программы и сохранять их в памяти системы управления для повторного использования или выбрать программу из базы данных, которая входит в стандартную комплектацию. Возможно создание 2D чертежей деталей с визуализацией процесса гибки в 3D. Система управления позволяет выбрать способ гибки: «свободная гибка» или «формовка». Система управления прессом CADMAN®Touch совместима с программным обеспечением технолога CADMAN-B.

CADMAN®Touch работает в паре с интеллектуальной базой данных LVD, где хранятся тысячи вариантов гибки для различных материалов и инструмента. На основе этих данных оптимизируется процесс обработки, включая пересчет относительных удлинений, пружинений и коррекций угла. База данных имеет функцию сохранения в памяти полученных результатов гибки.

Гидравлическая система с серво-контроллерами

Все гидравлические блоки, как и другие основные элементы гидравлической системы, производятся из единой заготовки и перед установкой на раму пресса тестируются под рабочим давлением в сборе с гидроцилиндрами. Рабочие поверхности цилиндров подвергаются термической обработке, шлифовке и на окончательном этапе суперфинишированию или хонингованию для обеспечения работоспособности гидравлической системы на десятилетия.

Станина повышенной жесткости

Рама пресса серии PPEB-H представляет собой жесткую сборную «болтовую» замкнутую конструкцию, требующую специального фундамента для монтажа и установки. Все элементы прессов обрабатываются на горизонтально-фрезерных станках за один установ без репозиций, что

гарантирует высокую точность при сборке и высокое качество и точность при гибке. Снятие остаточных напряжений позволяет сохранять заданные технические характеристики на протяжении всего срока эксплуатации.

Система EASY-FORM®

Устройство измерения и коррекции углагиба программно перемещается вдоль линиигиба по всей длине детали, в результате по всей длине детали угол измеряется и корректируется автоматически. Благодаря постоянному взаимодействию с базой данных гибки обеспечивается полный контроль всех параметров для идеальной гибки с первой детали.

Изменение качества металла является причиной неточности первогогиба. При переходе на другую партию металла требуется дополнительная отладка программы и, как следствие, потеря в брак нескольких заготовок.

Благодаря системе EASY-FORM® нет зависимости от изменения толщины используемого материала, а также перепадов толщин по поверхности листа, деформаций матрицы и смещений при обработке, механических свойств материала.

Система компенсации прогиба стола

ЧПУ управляемая система бомбирования компенсирует прогиб балки и стола, обеспечивая постоянный уголгиба по всей длине детали. Принцип работы системы основан на смещении клиньев верхней части стола относительно нижней, при этом система управления CADMAN®Touch рассчитывает требуемую величину компенсации, исходя из длины, толщины, усилия, характеристик материала детали и используемого инструмента, и автоматически при помощи электродвигателя устанавливает ее с точностью $\pm 0,01$ мм. На тяжелых сериях прессов устанавливаются двойная система бомбирования.

Компания LVD производит клиновую систему компенсации прогиба верхней балки и стола под каждую раму пресса в отдельности в зависимости от характеристик и свойств рамы.

Программируемые задние упоры

Листогибочные прессы серии PPEB-H Tandem, Tridem, Kvadrodem могут комплектоваться различными типами и количеством задних и передних упоров, передними и задними толкателями, тяжелыми подпорками с сопровождением листа, перемещаемыми с помощью системы ЧПУ и вручную.



Комплектация и опции

Стандартная комплектация

Комплектация пресса зависит от конкретного технического задания заказчика.

Дополнительное оборудование

- Передние упоры поддержки
- Передние и задние поддержки с сопровождением листа
- Передние и задние толкатели листа
- Система лазерной защиты линиигиба
- Вторая выносная консоль управления
- Дополнительные задние упоры
- Быстродействующая гидравлическая система зажима пуансонов
- Быстродействующая гидравлическая система зажима матрицы
- Мостовой кран
- Съемник готовых изделий
- Программное обеспечение CADMAN-B



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru