

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

Листогибочные прессы LVD серии PPEB

Листогибочные прессы серии PPEB предназначены для гибки сложных деталей с повышенной точностью и большой производительностью. Станки ориентированы на обработку большой номенклатуры деталей. Особенности конструкции и надежность изготовления позволяют эксплуатировать прессы LVD данной серии 24 часа в сутки, 7 дней в неделю на протяжении многих лет.

Листогибочные прессы серии PPEB производятся с усилием от 80 до 640 тонн и длинойгиба от 1,5 до 8 метров. Геометрическая точность производимых изделий обеспечивается за счет точного позиционирования задних упоров в соответствии с программой, созданной оператором. Прессы с усилием до 400 тонн с длинойгиба до 4000 мм имеют жесткую сварную станину, обработанную за один установочный и прошедшую процедуру вибронормализации.

Станки оснащены оптическими датчиками, контролирующими перемещение верхней балки с точностью 0,01 мм, и клиновой системой компенсации прогиба стола и балки. Такое сочетание обеспечивает высокую точность углагиба по всей длине на протяжении всего срока эксплуатации листогибочного прессы.

Управление листогибочным прессом осуществляется с помощью 19" графического сенсорного экрана на базе ОС Windows® с программным обеспечением CADMAN®Touch.

Новый интерфейс полностью реализует потенциал технологий LVD в области гибки листового металла, обеспечивая высокую точность и повторяемость с первой до последней детали.

Современная система энергосбережения (ERS) уменьшает потребление электроэнергии на 45% по сравнению с обычным прессом.



Листогибочные прессы серии РРЕВ с вертикальным ходом пуансона производятся в трех модификациях:

- **РРЕВ-4** – 4-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки; X, R – оси перемещения задних упоров)
- **РРЕВ-5** – 5-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки, V – система компенсации прогиба стола от ЧПУ; X, R – оси перемещения задних упоров)
- **РРЕВ-8** – 8-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки, V – система компенсации прогиба стола от ЧПУ; X, X', R, Z1, Z2 – оси перемещения задних упоров)

Основные технологические возможности	Технические характеристики
Усилие, тонн	80-640
Рабочая длина, мм	1500-8000
Давление, бар	245 - 290
Расстояние между колоннами	1050-7050
Ход, мм	200-500
Расстояние от верхней балки до стола, мм	400-770
Боковой вырез, мм	400-800
Ширина стола, мм	120-250
Скорость подхода, мм/с	90-180
Рабочая скорость, мм/с	10
Скорость возврата, мм/с	80-200
Мощность электродвигателя, кВт	11-55
Вес, кг	5500-71550

Конструктивные особенности

Интуитивное управление прессом

19” графическая сенсорная система управления CADMAN®Touch оснащена интерфейсом с интуитивно-понятными иконками. Система обеспечивает синхронное управление прессом с возможностью задания параметров по всем осям. 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 в цехах компании LVD и тестируются в сборе с гидроцилиндрами под рабочим давлением перед установкой на раму пресса. Рабочие поверхности цилиндра подвергаются термической обработке, шлифуются и на окончательном этапе подвергаются суперфинишированию или хонингованию для обеспечения работоспособности гидравлической системы на десятилетия.

Станина повышенной жесткости

Замкнутые сварные стальные рамы повышенной жесткости (металлоемкие) обеспечивают оптимальную точность детали на всем диапазоне нагрузок (усилий). Все пресса серии PPEB имеют сварную станину, обработанную на горизонтально-фрезерных станках за одну установку без репозиций, что гарантирует высокое качество и точность гибки. Снятие остаточных напряжений позволяет сохранять заданные технические характеристики на протяжении всего срока эксплуатации.

Система компенсации прогиба стола

ЧПУ управляемая система бомбирования, устанавливаемая на листогибочных прессах серий PPEB-5 и PPEB-8 с рабочей длиной от 1,5 метров и более, 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.

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 в стандартной комплектации оснащены двумя жесткими задними упорами с шириной 100 мм. Упоры располагаются на жесткой балке, имеющей А-образный алюминиевый жесткий профиль и перемещаются по двум линейным направляющим с широкой базой, что обеспечивает высокую скорость и точность перемещений.

Комплектация и опции

Стандартная комплектация

- Моноблочная станина повышенной жесткости, не требующая специального фундамента
- Стойка управления с 19 дюймовым графическим CADMAN Touch, 3D графикой, автоматическим расчетом последовательности гибки и графической симуляцией процесса гибки
- Электронная синхронизация осей верхней балки Y1-Y2 при помощи оптических линеек, установленных с обеих сторон станины
- Задние упоры в зависимости от модификации:
- PPEB-4 – 4-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки; X, R – оси перемещения задних упоров)
- PPEB-5 – 5-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки, V – система компенсации прогиба стола от ЧПУ; X, R – оси перемещения задних упоров)
- PPEB-8 – 8-осевой листогибочный пресс (Y1-Y2 – вертикальный ход балки, V – система компенсации прогиба стола от ЧПУ; X, X', R, Z1, Z2 – оси перемещения задних упоров)
- Два пальца задних упоров шириной 100 мм
- Клиновая система компенсации прогиба стола (V-ось бомбирования) с управлением от ЧПУ
- Стол шириной 120–250 мм с центральным пазом и 6-ю зажимами для установки матриц типа Multi-V
- Система крепления пуансона на выбор: Wila или LVD Classic
- Выносная консоль с педалью старта цикла, кнопкой перезагрузки и экстренной остановки
- Установочные винты

- Руководство по эксплуатации и обслуживанию (CD-ROM и бумажная копия) на английском и русском языках
- Обслуживающий инструмент и масляный шприц

Дополнительное оборудование

- Передние упоры поддержки
- Система лазерной защиты линиигиба
- Вторая выносная консоль управления
- Дополнительный палец заднего упора
- Быстродействующая гидравлическая система зажима пуансонов
- Быстродействующая гидравлическая система зажима матрицы
- 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

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