

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Рязань (4912)46-61-64
Астана (7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Самара (846)206-03-16
Белгород (4722)40-23-64	Курск (4712)77-13-04	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Брянск (4832)59-03-52	Липецк (4742)52-20-81	Саратов (845)249-38-78
Владивосток (423)249-28-31	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Волгоград (844)278-03-48	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Вологда (8172)26-41-59	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Воронеж (473)204-51-73	Набережные Челны (8552)20-53-41	Тверь (4822)63-31-35
Екатеринбург (343)384-55-89	Нижний Новгород (831)429-08-12	Томск (3822)98-41-53
Иваново (4932)77-34-06	Новокузнецк (3843)20-46-81	Тула (4872)74-02-29
Ижевск (3412)26-03-58	Новосибирск (383)227-86-73	Тюмень (3452)66-21-18
Казань (843)206-01-48	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Калининград (4012)72-03-81	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калуга (4842)92-23-67	Пенза (8412)22-31-16	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Пермь (342)205-81-47	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ярославль (4852)69-52-93

**Единый адрес:** [jl@nt-rt.ru](mailto:jl@nt-rt.ru) **Веб-сайт:** [www.jouanel.nt-rt.ru](http://www.jouanel.nt-rt.ru)

## Каталог продукции Jouanel



# Ручные гильотины CGM

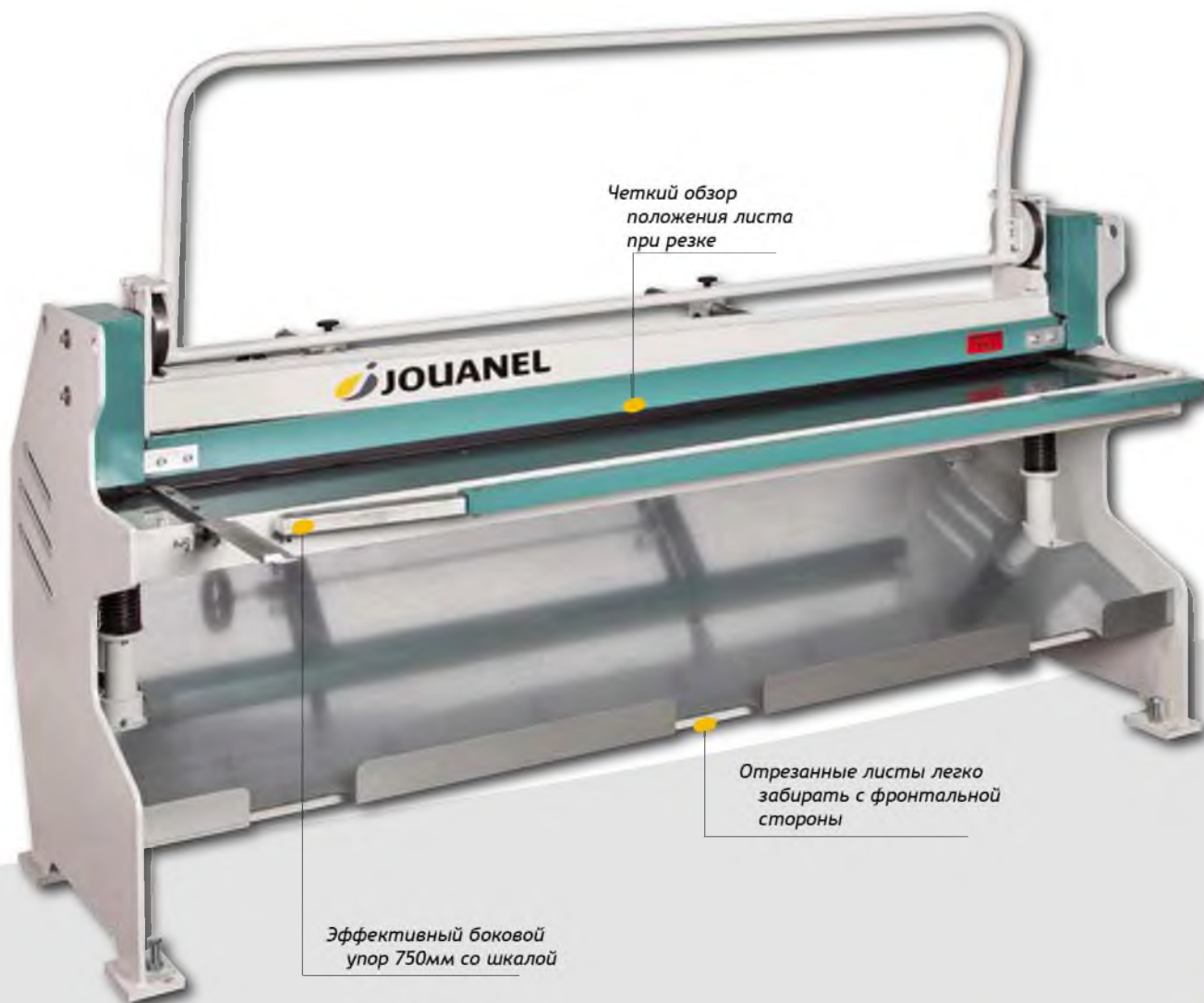
## ● Гильотины CGM 2030-10, CGM 2300-8

- Стол шириной 300 мм с левым боковым упором 650 мм со шкалой.
- Стол разлинован полосками с интервалом 10мм для удобства раскроя листа
- Задний упор с зубчатой рейкой, ход от 15 до 500 мм, обеспечивает идеальную параллельность. Параметры видны на цифровом счетчике 1
- Выдвижной передний стол для больших листов
- Автоматический зажим с резиновым покрытием, предохраняющим листы от повреждений
- Цельные реверсивные лезвия
- Управление гильотиной из любой точки по всей длине
- Падение отрезанных листов вперед на поддон, к оператору
- Рабочий стол высотой 880 мм

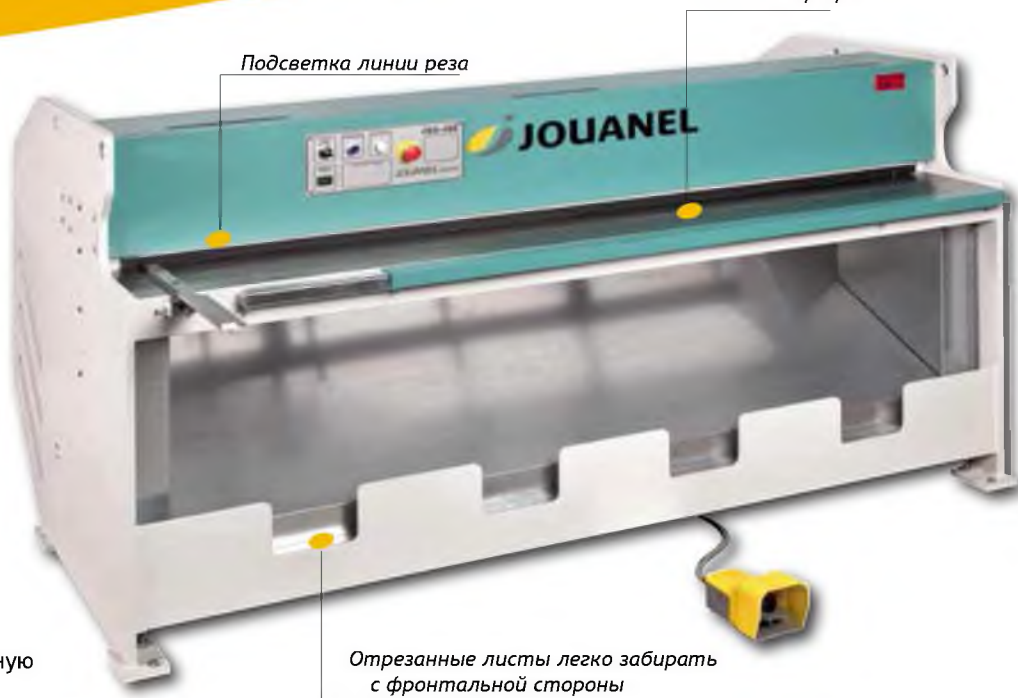


Задний упор с зубчатой рейкой, с цифровым счетчиком

Характеристики	CGM2030-10	CGM2300-8
Рабочая длина реза (мм)	2 030	2 300
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	0,4 - 1,0	0,4 - 0,8
Размеры (мм)	2 400 x 1 360 x 1 250	2 650 x 1 600 x 1 250
Вес(кг)	590	700



Четкий обзор положения листа при резке



Подсветка линии реза

Отрезанные листы легко забирать с фронтальной стороны

## Гильотины CGS

Гильотины CGS прекрасно подходят для предприятий по обработке тонколистового металла, кровельного листа; производства жестяных изделий. Их используют для технического оснащения предприятий и профессионального обучения. Они выпускаются шести типоразмеров по длине от 1 до 3м

### Технические преимущества

- Задний упор с зубчатой рейкой от 15 до 500 мм обеспечивает идеальную параллельность. См. фото
- Выдвижной передний стол для больших листов
- Автоматический зажим с резиновым покрытием, предохраняющим листы от повреждений.
- Падение отрезанных листов вперед, к оператору.
- Педальное управление.
- Цельные реверсивные лезвия.
- Стол 300 мм с левым боковым упором 650 мм со шкалой.
- Стол разлинован полосками с интервалом 10мм для удобства раскроя листа
- Подсветка линии реза
- Счетчики ходов с функцией сброса.
- Соответствует требованиям безопасности ЕС



Поддержка для тонких листов CGS-PST

## Дополнительное оборудование

- Станок может быть оснащен электрическим задним упором с управлением спереди, регулируемым с точностью 1/10 мм и позволяющим легко выполнять точные резы, (обозн. CGS-BAS)
- Задний упор в ручном или электрическом варианте может быть снабжен «гребенкой»-поддержкой листа для тонких листов большой ширины, (обозн. CGS-PST)

Обозначение	CGS1030-20	CGS1530-20	CGS2030-15	CGS2530-12	CGS3030-12	CGI4030-10
Рабочая длина реза	1030	1530	2030	2530	3030	4030
Макс. толщина обрабатываемой черной стали* (мм)	0,4 - 2,5	0,4 - 2,0	0,4 - 1,8	0,4 - 1,2	0,4 - 1,2	0,4 - 1,0
Размеры (в мм)	1340	1840	2370	2900	3370	4340
	1340	1340	1370	1370	1370	1340
	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Вес(кг)	1020	1250	1270	1446	1610	2700
Мощность (кВт)	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Эл. питание	400 3-ф.	400, 3-ф.	400, 3-ф.	400, 3-ф.	400, 3-ф.	400, 3-ф.
Скорость (резов/ мин)	26	26	26	26	26	26
Угол резки, град	1,7°	1,7°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°

Гидравлические гильотины( мощностью до 16мм) Вы можете посмотреть на стр. 25-26

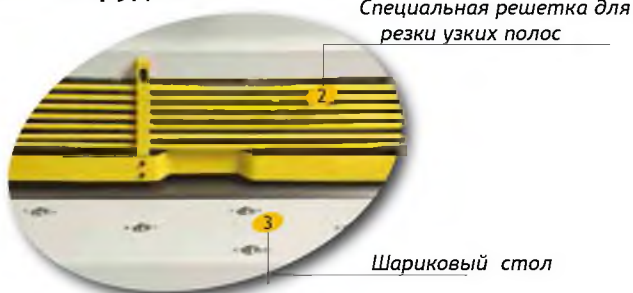




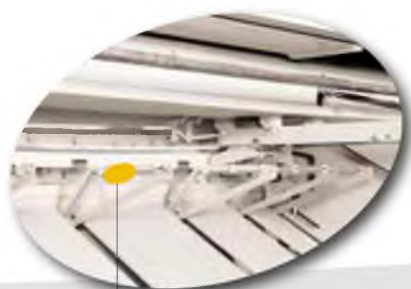
## ● Гильотины CHS

- Ножи из закаленной стали с 4 режущими кромками
- Автоматический отвод заднего упора в момент реза
- Электрический задний упор, ход от 20 до 900 или 1000мм(в зависимости от модели), оснащен устройством ручной тонкой регулировки с выводом параметров на цифровой экран
- Автоматическое изменение скорости заднего упора в зависимости от заданной длины перемещения
- Счетчик и обратный счетчик резов
- Программатор на 650 программ по 20 шагов в каждой (запоминает положение заднего упора и количество заготовок)
- Возможность работы в ручном режиме
- Цветной 6-дюймовый сенсорный экран
- Автоматическая регулировка зазора между ножами после выбора рабочей толщины резки
- Рекомендации по техобслуживанию выводятся на экран
- Счетчик общего количества резов, сделанных на гильотине
- Коды доступа оператор/ системный администратор
- Резка в автоматическом режиме: оператор удерживает педаль нажатой и нож опускается через заданный промежуток времени ( для многополосной рубки)
- Подсветка линии резки
- Длина резки регулируется электроникой
- Фотоэлементы для аварийного отключения станка в случае опасности для оператора **6**
- Боковой упор с линейкой длиной 1м **1** спереди станка
- Поддержка листа с фронтальной стороны **4**
- Шариковый стол **3**
- Специальная решетка для резки узких полос **2**
- Меню техобслуживания
- Сертификат соответствия ЕС

## ● Стандартное оборудование



## ● Дополнительное оборудование



Устройство поддержки листа, управляемое пневматикой\* (CHS-PST)

\*Обеспечить подачу сжатого воздуха



Устройство для косых резов (CHS-EQC)

## ● Гильотины CHS RM

- Ручная регулировка ножей сбоку станка **5**
- Электрический задний упор, ход от 15 до 900 или 1000 мм(в зависимости от модели), оснащен устройством ручной тонкой регулировки с выводом параметров на цифровой экран
- Длина резки регулируется электроникой
- Подсветка линии резки
- Ножи из закаленной стали с 4 режущими кромками
- Фотоэлементы для аварийного отключения станка в случае опасности для оператора
- Боковой упор с линейкой длиной 1м спереди станка
- Поддержка листа с фронтальной стороны **4**
- Шариковый стол **3**
- Специальная решетка для резки узких полос **2**
- Сертификат соответствия ЕС



Гильотина CHS2516RM

Характеристики	CHS 2004	CHS 2504	CHS 2506	CHS 2508	CHS 2512	CHS 2516	CHS 3204	CHS 3206	CHS 3208	CHS 3212	CHS 3216	CHS 4006	CHS 4008	CHS 4012	
Полезная рабочая длина	2,0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2	4,0	4,0	4,0	
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм) Мин/макс.	0,6 - 4,	0,6 - 4,	0,6 - 6,	0,8 - 8	0,8- 12	1 - 16	0,6 - 4,	0,6 - 6,	0,8 - 8	0,8- 12	1 - 16	0,6 - 6	0,8 - 8	1 - 12	
Поддержка листа (шт)	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	
Рабочие габариты с задним упором и защитной решеткой (мм)*	Длина	2560	3110	3130	3148	3225	3225	3840	3840	3848	3925	3925	4630	4650	4725
	Ширина	2400	2400	2530	2850	2800	2800	2675	2675	2850	2800	2800	2850	2900	3000
	Высота	1450	1450	1600	1760	1940	1940	1620	1620	1750	1940	1940	1700	1760	2040
Мощность (кВатт)	4,0	5,5	7,5	11,0	18,5	22,0	5,5	7,5	11,0	18,5	22,0	7,5	11	18,5	
Скорость резки (резов/мин)	20	20	18	16	16	14	20	14	14	12	10	14	12	10	
Высота стола (мм)	735	735	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	
Напряжение, ток	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	400В	
	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	3 фазы	
Угол резки	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°	
Кол-во шариков в столе	16	16	16	16	16	16	24	24	24	24	24	24	24	24	
Ход заднего упора Мин./макс.	20 / 900	20 / 900	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 900	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	20 / 1000	
	900	900	1000	1000	1000	1000	900	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	
Вес (кг) **	3000	3400	5200	7000	8600	11800	5100	6700	8300	11800	13800	8600	9900	13200	

\*Габаритные размеры для транспорта, без углового упора (длина : 700мм)

\*\*Без заправки гидравлическим маслом



# Резаки для толстого металла, угловырубной станок

## CL2030-10

- Две полки глубиной 750 мм позволяют экономить место и всегда иметь листы металла под рукой
- Быстрая и точная настройка упора с зубчатой рейкой проста в управлении, управление с помощью маховика и счетчика
- Подъем и опускание верхнего ножа с помощью пневмоамортизатора
- Поверхность станка позволяет использовать его и как рабочий стол

Управление упором с помощью маховика и счетчика



Характеристики:	CL2030-10
Рабочая длина резки (мм)	2030
Толщина обрабатываемой листовой стали(мм)	от 0,4 до 1,5
Размеры(мм)	3 000 x 1 350 x 1 800
Размеры стола (мм)	2 200 x 800
Вес (кг)	484
Ход упора (мм)	40-500
Длина упора (мм)	700
Высота стола (мм)	850



Модель CL2030-10










# Резаки для толстого металла, угловырубной станок

## Резаки для толстого металла тип CLP

Резаки для листа, полосы и прутка, профиля формы L или T (в зависимости от модели)  
Безопасность : верхний нож поднимается благодаря пружине обратного хода

Характеристики	CLP1C	CLP2C	CLP4C	CLP6C	CLP7C	CLP10C
Длина нижнего ножа (мм)	125	150	200	250	300	175
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм)	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	6,0
 (мм)	60 x 3	60 x 3	80 x 4	80 x 4	100 x 4	70 x 6
 (мм)	8	8	10	10	10	15
 (мм)	-	-	-	-	-	15
 (мм)	-	-	-	-	-	50 x 5
 (мм)	-	-	-	-	-	30x30x4
Вес (кг)	12	13	18	23	28	95

Модель CLP10C с рычагом

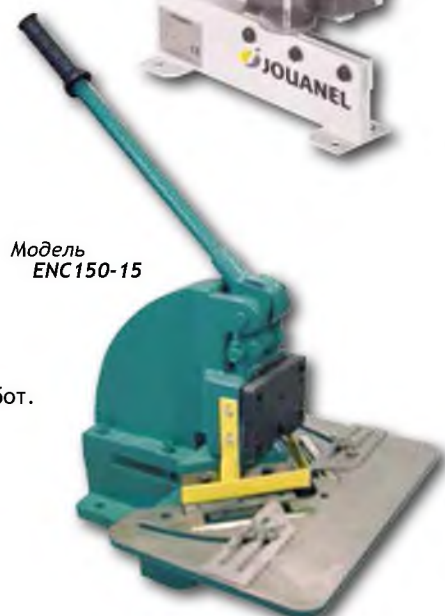


## Угловырубной станок 90° ENC-150-15

Прочный и надежный ручной угловырубной станок, позволяет быстро и легко вырубать тонколистовой металл под прямым углом (фиксированный угол)

- Угол вырубки 90°
- Регулируемый упор со шкалой
- Толщина обрабатываемой листовой стали: 1,5 мм
- Макс. размер выреза: 150 мм x 150 мм
- Размеры : 610 мм x 530 мм x 600 мм
- Вес: 95 кг

Модель ENC-150-15



## CL 1020-15C

Рычажные ножницы - идеальный цеховой станок для кровельных и тонколистовых работ.

Резка по разметке производится очень легко, т.к. ножи хорошо видны.

Благодаря плавному ходу ножа, резка малых размеров и раскрой металла осуществляется с большой скоростью

- Съемный боковой упор
- Съемный зажим листа
- Подъем и опускание верхнего ножа облегчается противовесом
- Упор выставляется на нужное расстояние с помощью маховика и счетчика



Модель CL1020-15C

Характеристики:	CL 1020-15C
Рабочая длина резки (мм)	1020
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм)	от 0,4 до 1,5
Размеры (мм)	2700 x 1300 x 1150
Размеры стола (мм)	1000 x 700
Вес (кг)	380
Ход упора (мм)	20-500
Длина упора (мм)	700
Высота стола (мм)	780

# I Оборудование TDCJ для интегрированного фланца

## Угловырубной станок

Состоит из 5-ти регулируемых головок : 2 предназначены для вырубания полосок на углах листа под замковые соединения ПИТТСБУРГ и SNAPLOCK, 3 другие вырезают узкие полоски в местах, где лист будет сгибаться в воздуховод.

Вырубные головки можно установить в любых местах по всей длине станка. Гидравлическая система смонтирована на самом станке. Благодаря педали, управление работой станка осуществляется одним оператором.

Головки могут работать как одновременно, так и по отдельности. Можно выбрать какие головки активировать, а какие блокировать.

Максимальная рабочая длина - 3м, мин. расстояние между высечками 100 мм



Станок для вставки уголков



## Станок для вставки уголков

Система автоматической впрессовки уголков в уже готовые воздуховоды. В несколько раз повышает скорость монтажа уголков по сравнению с ручным способом

Технические характеристики	Corner SH	Corner DH
Рабочая толщина (мм)	0,56 - 1,20	0,56 - 1,20
Продолжительность цикла	3 сек на 1 уголок	3 сек на 1 уголок
Требуемые параметры сжатого воздуха	6 бар	6 бар
Размеры(Д-Ш-В) (мм)	920 x 920 x 3 226	920 x 920 x 3 226
Вес (кг)	375	375
Электропитание/ пневматика	230В 1ф + сжатый воздух	230В 1ф + сжатый воздух

# I Станок для нанесения Z-ребер жесткости

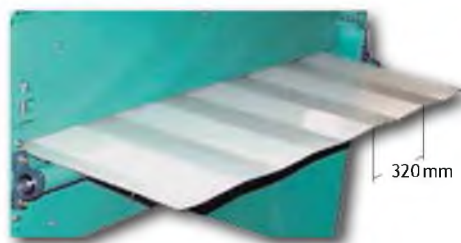
## Станок RAID

Нанесение Z-ребер жесткости при производстве воздуховодов очень популярно и вот почему. Ребра жесткости позволяют делать воздуховоды из более тонкого металла - они становятся более легкими (их легче монтировать), они не вибрируют под действием воздушного потока.

Кроме того, очевидна значительная экономия металла



Регулируемая направляющая подачи



RAID2515

Технические характеристики	RAID2515	RAID3015
Рабочая длина гибки (мм)	2 515	3 015
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	1,5	1,5
Скорость профилирования (м/мин)	20	20
Напряжение (В) - Мощность двигателя (кВт)	400В 3ф - 2,2	400В 3ф - 2,2
Вес (кг)	995	1310



# Оборудование TDCJ для интегрированного фланца



## Угловырубной станок

Состоит из 5-ти регулируемых головок : 2 предназначены для вырубания полосок на углах листа под замковые соединения ПИТТСБУРГ и SNAPLOCK, 3 другие вырезают узкие полоски в местах, где лист будет сгибаться в воздуховод.

Вырубные головки можно установить в любых местах по всей длине станка. Гидравлическая система смонтирована на самом станке. Благодаря педали, управление работой станка осуществляется одним оператором.

Головки могут работать как одновременно, так и по отдельности. Можно выбрать какие головки активировать, а какие блокировать.

Максимальная рабочая длина - 3м, мин. расстояние между высечками 100 мм



Станок для вставки уголков

## Станок для вставки уголков

Система автоматической впрессовки уголков в уже готовые воздуховоды. В несколько раз повышает скорость монтажа уголков по сравнению с ручным способом

Технические характеристики	Corner SH	Corner DH
Рабочая толщина (мм)	0,56 - 1,20	0,56 - 1,20
Продолжительность цикла	3 сек на 1 уголок	3 сек на 1 уголок
Требуемые параметры сжатого воздуха	6 бар	6 бар
Размеры(Д-Ш-В) (мм)	920 x 920 x 3 226	920 x 920 x 3 226
Вес (кг)	375	375
Электропитание/ пневматика	230В 1ф + сжатый воздух	230В 1ф + сжатый воздух

# Станок для нанесения Z-ребер жесткости

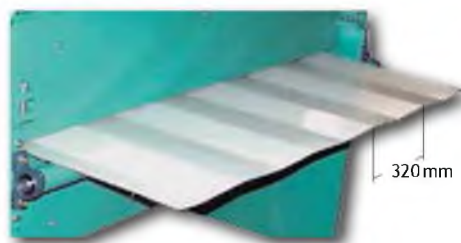
## Станок RAID

Нанесение Z-ребер жесткости при производстве воздуховодов очень популярно и вот почему. Ребра жесткости позволяют делать воздуховоды из более тонкого металла - они становятся более легкими (их легче монтировать), они не вибрируют под действием воздушного потока.

Кроме того, очевидна значительная экономия металла



Регулируемая направляющая подачи



Технические характеристики	RAID2515	RAID3015
Рабочая длина гибки (мм)	2 515	3 015
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	1,5	1,5
Скорость профилирования (м/мин)	20	20
Напряжение (В) - Мощность двигателя (кВт)	400В 3ф - 2,2	400В 3ф - 2,2
Вес (кг)	995	1310

RAID2515

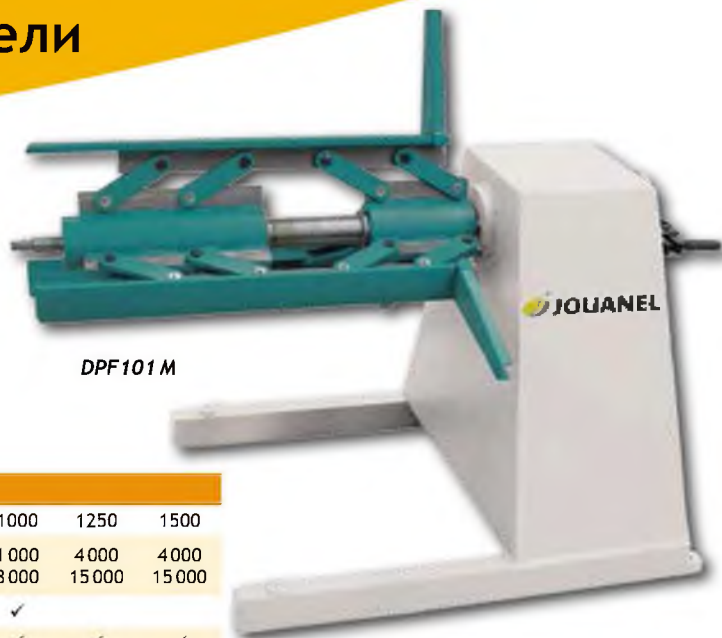


# Консольные разматыватели

## Консольный разматыватель DPF

Разматыватели консольного типа прекрасно подходят для размотки рулонов

- Рабочая ширина рулона от 300 до 1500 мм
- Вес рулона от 500 кг до 15 тонн
- Сердечник раздвигается в диапазоне от 470 до 630 мм



DPF101 M

### Технические характеристики

Рабочая ширина (мм)		300	600	800	1000	1250	1500
Максимальная нагрузка (кг)	ручной	500	1000	4000	1000	4000	4000
	с электроприводом	1000	6000	6000	8000	15000	15000
Вращение сердечника	Вручную (макс. 4т)	✓	✓	✓	✓		
	Электро	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Расширение сердечника*	M	✓	✓	✓	✓		
	NM	✓	✓	✓	✓		
	NE			✓	✓	✓	✓
Дополнительное оборудование	Прижимная «рука»	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Управляемая загрузочная тележка			✓	✓	✓	✓

\*M: Ручной; NM: гидравлический с ручным управлением; NE: гидравлический с электроуправлением



DPF600



DPF + привод HE  
+ прижимная «рука»

## Управляемая загрузочная тележка

- Вес рулона от 5 до 15 тонн
- Гидравлическая система подъема
- Вертикальный вылет 400 мм
- Система горизонтального перемещения с диапазоном 2 м

## Устройство контроля натяжения

Служит для плавной регулировки натяжения рулонного металла

## Прижимная «рука»

Фиксирует лист и не дает рулону самораскручиваться; может иметь пневматическое или гидравлическое управление, максимальный диаметр рулона : 2,0 м



Управляемая загрузочная тележка



Прижимная «рука»



Устройство контроля натяжения



Трехвалковые машины позволяют производить трубы цилиндрической формы для водосточных систем, вентиляции и изоляции. На них можно производить правку плоских заготовок, делать обечайки, конические элементы. Диаметр готового элемента рассчитывается таким образом :  $\varnothing$  вальца\* x 1,5 = приблизительный  $\varnothing$  трубы

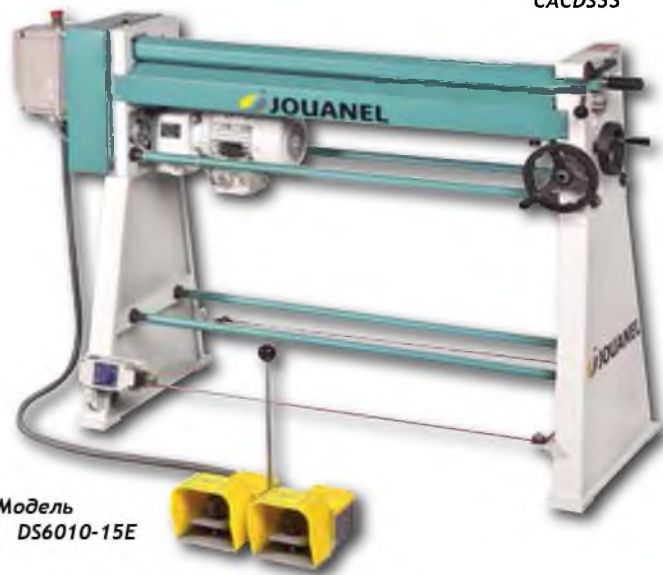


Модель CACDS33

## Вальцы CACDS33

Настольные вальцы с рабочей длиной 500 мм, макс. толщина обрабатываемой стали 0,6 мм

- Диаметр валов : 33\* мм
- Загрузка металла и отведение вручную, управление рабочим валом с помощью маховика
- Вес станка 34 кг
- Дополнительная опция - стойки SSOCL33



Модель DS6010-15E

## Вальцы DS

Вальцы на стойках с ручным или полуэлектрическим управлением, установлены двигатели с вариатором

- Быстрая регулировка положения валков, управление прижимом с помощью рычага на зубчатой рейке.
- Позволяют делать конические заготовки
- Диаметр валов : 60\*-60-65 мм
- Электрический станок оснащен кнопкой аварийной остановки, управление вперед-назад осуществляется педалью с функцией сброса.
- В станках серии DS6010-15E вальцы закрываются кожухом

Технические характеристики	DS606.20M	DS606.20E	DS6010-15M	DS6010-15E	DS6012-12M	DS6012-12E	DS6020-08M	DS6020-08E
Рабочая длина (мм)	650	650	1050	1050	1250	1250	2050	2050
Толщина обрабатываемой стали (мм)	2,0	2,0	1,5	1,5	1,25	1,25	0,6	0,6
Тип привода	Ручной	Полуэлектрический	Ручной	Полуэлектрический	Ручной	Полуэлектрический	Ручной	Полуэлектрический
Управление валами	Двойное управление через редукторы	Двойная педаль вперед/ назад	Двойное управление через редукторы	Двойная педаль вперед/ назад	Двойное управление через редукторы	Двойная педаль вперед/ назад	Двойное управление через редукторы	Двойная педаль вперед/ назад
Мощность (кВатт)	-	0,75	-	0,75	-	0,75	-	0,75
Электропитание	-	230В 1ф.	-	230В 1ф.	-	230В 1ф.	-	230В 1ф.
Вес (кг)	195	205	215	230	245	350	380	380

## Вальцы SDS48

Вальцы с ручным управлением (SDS48M) или с полуэлектрическим приводом (SDS48E) с рабочей длиной 1 050 мм, макс. толщина обрабатываемой стали 1,0 мм

- Диаметр вальцов 48\*-55-60 мм
- Вальцы диаметром 48 и 55 мм имеют компенсацию прогиба
- Быстрая регулировка положения валков, управление прижимом с помощью рычага на зубчатой рейке 1
- Роликовые подшипники валков не требуют обслуживания в процессе эксплуатации

Технические характеристики	SDS48M	SDS48E
Толщина обрабатываемого металла (мм)	1,0	1,0
Тип привода	Ручной	Полуэлектрический
Управление	Поворотная рукоятка	Двойная педаль вперед/ назад
Мощность двигателя (кВатт)	-	0,75
Стойки	доп. опция SDS-48SOC	входят в комплект
Вес (кг)	100	120



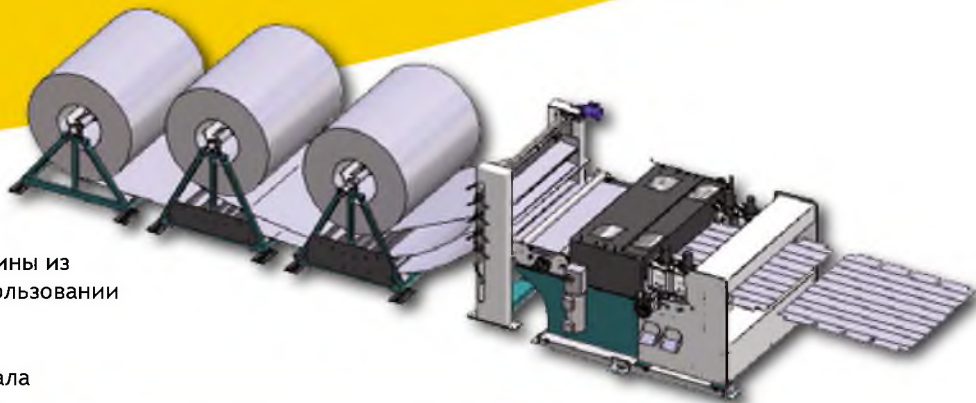
Модель SDS48M







# Разматыватели



## Модуль подачи

Автоматически подает металл нужной толщины из определенного рулона. Необходим при использовании нескольких рулонов

- Ширина рулона : 1000, 1250 и 1500 мм
- Автоматическая система загрузки материала
- Выбор рулона осуществляется на консоли

### Технические характеристики TRX

Технические характеристики	TRX
Высота (мм)	От 670 до 940
Длина (мм)	420 x 1300
Ширина (мм)	500
Диаметр валков (мм)	42
Количество валков	9
Максимальная нагрузка (кг)	150
Вес (кг)	42

## Раздвижной роликовый стол TRX

Служит для перемещения готовой продукции по цеху, особенно удобен для длинных заготовок после обработки на фальцепрокатных, профилирующих станках и листогибах, регулируется по высоте и обеспечивает идеально ровную поверхность. Несколько столов можно соединить в один для возможности работы с листами большей длины



Модель DVD1000



Раздвижной стол TRX

## Разматыватель DVD1000

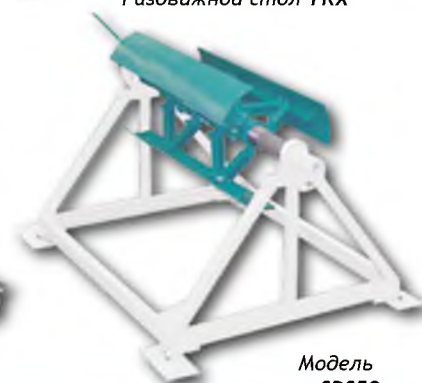
- Разматыватель на 2х колесах для перемещения по цеху рулонов до 200 кг

## Разматыватели DVS1000 - DVS1250

- Оснащены 4 колесами с тормозом
- Сердечник раздвигается в диапазоне от 285 до 540 мм
- Максимальный внешний диаметр рулона 1000 или 1250 мм
- Ручной тормоз
- Опция резки по запросу



Модель DVS1000



Модель SDS50

## Разматыватели SDS50

- Максимальный внешний диаметр рулона 1200 мм
- Имеет две жесткие опоры
- Ручной тормоз
- Может быть использован в зафиксированном положении или на роликах или рельсах (опция)
- Сердечник раздвигается в диапазоне от 390 до 610 мм

Технические характеристики	DVD1000	DVS1000	DVS1250	SDS50-100S	SDS50-125S	SDS50-150S	DVS1000E	DVS1250E
Ширина (мм)	1000	1000	1250	1000	1250	1500	1000	1250
Максимальная нагрузка (кг)	200	1200	1000	5000	5000	3000	1200	1000

## Разматыватели DVS1000E - DVS1250

Модульные разматыватели DVS-1000E и DVS-1250E позволяют оптимально использовать пространство при работе с рулонами и быстрее их обрабатывать

- Сердечник раздвигается в диапазоне от 285 до 540 мм
- Максимальный внешний диаметр рулона 850 мм
- Максимально друг на друга можно поставить 3 разматывателя



Модель DVS1000E



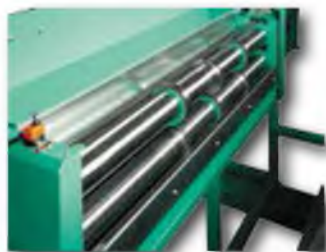
# Линии раскроя, резки, правки листа, обратной намотки и др



Чистовая обработка,  
укладка,  
профилирование

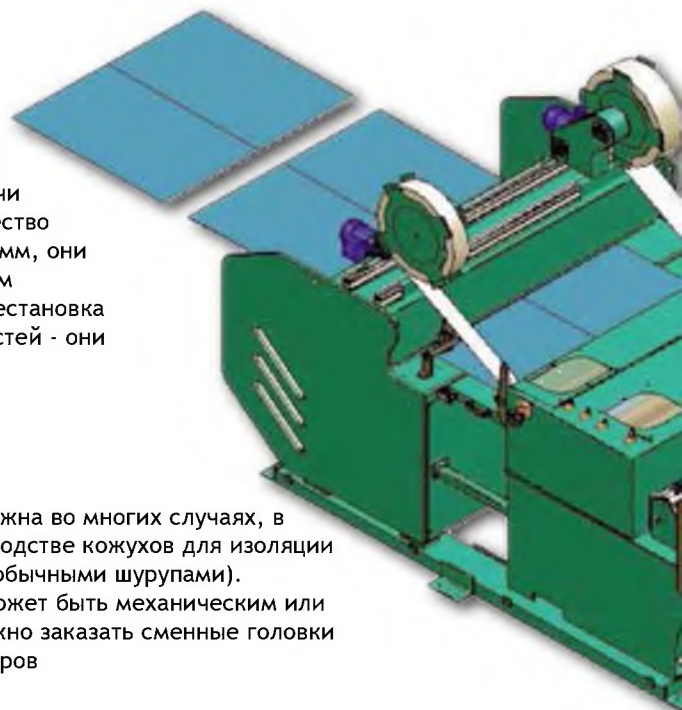
## LICO

- Линия резки, выпрямления и раскроя с комплектом от 1 до 5 ножей
- Рабочая ширина 1 000, 1250 и 1500 мм
- Программируемая продольная резка со счетчиком заготовок
- Толщина обрабатываемой стали от 0,5 до 2 мм
- Консоль управления. Индикатор подачи питания, аварийный останов и кнопка перезагрузки, ручной и автоматический выбор, подача вперед и назад ( в ручном режиме). Режим ручной резки



## Раскрой металла

Механизм зубчатой передачи обеспечивает высокое качество резки. Диаметр ножей 150 мм, они крепятся на валу диаметром 100 мм. Регулировка и перестановка ножей не вызывает трудностей - они легкодоступны



## Пробивка

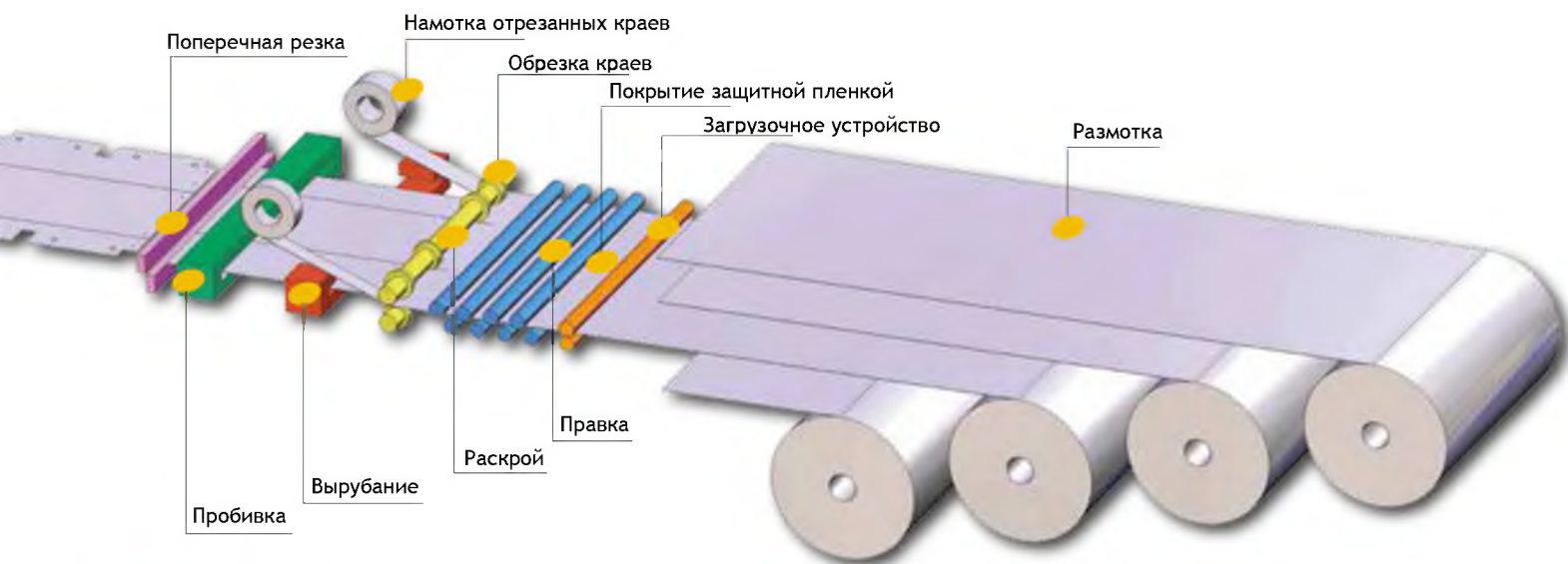
Пробивка на листе нужна во многих случаях, в частности при производстве кожухов для изоляции (трубы соединяются обычными шурупами). Данное устройство может быть механическим или гидравлическим. Можно заказать сменные головки разных форм и размеров



## Модуль правки

Чтобы отрезанный лист был идеально ровным и не скручивался, существует модуль правки. Чем больше количество валков данного устройства - тем выше качество готовой продукции. Данный модуль позволяет правку металла в обоих направлениях - как с лицевой, так и тыльной стороны





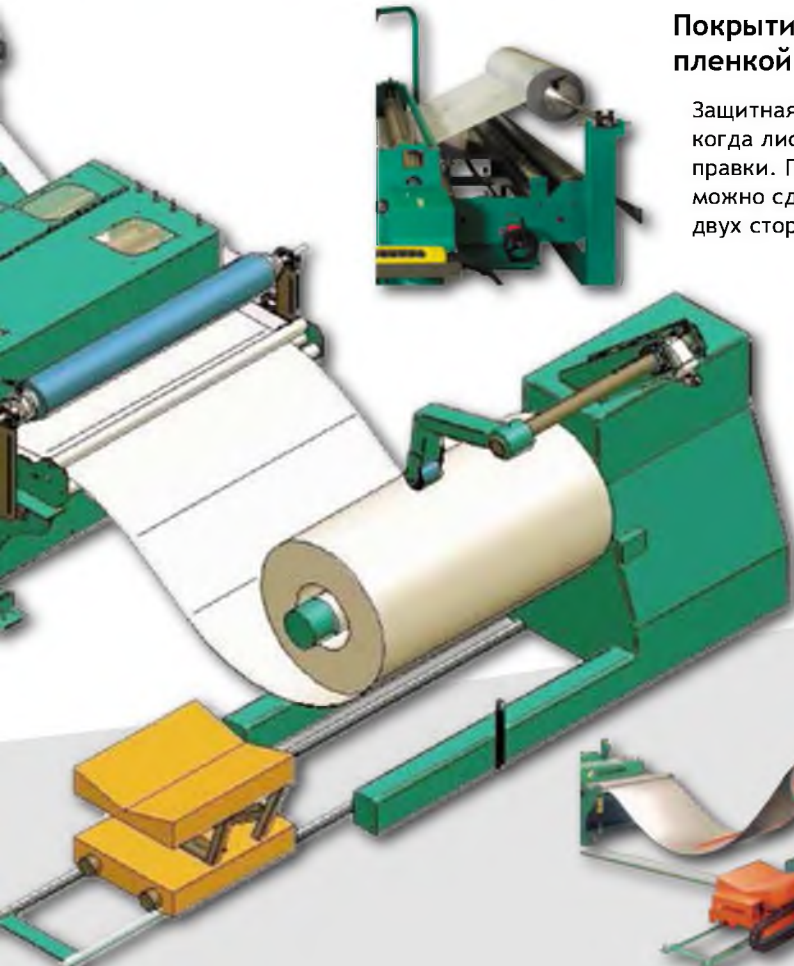
### Устройство обратной намотки

Используется для намотки отрезанных краев листа после модуля раскряя. Ширина полосы регулируется в диапазоне от 10 до 200 мм в зависимости от типа и толщины материала



### Покрытие защитной пленкой

Защитная пленка накладывается когда лист выходит из модуля правки. Покрытие листа пленкой можно сделать с одной или с двух сторон



### Модуль подачи

Автоматически подает металл нужной толщины из определенного рулона ( при использовании нескольких рулонов)



### Размотка

Большой спектр размотчиков на выбор: для одного или нескольких рулонов, с ручным, электрическим или гидравлическим приводом, мощностью от 1 до 15 тонн, диаметр рулона от 300 до 1500 мм





## MLC1250

Данная линия имеет блок подачи металлического листа, функции раскроя и поперечной резки

- Приемный стол с двумя роликами подачи, с направляющими, которые регулируют ширину листа с помощью маховика, максимальная ширина листа 1250 мм
- Подача металла осуществляется электромеханическим блоком из 2х валцов (1 стальной +1 резиновый диаметром 80 мм)
- Блок раскроя включает в себя регулируемый вал(диам.100 мм) и 3 пары дисковых ножей (диам.154 мм). По линейке, установленной вдоль вала, можно быстро перенастроить ножи под нужную ширину металла
- 3 пары дисковых ножей имеют по 2 режущие грани(их можно переставлять!)
- Электромеханическая встроенная гильотина для поперечной резки
- Программатор для задания количества и длины готовых листов



Ножи легкодоступны и быстро перенастраиваются

Технические характеристики	MLC
Вес (кг)	1200
Размеры(мм)	1 450 x 1 600 x 1 900
Правильное и подающее устройство, мощность приводов, кВт	1,5
Гильотина, мощность привода, кВт	1,1
Устройство подъема/опускания ножей, мощность привода, кВт	0,18
Электропитание	400В 3фазы/ 16 Ампер
Толщина обрабатываемого листового металла, мм	1,2
Толщина металла при 3 ножах раскроя (мм)	1,0

Станки с другими параметрами по запросу

## Дополнительное оборудование

- Числовое программное управление (MLC-НТ)
  - Программирование на 6-дюймовом цветном сенсорном экране
  - Функция автоматического обнуления
  - 1600 программ на 10 различных длин в каждой программе
  - Функция создания и сохранения программ
  - Эксплуатационные преимущества: возможность резки на полную и неполную длину
  - Возможность установки блока с автоматическим подъемом ножей (для экономии материала)
  - Погрешность резки +/- 0,5 мм на 2 метрах
  - Максимальная скорость подачи материала : 30м/мин
  - Возможность работы в ручном режиме
  - Минимальная ширина между ножами раскроя : 70мм
- Правильное устройство (MLC-BD)
  - 3 валка из закаленной стали Ø 80 мм (калибровка положения валков по специальной шкале)
- Дополнительный комплект ножей (MLC-C)



Комплектация	ЧПУ	Правильное устройство
MLC1250		
MLC1250-НТ	✓	
MLC1250-BD		✓
MLC1250-НТ-BD	✓	✓

\* Каждый дополнительно установленный комплект ножей раскроя снижает толщину металла, которую можно ими отрезать

## Ручные листогибы РСХ

Легкая и компактная конструкция листогиба РСХ позволяет делать гибы с превосходным качеством в цеху и на стройплощадке. Зажим осуществляется с помощью эксцентрика

### Стандартное оборудование

- Прижимная линейка 35°
- Узкий фартук шириной 15мм
- Газовые амортизаторы для облегчения хода фартука
- Регулируемое открытие прижима
- Индикатор угла гибки
- Станки 2 и 2,5м разбираются и упакованы в деревянные ящики, удобные для транспортировки
- Станок, прижим и фартук - регулируются. За счет этого можно добиться более высокого качества продукции
- Возможность регулировки радиусагиба для получения оптимальных параметровгиба и для работы с хрупкими материалами (только для РСХ3080D)



Модель РСХ2040А  
с дополнительным оборудованием



Роликовый нож ССМ

Технические характеристики	PCX2040	PCX2540	PCX3080D
Рабочая длина гибки (мм)	2 040	2 540	3 080
Толщина по цинку/стали S235JR (мм)	1,0 / 0,8	0,8 / 0,7	1,0 / 0,8
Раскрытие прижима (мм)	50	70	80
Размеры (мм)	2 260 x 1 040 x 600	3 100 x 1 060 x 600	3 690 x 1 060 x 650
Вес брутто (кг)	160	240	350





# Дополнительное оборудование для РСХ, PVS, PZX, PVX

## Задний упор скольжения тип GAS

Для PVS, комплект из 2 задних упоров скольжения от 60 до 500 мм :  
PBS-GAS 1

## Задний упор скольжения тип X

Для РСХ2040, РСХ2540 и PZX2040, состоит из двух пластин с кронштейнами, регулируется от 40 до 500 мм, обозн. РСХВ 2040/РСХВ 2540 2

Для РСХ2040, РСХ2540 и PZX2040, дополнительная пластина упора от 40 до 500 мм :  
РСХВС 2-2.5

- Для РСХ3080D состоит из двух пластин с кронштейнами, регулируется от 60 до 500 мм, обозн. РСХВ 3040
- Для РСХ3080D, дополнительная пластина упора от 60 до 500 мм РСХВС3

## Задний упор с зубчатой рейкой и цифровым счетчиком тип GAC 3

- Для PVS 2050M, упор регулируется от 60 до 500 мм, обозн. GAC-PZA-PBS-PZS
- Для PVS 3080MR, упор регулируется от 60 до 750 мм, обозн. PVS-GAC3

## Рабочий стол, совместимый с листогибом

Размеры 2 090 x 1 500 мм

Стол разлинован равными полосками, чтобы легче было делать разметку на металле  
4 полки и 3 уровня складирования

Для PVS: ETV2040VS

## Стол раскроя с задним упором 4

Размеры 2 000 мм x 1 280 мм

Задний упор скольжения, интегрированный в стол

Размеры 2 000 мм x 1 280 мм

- Для РСХ: ETVX2040C
- Для PZX: ETVX2040
- Для PVX: ETVX2040V Размеры 2 500 мм x 1 280 мм
- Для РСХ: ETVX2540C
- Для PZX: ETVX2540 Размеры 3 000 мм x 1 280 мм
- Для PVX: ETVX3080V

## Багетное устройство с редуктором для производства небольших труб Ø 14, 16, 18 мм тип АВН 5

(уточнить Ø при заказе)

- Для РСХ2040 и PZX2040 : АВН 14-16-2040/ АВН 18-2040
- Для РСХ2540 и PZX2540 : АВН 16-18-2540
- Для РСХ3080D: АВН 16-3080/ АВН 18-3080
- Для PVS2050M: АВН 14-16-2040VS
- Для PVS3080MR: АВН 16-3040VS/ АВН 18-3040VS
- Для PVX2040: АВН 14-16-2040/ АВН 18-2040
- Для PVX3080: АВН 16-3080/ АВН 18-3080

Мощность*	2040	2540	3080
Ø 14	0,65	-	-
Ø 16	0,80	0,65	0,65
Ø 18	0,80	0,80	0,80

\*Толщина обрабатываемого цинка или меди в мм

## Направляющий рельс для роликового ножа ССМ 6

- Для РСХ2040 : RCX2040A
- Для РСХ2540 и PZX2540 : RCX2540A
- Для РСХ3080D : RCX3080
- Для PZX2040 : RZX2040

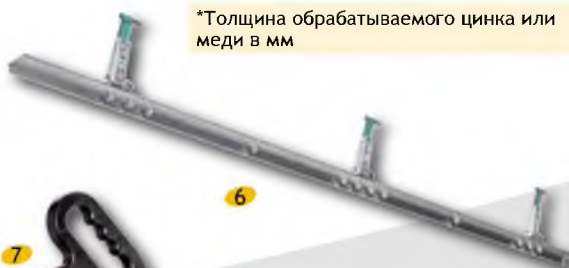
## Направляющий рельс для роликового ножа ССМА

- Для PVX2040 : RVX2040
- Для PVX3080 : RVX3080

## Роликовый нож ССМ 7 и ССМА 8

(без направляющего рельса не работает)

- Корпус из дюралюминия: легкий и прочный
- Режущие ролики из закаленной стали
- Прямой точный рез благодаря движению по рельсу
- Мощность по цинку 0,8 мм



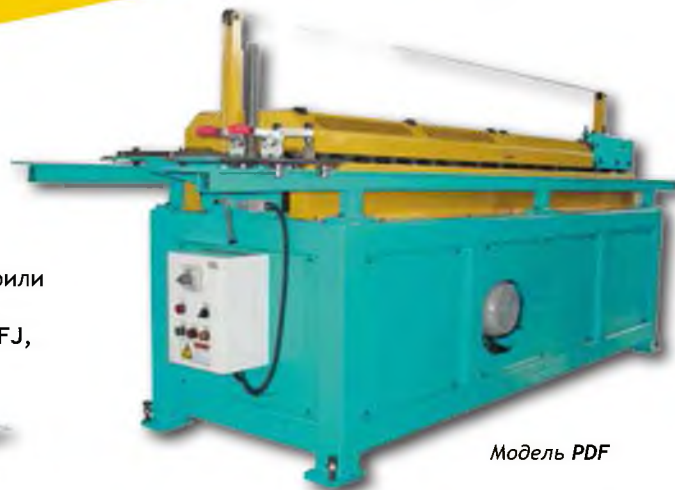


## Профилирующее оборудование для фланца

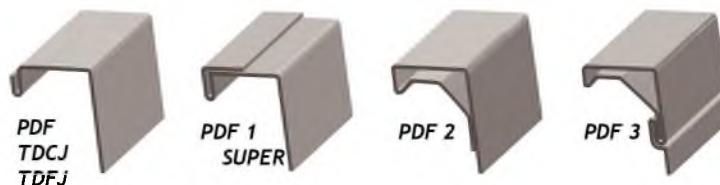
Это станки, которые позволяют делать воздуховоды без шинорейки - фланец высотой 20мм или 30мм уже нанесен на лист. Это делается благодаря 2 формовочным станциям. Профили (фланцы) могут быть разной конфигурации, в зависимости от установленных на станке профилирующих роликов ( TDCJ, TDFJ, PDF1, PDF1Super, PDF2 или PDF3)



Модель TDCJ



Модель PDF



Характеристики	PDF1	PDF1 SUPER	PDF2	PDF3	TDCJ
Профилирующие ролики (кол-во пар)	14	18	18	27	12
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,5 - 1,25	0,6 - 1,25
Напряжение (В) - Мощность двигателя (кВатт)	400В 3ф - 2,2	400В 3ф - 2,2	400В 3ф - 5,5	400В 3ф - 7,5	400В 3ф - 2,23
Размеры (Д-Ш-В) (мм)	3 500 x 1 200 x 1 560	4 300 x 1 200 x 1 560	4 300 x 1 200 x 1 560	6 400 x 1 030 x 1 600	1 300 x 3 000 x 950
Вес (кг)	2 000	2 500	2 500	3 500	290

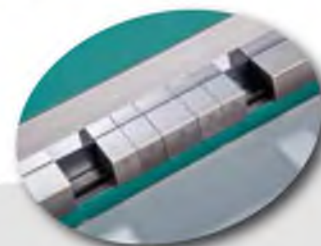
## Листогиб TDCJ

Этот листогибочный пресс предназначен специально для производства прямоугольных воздуховодов из профилированного листа с уже нанесенным интегрированным фланцем TDCJ/TDFJ и PDF высотой до 35 мм

- Жесткая стальная конструкция
- Пазы для позиционированиягиба
- Регулируемые прижим и поворотная балка
- Сегментированная рама для фланцев TDCJ/TDF
- Прижим и поворотная балка
- Автоматический цикл
- Задний упор с градуировкой
- Центровочная направляющая позволяет легко и точно позиционировать лист до начала гибки



Характеристики	PGC2040	PGC3050
Рабочая длина гибки (мм)	2040	3050
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	1,5	1,5
Минимальный размер воздуховода 3 или 4 стенки	180 x 180 мм	230 x 230 мм
Вес (кг)	1436	2 330
Мощность двигателя (кВатт)	1,5	1,5



Пазы между сегментами стола и поворотной балки



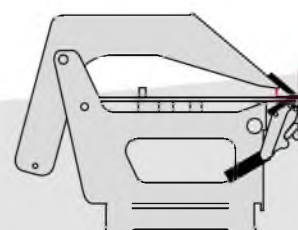
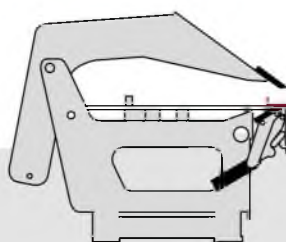
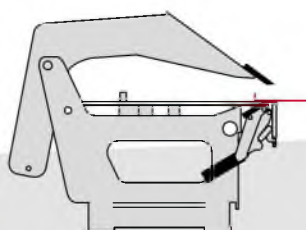
# Листогибы большой длины PGL

## PGL

- Стальная сварная конструкция с широкой рамой для большей жесткости
- Глубина заднего упора : 1300 мм
- Максимальный уголгиба 135°
- Раскрытие прижима 200 мм
- Прижим из твердой закаленной стали (42CD4)
- Управление станком с 2х разных точек
- Соответствие стандартам ЕС
- Внимание! Без установленного ЧПУ станок не может работать!



Модель	Рабочая длина гибки (мм)	Толщина обрабатываемой лист. стали(мм)	Мощность (кВатт)	Вес (кг)	Длина (мм)	Ширина (мм)	Высота (мм)	Ширина фартука (мм)	Давление прижима (тонн)
PGL4000-15	4050	1,5	4,5	3500	4350	1700	1500	15/30	13,9
PGL4000-2	4050	2,0	7,5	3600	4350	1700	1500	15/30	24,6
PGL4000-3	4050	3,0	9,0	5200	4350	1700	1500	15/40	31,2
PGL6000-15	6050	1,5	5,5	4400	6350	1700	1500	15/30	21,1
PGL6000-2	6050	2,0	7,5	4700	6350	1700	1500	15/30	38,6
PGL6000-3	6050	3,0	15,0	8200	6350	1700	1500	15/40	43,9
PGL8000-15	8050	1,5	9,5	7000	8350	1700	1500	15/30	24,2
PGL8000-2	8050	2,0	15,0	7500	8350	1700	1500	15/30	49,3
PGL8000-3	8050	3,0	18,0	11 000	8350	1700	1500	15/40	63,1
PGL10000-15	10050	1,5	9,0	7700	10350	1700	1500	15/30	30,8
PGL10000-2	10050	2,0	15,0	9400	10350	1700	1500	15/30	60,1
PGL10000-3	10050	3,0	22,0	10400	10350	1700	1500	15/40	83,6
PGL12000-2	12050	2,0	22,0	10900	12400	1700	1500	15/30	74,4
PGL12000-3	12050	3,0	30,0	17200	12400	1700	1500	15/40	99,8







### Дополнительное оборудование:

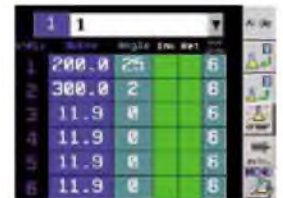
- Контроль и автоматическая коррекция угла
- Гидравлический роликовый нож PGL-COUT
  - Оснащен съемной опорой для широких полос
  - Угол резки и зазор между лезвиям регулируется
  - Толщина обрабатываемой листовой стали: 1,5 или 3,0 мм
- Рабочий стол
  - Рабочий стол на колесах на колесах - 4 000 x 1 000 x 930 мм PGL-TABLE4
  - Рабочий стол на колесах на колесах - 6 000 x 1 000 x 930 мм PGL-TABLE6



### Выберите один из вариантов ЧПУ:

#### Цифровое программное управление SIEM-PRO

- Цветной тактильный 6-дюймовый экран
- Коды доступа : оператор / администратор / программист
- Электрический задний упор: ход 25-1300 мм, 2 рабочих положения, автоматический отвод упора
- Автоматическое изменение скорости заднего упора
- Объем памяти - 1000 программ, каждая до 20 гибов
- ЧПУ дает подсказку в каком порядке гибки должны делаться и где металл надо переворачивать
- Подсчет произведенных деталей и обратный отсчет
- Автоматическая коррекция угла гибки в зависимости от толщины и вида материала



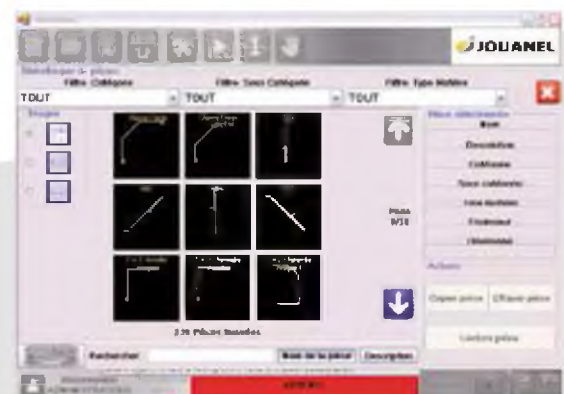
#### ЧПУ - Цифровое графическое программное управление PGL-GRAPH

Динамическое графическое цифровое управление с тактильным экраном 15" и защитой

- Коды доступа : оператор / администратор / программист
- Срабатывание электронной защиты в случае опасного приближения оператора к рабочим инструментам (стандарты ЕС 2009)
- Библиотека материалов
- Автоматический анализ возможности изготовления профиля
- Библиотека деталей
- Автоматическое создание графических программ
- Вместимость 1000 программ
- Программирование на экране с помощью таблиц или графики
- Автоматический контроль положения зажима (открывание и закрывание)
- Переменная скорость и автоматическая коррекция углагиба в зависимости от толщины материала (90° / с)
- Изменение и копирование профилей
- Изменение радиусагиба в 3 диапазонах
- Симулирование гибки профиля с учетом реальных размеров прижимной балки
- ЧПУ дает подсказку на экране в каком порядке гибки должны делаться и где металл надо переворачивать
- Подсчет произведенных деталей и обратный отсчет
- Электрический задний упор
  - Двигатели без щеток
  - Точность + - 1/10 мм
  - Автоматическое изменение скорости
  - В заднем упоре можно установить до 14 пальцев
  - Ход заднего упора от 25 до 1300 мм
  - Скорость от 300 мм/с до 500 мм/с



Редактирование профиля



Библиотека профилей



## ● Фальцепрокатный станок Питтсбург



Питтсбург LFL16



Питтсбург LFL20 с автонаправляющей AG20

Питтсбургский фальц является революционным достижением в промышленности и используется при производстве воздуховодов за его надежность и простоту. Выпускаются две модели для производства Питтсбургского фальца - с 5 и 7 парами профилирующих роликов. К обеим моделям можно подключить дополнительный комплект роликов, например для ответной части или лежачего фальца

Автонаправляющая AG20 служит для профилирования радиальных заготовок, размер отбортовки 5,5 мм



Технические характеристики	LFL16	LFL20+AG20
Глубина фальца (расстояние X)	12,7 мм	7,9 мм
Профилирующие ролики (к-во пар)	7	5
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	0,6-1,5	0,4-1,0
Длина сложенного ребра (мм)	от 11 до 13	От 5 до 7
Скорость профилирования (м/мин)	15	15
Электропитание В - Мощность двигателя (кВатт)	400В 3ф - 3,0 к Ватт	400В 3ф - 1,1 кВатт
Размеры (Длина-Ширина-Высота)	1 590 x 610 x 1 041	1 020 x 420 x 1 100
Вес (кг)	290	135



Автонаправляющая AG20



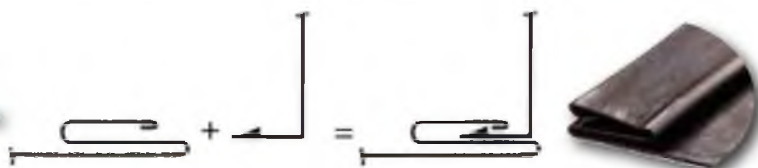
## ● Фальцепрокатный станок Snaplock

Фальц «с пробивкой» значительно облегчает и сокращает время сборки воздуховодов. Пробивка делается на ответной части.

На фальцепрокатном станке Snaplock установлено 9 пар профилирующих роликов, каждый из которых имеет рабочую часть с 2 сторон. На одной стороне роликов изготавливается Snaplock фальц, а на другой - его ответная часть «с пробивкой», согнутая под 90°. По желанию заказчика, вместо роликов для ответной части могут быть установлены другие ролики (для разных видов фальца)



Snaplock



Технические характеристики	Snaplock
Профилирующие ролики (к-во пар)	9
Толщина обрабатываемого листового металла (мм)	0,6 - 1,0
Скорость профилирования (м/мин)	18
Электропитание В - Потребляемая мощность (кВатт)	400В 3ф - 2,23 к Ватт
Размеры (Длина-Ширина-Высота)	1 600 x 610 x 1 050
Вес (кг)	320



# Станок плазменной резки

## Станок плазменной резки



PLASMA3PM65

### Характеристики

- Рабочий стол размером 1500 на 3000 мм (1500x6000 мм по запросу) устанавливается на стальных стойках, которые легко демонтируются. Имеет 4 отдельных зоны системы дымоотвода.
- Система привода плазменной горелки обеспечивает стабильную работу и точность движения, благодаря изолированным и защищенным серводвигателям.
- Контроллер работает в формате PC Windows. Стойка с PC легко передвигается и может быть установлена в любом месте, удобном для оператора.
- Ременная передача по осям X и Y.

- Жесткая конструкция рабочего стола очень надежна. Благодаря цельности, станок легко установить и подготовить к работе.
- Для станка и оператора требуется небольшая рабочая площадка, фундамент необязателен, низкие эксплуатационные расходы.
- ЧПУ

## ЧПУ контроллер

- Цветной сенсорный дисплей размером 14"
- Меню по сборке плазменной головки, чтобы оператор мог правильно собрать ее (См. ниже Экран 1)
- Контроль времени резки для каждой плазменной головки, контроль наличия запчастей
- Меню для ввода параметров материала и толщин: скорость резки, время прожига, мощность и сборка заготовок для каждой толщины и каждого материала (См. ниже Экран 2)
- Меню выбора языка (французский, английский, немецкий, румынский, русский, испанский, польский, другие языки по запросу)
- Меню сохранения и поддержки информации (параметры, заготовки, материалы, толщины) которая может быть сохранена также и на внешний носитель через USB вход

- Меню симулирования, чтобы проверить площадь возможной резки
- Программа рассчитывает, как расставить элементы, чтобы при резке максимально избежать обрезков металла (См. ниже Экран 3)
- Этернет- подключение для сервисного обслуживания и загрузки заданий ( файлы в формате dxf)
- USB-вход для загрузки заданий (файлы в формате dxf)
- Меню контроля выхлопа
- Счетчик для ежедневных заданий и общий счетчик метров с функцией обнуления
- Меню для выбора одного из углов стола в качестве исходного положения
- Электрическое подсоединение для контроля работы двигателя выхлопной системы (не входит в поставку) во время резки



Экран 1



Экран 2



Экран 3

Технические характеристики	PLASMA3PM45	PLASMA3PM65	PLASMA3PM85
Выходная мощность (Ампер)	20-45	20-65	20-85
Макс толщина резки (мм)	12	19	25
Размеры (мм)	4100 x 2260 x 1300	4100 x 2260 x 1300	4100 x 2260 x 1300
Электропитание	400В 3ф. +нейтраль		
Подача воздуха	8 бар/ 70л/мин сухой воздух		
Выхлопная система	не входит в поставку, устанавливается покупателем		

## Дополнительное оборудование

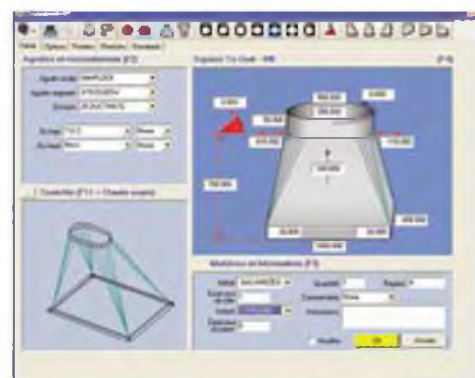
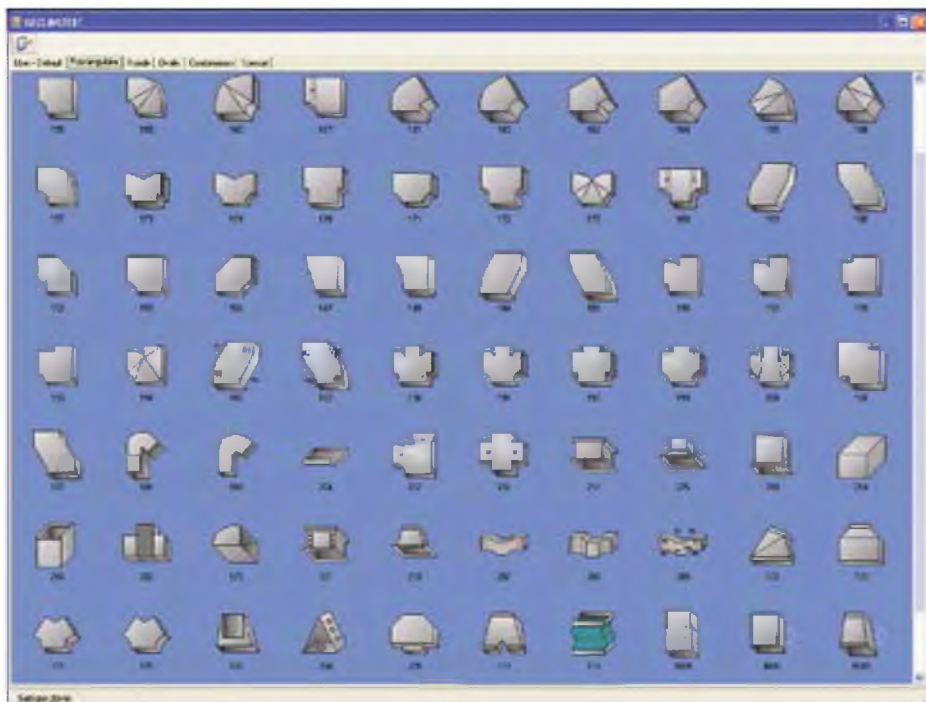
- Система автоматической регулировки высоты горелки ( датчик РНС)
- Устройство фильтрации дыма и выхлопа
- Программное обеспечение CAM, см. следующую страницу



## Программное обеспечение САМ

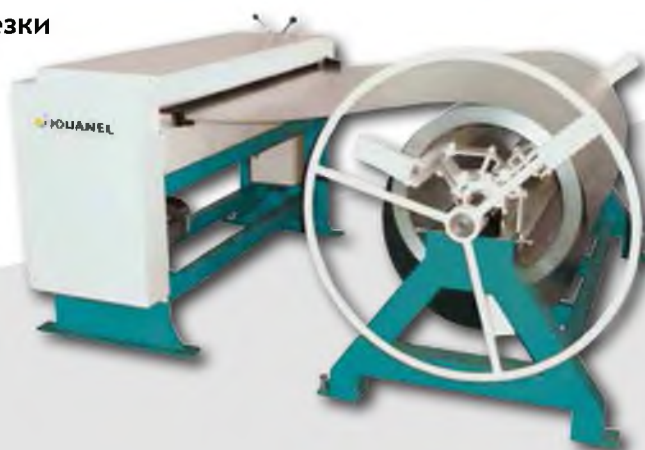
САМ - Средства автоматизированного проектирования обработки. САМ производит необходимые расчеты и вычисления, чтобы «объяснить» станку плазменной резки с ЧПУ, как вырезать заданный объект из заданной заготовки. Эта программа широко используется при производстве металлоконструкций, воздуховодов, изоляционных кожухов. 3D - изображение дает оператору реальную картинку воздуховодов, кругло-овальных частей, комбинированных элементов и много другого

- Управляет базой данных
- Достаточно универсальна, чтобы решить все Ваши задачи
- Легкая работа для оператора благодаря комп. мыши
- Загрузка изображений/ запросов в формате 3D
- Создание домашней базы данных (создание персональной информации относительно формата исходных материалов, толщин, способов сборки, необходимых длин и размеров и т.д.)
- Программа, способная делать нестандартныерезы
- Управление данными, вложениями, расходами и временем производства
- Оптимизация ручного и автоматического режима
- Используется для создания новых форм заготовок
- Чертежи и формы можно импортировать файлами в формате \*.dxf



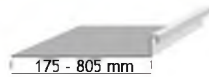
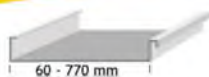
## Блок размотки, правильное устройство и система подачи листа для станков плазменной резки

- Рабочая длина 1500 мм
- Мощность правильного устройства по стали 1,5 мм
- Стол подачи, который состоит из направляющей и блока затягивающих валцов. Управление направляющей с помощью маховика.
- Блок подачи состоит из 2 валцов диаметром 100 мм : стальной (с электроприводом) и резиновый ролик.
- Правильное устройство состоит из 2 пар стальных валцов диаметром 100 мм
- Управление с пульта дистанционного управления с проводом длиной 5 м
- На пульте есть кнопки прямого и обратного хода, а также кнопка аварийной остановки
- Скорость прямого хода 10 м/мин
- Может быть оснащен 3 или 4 разматывателями с переключателем





# Станки для фальцевой кровли



## ● Модели для двойного фальца PROBAC-LT и PROBAC-LT-C

Модели PROBAC-LT и PROBAC-LT-C созданы для производства двойной фальцевой кровли. Оба станка имеют такое же количество профилирующих роликов, как и модели PROBAC BA и PROBAC HT (7пар). PROBAC-LT и PROBAC-LT-C имеют жесткую, но более легкую конструкцию, чтобы упростить доставку станков до и от стройплощадки. Они также имеют 2 длинные ручки, подняв за которые Вы можете перемещать станок как будто это обычная тачка. Направляющие подачи металла легко складываются, чтобы избежать повреждений во время транспортировки. С помощью 4 строповочных колец Вы можете без труда погрузить станок в кузов автомобиля

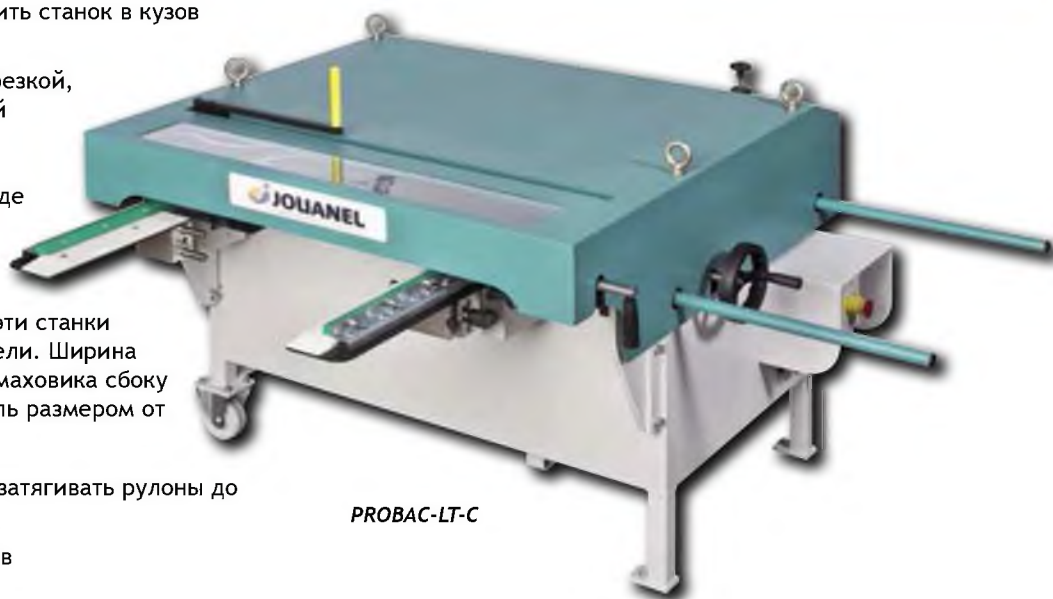
PROBAC-LT-C оснащен роликовой резкой, которая устанавливается с лицевой стороны станка, ролики подачи имеют резиновое покрытие, благодаря которому металл на входе и выходе двигается плавно, а профилирование становится более точным и качественным

С помощью простой регулировки, эти станки профилируют сразу 2 стороны панели. Ширина панелей регулируется с помощью маховика сбоку станка, и Вы можете сделать панель размером от 80 до 770 мм

Мощный двигатель на 220В может затягивать рулоны до 200 кг без помощи оператора

Легкодоступный аварийный останов

Технические характеристики	PROBAC-LT	PROBAC-LT-C
Вес брутто (кг)	256	360
Размеры (мм)	1200 x 1300 x 1050	1500 x 1300 x 1050
Толщина обрабатываемого металла: Цинк ,Медь ,Алюм (мм)	0,8	0,8
Питание(В)	220В, 1 фаза/ 20А	220В, 1 фаза/ 20А
Мощность (кВт)	1,1	1,1
Скорость профилирования(м/мин)	9	9
Минимальная длина панелей(мм)	400	400
Строповочные кольца	4	4



PROBAC-LT-C

## ● Дополнительное оборудование

- Программатор длины электромеханический PROBAC-LGPRO (точность  $\pm 30$  мм)
- 1 фазный двигатель на 110 В

# Фальцевозакаточная машинка

## ● SER100A

Электрическая машинка SER100A для закатки двойного фальца позволяет делать 2 гiba одновременно, закрывая двойной фальц полностью за одну прокатку

## ● Дополнительное оборудование:

- SER-05 GALDEC - отрезной механизм
- SER-05 SETHIVER - зимний комплект с системой подогрева
- SER-05 TELECDE - дистанционный контроль на кабеле длиной 12 м
- SER-05 SWITCH - система автоматического отключения (когда машинка упирается в препятствие)



Технические характеристики	
Вес (кг)	22
Минимальный радиус поверхности при котором можно использовать машинку (для поверхностей с изгибом) (мм)	2000
Скорость	от 5,5 до 13м/мин
Питание	220В, 1 фаза
Толщина обрабатываемого металла (мм)	Цинк, медь, Алюминий - 0,8 / Нерж. Сталь 0,55
Минимальная ширина кровельной картины (мм)	140
Минимальная рабочая температура	+10° С(без зимнего комплекта)



# Станки для фальцевой кровли

## ● Модель для двойного фальца PROBAC

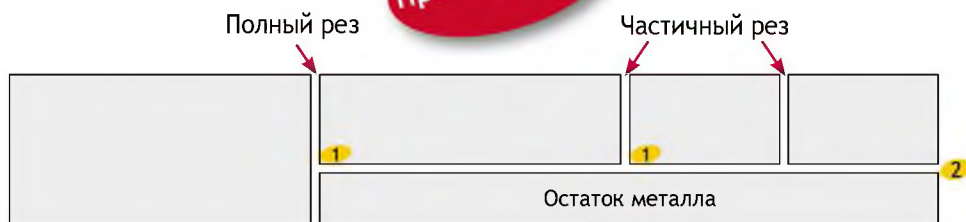
Служит для производства кровельных панелей с двойным фальцем. Профиль на выходе может быть прямой или трапециевидной формы. Станок подходит для работы в цеху и на стройплощадке

- Маховики со счетчиками служат для регулировки подачи рулонного металла **3а** ширины панелей **3б**
- 4 роликовых колеса, каждое с тормозом, для перемещения станка по цеху **4**
- Строповочные кольца (4шт) для подъема станка **5**

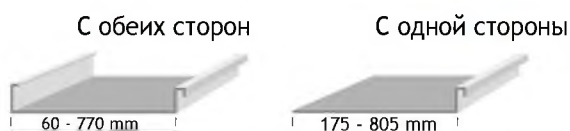
Полная или частичная поперечная резка позволяет подачу узкой полоски назад, если требуется профилирование с другой стороны **1**, смотрите схему ниже



### Преимущества



Продольная резка регулируется и позволяет разрезать металл и профилировать его одновременно **2**



(Панель размером от 60 до 180 мм делается в два захода)

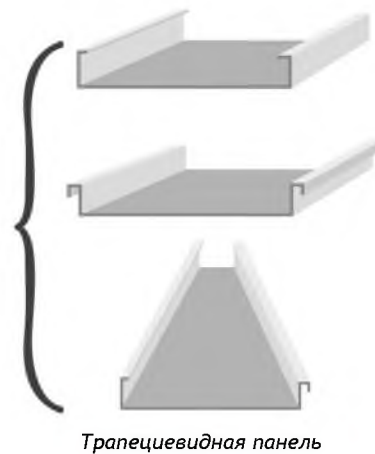


### Другие возможности

- За 2 прокатки

### Макс. ширина профилирования

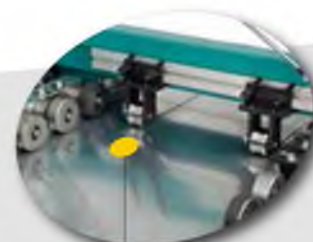
- За 1 прокатку : от 260 до 850 мм
- За 2 прокатки : от 140 до 850 мм



Трапециевидная панель

## ● Дополнительное оборудование

- Ролики для нанесения ребер жесткости : 2 x 20 x 1,5 мм - PROBAC-HT-NERV
- 2 квадратных трубы для жесткой сцепки станка с размотчиком DVS1000 : PROBAC-DV



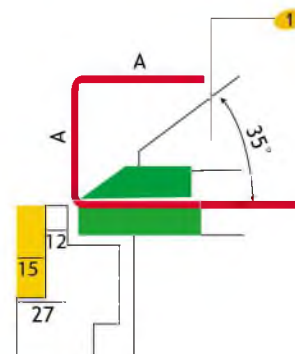
Ролики для ребер жесткости





## PTL

Листогибы PTL предназначены для тонкожестяных работ при изготовлении кровли, обшивки, систем вентиляции и конструкций из алюминиевого листа. Полностью оснащенные электрическим приводом, они обеспечивают высокую производительность. В то же время они универсальны и просты в эксплуатации



мин А = толщина стали x 12



### Стандартное оборудование

- Педальное управление прижима оставляет руки свободными
- Управление поворотной балкой с помощью пусковой кнопки
- Электромеханический угловой упор 0 - 145°
- Фартук со сменными гибочными линейками 12 мм, 15 и 27 мм (12+15)
- Регулировка радиусагиба
- Компенсация прогиба фартука
- Сменная прижимная линейка под 35°, облегчающая изготовление П-образных профилей 1
- Автоматическая остановка прижима для обеспечения безопасности

### Дополнительное оборудование : См. на стр. 13

Технические характеристики	PTL2050-15		PTL2550-12		PTL3050-10	
Рабочая длина гибки (мм)	2 050		2 550		3 050	
Толщина (мм)*	Фартук 12мм	Фартук 27мм	Фартук 12мм	Фартук 27мм	Фартук 12мм	Фартук 27мм
Черная сталь	1,0	1,5	0,8	1,2	0,7	1,0
Алюминий	1,5	2,0	1,2	1,8	1,0	1,5
Мощность эл. привода (кВт)	1,75		1,75		1,75	
Размеры без заднего упора, (мм)	2 705 x 620 x 1 190		3 205 x 620 x 1 190		3 705 x 620 x 1 190	
Вес брутто (кг)	1 200		1 400		1 600	

\* Минимальная отбортовка равна 12-кратной толщине металла

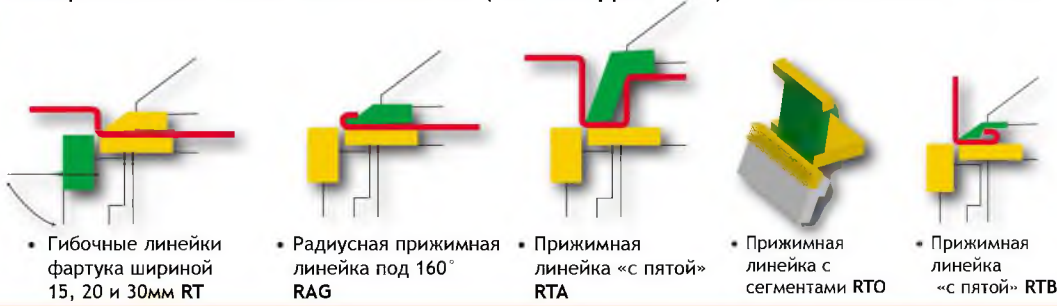


## Специальная оснастка

Использование этих специальных линеек уменьшает мощность станка :

- до 30% для RT 30, RTA, RTO
- до 50% для RAG, RT 20, RTB (только на заказ)
- до 60% для RT 10 и RT 15

### Специальные гибочные линейки (только для PTN)



• Гибочные линейки фартука шириной 15, 20 и 30мм RT

• Радиусная прижимная линейка под 160° RAG

• Прижимная линейка «с пятой» RTA

• Прижимная линейка с сегментами RTO

• Прижимная линейка «с пятой» RTB



## Дополнительное оборудование для PTL и PTN

### Электрический задний упор со столом (BAE)

Блок управления расположен на передней панели станка

- Привод оснащен счетчиком, показывающим положение упора и устройством тонкой ручной регулировки
  - Задний стол позволяет поддерживать листы большого размера
  - Ход упора - от 12 до 750 мм
  - Скорость перемещения в зависимости от модели станка :
    - PTL : 50 мм/с , - PTN : 30 мм/с

### Автоматический цикл гибки (CAP)

Позволяет координировать операции гибок, поднятия прижима и возврата фартука на исходную позицию

- Рост производительности - примерно на 25%
- Позволяет оператору стоять по центру, а не перемещаться вдоль станка

### Задний ручной упор с рейкой PTN-GAC

- Ход от 25 до 500 мм - для моделей длиной 1050, 1550 и 2050 мм
- Ход от 25 до 750 мм - для моделей длиной 2550 и 3050 мм



## Числовое программное управление PTN и PTL

### Технические характеристики SIEM-PRO

- Возможность работы в ручном и автоматическом режиме
- Цветной тактильный 6-дюймовый экран
- Быстрое программирование
- Вместимость - 2000 программ, каждая до 20 гибов
- Подсчет произведенных деталей и обратный отсчет
- Неограниченные возможности по изменению и копированию программ
- ЧПУ дает подсказку в каком порядке гибки должны делаться и где металл надо переворачивать
- Автоматическая коррекция угла гибки в зависимости от толщины и вида материала
- Коды доступа для оператора ( программирования, использования программ)
- Вывод на экран напоминаний о плановом техобслуживании, предыстория станка
- Электрический задний упор: ход 12-750 мм, скорость 65м м/с , (BAE)
- Автоматический цикл гибки (CAP)



№	Угол	Инв	Рот	Проц
1	200.0	25	6	6
2	300.0	2	6	6
3	11.9	0	6	6
4	11.9	0	6	6
5	11.9	0	6	6
6	11.9	0	6	6

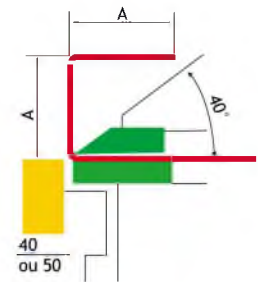




# Универсальные листогибы РТН

## ● РТН ЕЕ: Полностью электрический листогиб

Листогибы РТН серии ЕЕ оснащены педальным управлением прижимной и гибочной балки. Прижимная и гибочная балки приводятся в движение двигателем и редуктором. Конструкция листогиба РТН разработана с учетом того, что он будет использоваться непрерывно в режиме больших нагрузок



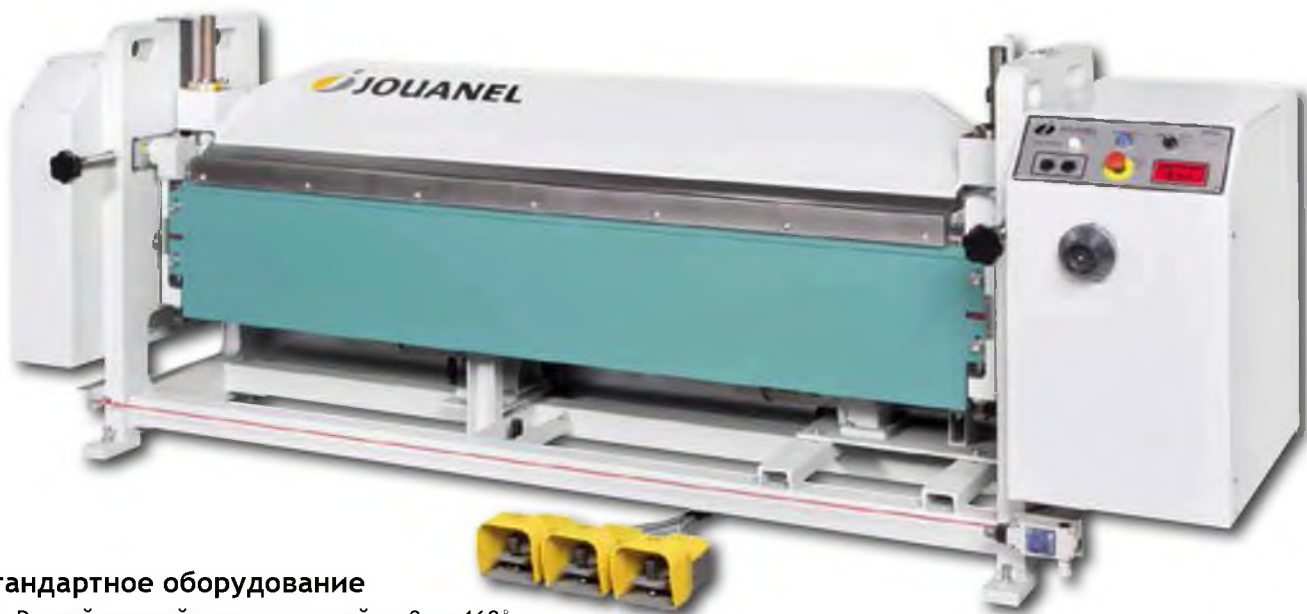
мин А = толщина стали x 12

## ● РТН ТЕ: Листогиб с электрическим фартуком

Гибочная балка с электроприводом  
Подъем и опускание прижимной балки - вручную с помощью маховика

## ● РТН М: Листогиб ручной

Ручное управление гибочной балкой  
Подъем и опускание прижимной балки - вручную с помощью маховика



### Стандартное оборудование

- Ручной угловой упор со шкалой от 0 до 160°
- Прижимная линейка имеет угол 40° для облегчения производства П-образного профиля
- Гибочная линейка на поворотной балке шириной 50 мм (модели РТН2050-40, 2550-30 и 3050-30). На других моделях установлены 40 мм линейки

## ● Дополнительное оборудование : См. на стр. 13

Технические характеристики	РТН1050-30	РТН1550-30	РТН2050-20	РТН2050-30	РТН2050-40	РТН2550-20	РТН2550-30	РТН3050-20	РТН3050-30
Рабочая длина гибки (мм)	1050	1550	2050	2050	2050	2550	2550	3050	3050
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм)	3,0	3,0	2,0	3,0	4,0	2,0	3,0	2,0	3,0
Размеры, без заднего упора (мм)	2110 x 830 x 1160	2610 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3110 x 830 x 1160	3610 x 830 x 1160	3610 x 830 x 1160	4110 x 830 x 1160	4110 x 830 x 1160
Вес брутто (кг)	1250	1650	1900	2400	2800	2850	3100	3100	3400
Ширина гибочной линейки, (мм)	40	40	40	40	50	40	50	40	50
Мощность эл.привода (кВатт)	1,5	1,5	1,5	2,2	3,0	2,2	3,0	2,2	3,0
<b>Варианты исполнения</b>									
М (ручной)	✓	✓	✓						
ТЕ (с электрическим фартуком)	✓	✓							
ЕЕ (электрический фартук и электроприжим)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Внимание! Радиусгиба равен 3-кратной толщине листа. Минимальная отбортовка - 10-кратной толщине листа.



# Универсальные листогибы PTS

## PTS

Универсальные листогибы длиной 3 и 4 метра, толщина металла от 1 до 1,5 мм. Оснащены графическим динамическим цифровым контроллером, который обеспечивает быстрый поиск и введение программ.



Технические характеристики	PTS3100	PTS4100
Рабочая длинагиба (мм)	3 100	4 100
Толщина обрабатываемой листовой стали, с фартуком 25мм	1,5	1,0
Высота стола (мм)	830	830
Угол прижимной линейки (°)	160°	
Высота подъема прижима (мм)	130	
Гибочные линейки фартука, съемные	10, 15 или 25 мм	
Напряжение (В)	400В 3 фазы	
Потребляемая мощность, (кВатт)	3,0	4,0
Размеры с задним упором (мм)	4260 x 1778 x 1650	5260 x 1778 x 1650
Вес брутто (кг)	2 700	3 300

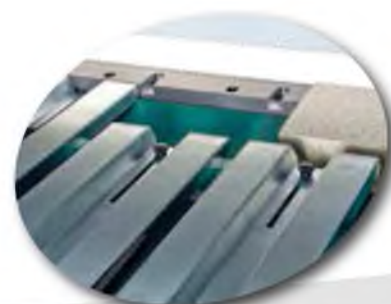
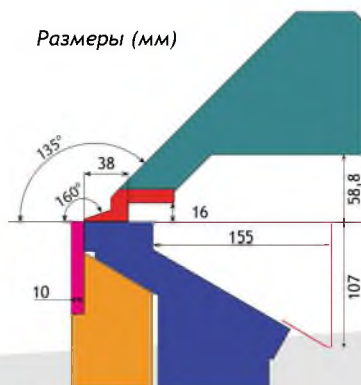


Электрический задний упор

По поводу использования специального гибочного инструмента сделайте запрос



Инфракрасные датчики защитного отключения



При необходимости задний упор убирается внутрь





## ● PVS : Листогиб с автоматическим подъемом прижима

- Самоотводный прижим - разработка компании Jouanel - обеспечивает значительный выигрыш во времени. При опускании фартука, прижим автоматически поднимается.
- Регулируемое открытие прижима в 2 положениях - 15 и 65 мм.
  - Опоры фартука и прижима смонтированы на сдвоенных шариковых подшипниках.
  - Угловые упоры слева и справа
  - Вертикальная регулировка фартука, позволяющая менять радиус и облегчающая получение гибов с обратным фальцем.
  - Педаль управления прижимом по всей длине станка

## Стандартное оборудование

- Линейка прижима с пазом для замыкания гiba.
- Балансировка фартука с помощью пружины обеспечивает плавность хода и высокую скорость
- Рабочие линейки прижима и фартука из термообработанной стали
- Листогиб PVS2050M комплектуется гибочной линейкой 15 мм
- Листогиб PVS3080MR комплектуется гибочной линейкой 15 мм или 40мм на выбор (уточнить при заказе)



Угол отгиба по обеим сторонам фартука хорошо виден даже издалека



Технические характеристики	PVS2050M		PVS3080MR	
Рабочая длина гiba (мм)	2 040		3 080	
Толщина обрабатываемого материала (мм)	Широкий фартук 40мм	Узкий фартук 15мм	Широкий фартук 40мм	Узкий фартук 15мм
	Сталь	1,5	1,0	1,2
Алюминий	2,0	1,2	1,5	1,0
Нерж. сталь	0,8	0,6	0,6	0,5
Цинк, медь	1,6	1,0	1,6	1,0
Раскрытие прижима (мм)	65		68	
Размеры (мм)	2 535 x 570 x 1 265		3 535 x 570 x 1 265	
Вес брутто (кг)	710		940	
Высота стола (мм)	930		930	



# Цеховой листогиб PVX

## Цеховой листогиб PVX:

Также как и PZX, листогиб PVX оснащен эргономичным фартуком. Это позволяет оператору работать при меньших нагрузках на спину.

### Стандартное оборудование

- Эргономичный фартук с рабочей частью шириной 15 мм для производства узких обратных гибов **1**
- Сменная прижимная линейка со скосом под углом 155° **2**
- Пневмоамортизаторы фартука значительно облегчают гибку и делают работу плавной
- Угловой упор со шкалой **3**
- Педаль зажима **4** /разжима **5** особой конструкции и рычаги зажима с обеих сторон станка
- Регулировка радиусагиба происходит легко благодаря градуированным кнопкам. Таким образом делать обратные гибки становится довольно просто
- Консоль для документов **6**



PVX3080 с дополнительным оборудованием

Технические характеристики	PVX2040	PVX3080
Рабочая длина гибки (мм)	2040	3080
Толщина по цинку, меди/стали S235JR (мм)	2,0/1,5	1,5/1,2
Раскрытие прижима (мм)	110	110
Размеры(мм)	2738 x 795 x 1205	3775 x 795 x 1215
Вес брутто (кг)	620	850



## Дополнительное оборудование:

- Узкий гибочный фартук шириной 12 мм
- Широкий гибочный фартук шириной 20 мм
- Роликовый нож ССМА
- Направляющий рельс для роликового ножа ССМА - RVX 2040, RVX 3080
- Багетное устройство для станка PVX 2040 - ABV 14-16-2040/ ABV 18-2040
- Багетное устройство для станка PVX 3080 - ABV 16-3040/ ABV 18-3080
- Рабочий стол 2000 x 1280 мм с регулируемым задним упором ETBX 2040V
- Рабочий стол 3000 x 1280 мм с регулируемым задним упором ETBX 3080V
- Комплект из 2-х задних упоров со шкалой 60-750 мм РСХВ 2040/ РСХВ3080
- Дополнительный задний упор для PVX 2040 и PVX 3080





## Цеховой листогиб PZX

Станок PZX - первый в мире цеховой ручной листогиб с эргономичным фартуком, разработанным в сотрудничестве с компанией CRAM.

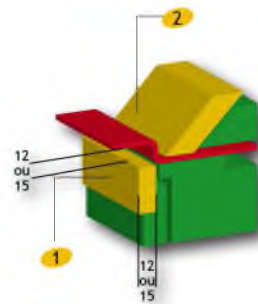
Форма фартука позволяет оператору находиться в более удобном положении к линиигиба.

При подъеме оператор находится ближе к станку. При этом мышцы спины загружены равномерно, что очень важно при интенсивной работе с большой толщиной металла. Оператор меньше утомляется



### Стандартное оборудование

- Эргономичный фартук с рабочей частью шириной 12мм для производства узких обратных гибов **1**
- Сменная прижимная линейка со скосом под углом 155° **2**
- Пневмоамортизаторы фартука значительно облегчают гибку и делают работу плавной
- Угловой упор **3**
- Педаль зажима **4** / разжима особой конструкции **5**
- Консоль для документов **6**



Характеристики	PZX2040	PZX2540
Рабочая длина гибки (мм)	2 040	2 540
Толщина по цинку/стали S235JR(мм)	1,2 / 1,0	1,2 / 1,0
Раскрытие прижима (мм)	65	130
Размеры (мм)	2 420 x 690 x 1 520	2 920 x 690 x 1 520
Высота стола (мм)	920	920
Вес брутто (кг)	400	456

### Дополнительное оборудование:

- Рельс для роликового ножа, RZX 2040
- Роликовый нож ССМ
- Багетное устройство для гибки багетов Ø14, 16, 18 мм
- Рабочий стол 2000 x 1280мм с регулируемым задним упором ETBX 2040
- Комплект из 2-х задних упоров со скользящей шкалой 40-500 мм РСХВ 2040
- Металлическая пластина для крепления задних упоров РСХВ 2-2,5

## Стол раскроя с задним упором **4**

Размеры 2 000 мм x 1 280 мм

Задний упор скольжения, интегрированный в стол

Линейки во всю длину стола

- Для РСХ : ETBX2040С
- Для PZX : ETBX2040





# Станок для радиусного изгиба панелей с двойным фальцем

## ● Радиусный профилегиб RCBPRO

Новое поколение станка для двойной фальцевой кровли. Станок предназначен для изгиба кровельных картин, имеющих двойной фальц. Результат достигается постепенным сгибанием прямого профиля и придания ему заданной кривизны

- Оснащен 2 двигателями с регулируемой скоростью, у каждого своя регулировка
- Управление педалью позволяет оператору иметь руки свободными
- Ход вперед/назад, пошаговый и непрерывный режим



### Технические характеристики

Технические характеристики	RCBPRO
Вес (кг)	375
Минимальный радиус поверхности (мм) при котором можно использовать станок (это также зависит и от используемого материала)	350 - 800
Размеры (мм)	800 x 800 x 1500
Питание (В)	220В, 1 фаза
Толщина обрабатываемого металла Мин/макс. Цинк, Медь, Алюминий (мм)	0,6 - 0,8



# Специальный профилер для изготовления кровли и фасадов

## ● Специальный профилер PRB

Конструкция станка предполагает его использование по тонкому металлу - черная сталь, цинк, медь, алюминий в таких видах работ как :

- Кровля
- Потолки
- Фасады
- Сэндвич-панели
- Изоляция
- Водоотливные системы



На профилере могут быть установлены 1, 2 или 3 вида профилирующих роликов, чтобы изготавливать разные виды профиля на одном станке







## Вальцы тип RPL

Благодаря конструкции вальцов, изгиб металла начинается от самого края

- Литые валы из твердой стали (95/ 105 кг)
- Рабочий вал установлен на двойных игольчатых подшипниках для высокой точности и надежной эксплуатации
- Прижимной вал управляется маховиком со шкалой, что позволяет плавно изменять настройки прижима <sup>1</sup>
- Горизонтальная каретка вала для бокового зазора <sup>2</sup>



Model RPL1050-20M

Вальцы 3 типов

- Тип М : полностью ручное управление
- Тип Е : полуэлектрический станок. Основной вал с электроприводом, управляется с педали. Вспомогательный вал - ручной
- Тип ЕЕ : И основной и вспомогательный валы с электроприводом, управляются с педали

## Дополнительное оборудование

- Конический вал (RPL-RCO)

Рабочий вал регулируется по градуированной шкале



Заготовка легко снимается благодаря боковому открытию



Ручной или электрический привод прижимного вала



## Вальцы тип RPL с рабочей длиной 1 м

Характеристики	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL
	1050-20M	1050-20E	1050-30M	1050-30E	1050-30EE	1050-40E	1050-40EE	1050-50EE	1050-60EE
Рабочая длина (мм)	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050
Толщина обрабатываемой черной стали (мм)	2	2	3	3	3	4	4	5	6
Ø валов (мм)*	75	75	95	95	95	120	120	135	160
Тип привода ©	М	Е	М	Е	ЕЕ	Е	ЕЕ	ЕЕ	ЕЕ
Мощность двигателя (кВт)	-	0,75	-	1,1	1,1	1,5	1,5	2,2	3
Рабочие размеры (мм)	Длина	1700	1600	1650	2600	2520	2520	2520	2600
	Ширина	1100	900	850	1100	850	850	850	1100
	Высота	1330	1100	1200	1100	1200	1200	1200	1350
Вес (кг)	400	510	780	1090	1200	1370	1400	1580	1900

© См. описание RPL



## ● Вальцы тип RPL с рабочей длиной 1,5 м

Характеристики	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	
	1550-12M	1550-12E	1550-20M	1550-20E	1550-20EE	1550-30M	1550-30E	1550-30EE	1550-40E	1550-40EE	
Рабочая длина (мм)	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	1550	
Толщина обрабатываемой черной стали (мм)	1,2	1,2	2	2	2	3	3	3	4	4	
Ø валов (мм) *	75	75	95	95	95	120	120	120	135	135	
Тип привода©	M	E	M	E	EE	M	E	EE	E	EE	
Мощность двигателя (кВт)	-	0,75	-	1,1	1,1	-	1,5	1,5	2,2	2,2	
Рабочие размеры (мм)	Длина	2020	2050	2150	3020	3020	2650	3020	3020	3020	3100
	Ширина	720	720	850	850	850	850	850	850	850	1100
	Высота	1100	1200	1100	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Вес (кг)	540	570	820	1470	1500	1520	1570	1600	1770	1820	

© См. описание RPL

## ● Вальцы тип RPL с рабочей длиной 2 м

Характеристики	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	RPL	
	2050-8M	2050-8E	2050-12M	2050-12E	2050-12EE	2050-20M	2050-20E	2050-20EE	2050-30E	2050-30EE	2050-40EE	
Рабочая длина (мм)	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	
Толщина обрабатываемой черной стали (мм)	0,8	0,8	1,2	1,2	1,2	2	2	2	3	3	4	
Ø валов (мм) *	75	75	95	95	95	120	120	120	135	135	160	
Тип привода©	M	E	M	E	EE	M	E	EE	E	EE	EE	
Мощность двигателя (кВт)	-	0,75	-	1,1	1,1	-	1,5	1,5	2,2	2,2	3	
Рабочие размеры (мм)	Длина	2520	2570	2650	3520	3550	3520	3520	3550	3520	3600	3520
	Ширина	720	720	850	850	950	850	850	950	850	1100	850
	Высота	1100	1100	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Вес (кг)	720	750	1650	1770	1850	1740	1770	1850	2020	2055	2500	

© См. описание RPL



Модель RPL2550-20EE



# Зиг-машины

## ● Модель SB3M

Эта зиг-машина идеально подходит для стройплощадки, имеет удобную ограничительную пластину и может быть легко закреплена на верстаке или строительных лесах

## ● Модель SB5

Эта зиг-машина нового поколения очень подходит для производства элементов кровли и вентиляции, имеет большую глубину зева

## ● Модели SB5 и SB7, с электроприводом

- Доступные варианты
  - 2 скорости - SB5E2V2S
  - С изменяемой скоростью, в зависимости от степени нажатия на педаль
- SB5EVV - SB7EVV
  - 1 скорость - SB7R
  - Управление реверсом - с помощью педали или переключателя (в зависимости от модели)



SB3M на подставке для рабочего стола (стандартная комплектация)



SB3M с креплением для строительных лесов (в комплекте с ручными станками)



SB5M

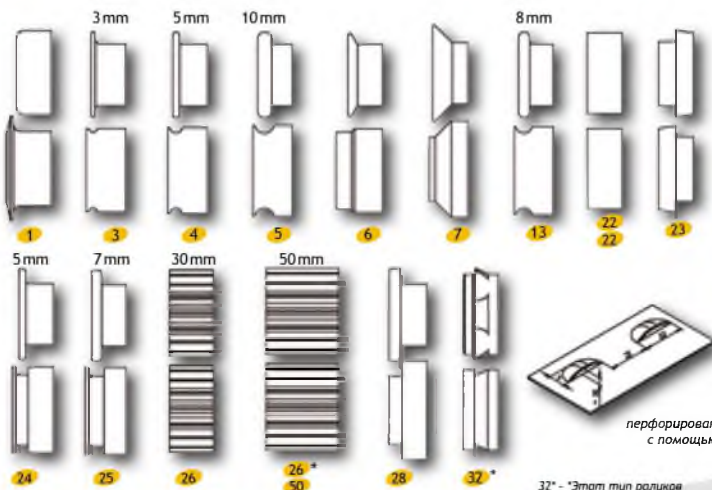
SB5M станция SB-SOCLE (опция)

Характеристики	SB3M	SB3M-PLUS	SB5M	SB5M-PLUS	SB5E2V2S	SB5EVV	SB7R	SB7RVV
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм)	0,8	0,8	1,2	1,2	1,2	1,2	2,0	2,0
Расстояние между центрами по вертикали (мм)	45	45	52	52	52	52	82	82
Ø отверстия роликов	18	18	24	24	24	24	30	30
Вылет роликов (мм)	70	70	200	200	200	200	260	260
Вес (кг)	9	9	34	34	72	72	175	175
Электропитание	ручной	ручной	ручной	ручной	220В 1 фаза	220В 1 фаза	400В 3ф.	220В 1ф.
Скорости вращения	-	-	-	-	2 фиксир.	Регулируемая	1 фиксир.	Регулируемая
Педальное управление	-	-	-	-	Двойная педаль	Простая*	Двойная педаль	Простая*
Обратное направление вращения (реверс)					Переключатель	Переключатель	Педаль	Переключатель
Метал. подставка или основание		Подставка включена, Основание - опция			Основание входит в комплект		Основание включено Моноблок	

Профилирующие ролики	Опция	№ 3,4,5,22/22, 24,26 Входят в комплект	Опция	№ 3,4,5,22/22, 24,26 Входят в комплект	Опция	Опция	Опция	Опция
----------------------	-------	--	-------	--	-------	-------	-------	-------

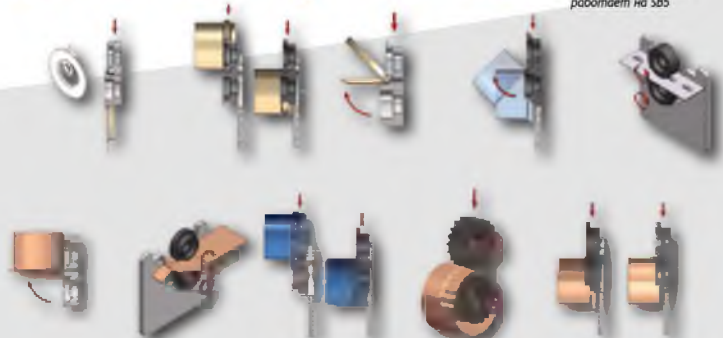
## ● Профилирующие ролики

Простая\* - С переключателем на 3 положения (вперед - 0 - назад)



SB5EVV (основание включено)

SB7R

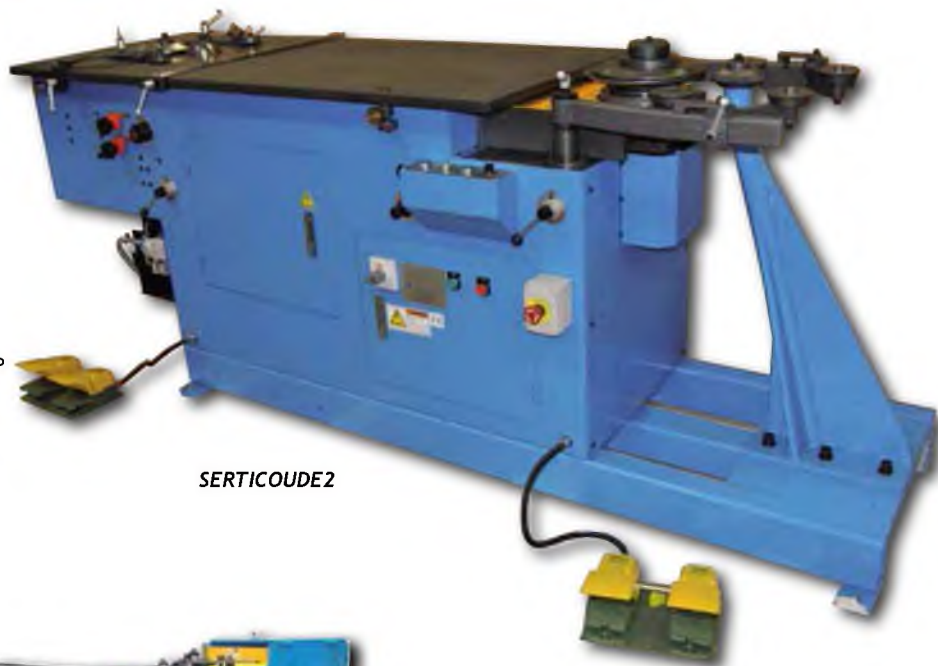


## SERTICOUDE

Станок предназначен для изготовления сегментных отводов, заглушек, переходов и других фасонных изделий путем фальцевого соединения на 2х рабочих станциях. SERTICOUDE обеспечивает большую экономию времени и высокое качество соединений.

Данный станок позволяет изготавливать сегментные отводы

диаметром от 125 до 1250 мм



SERTICOUDE2

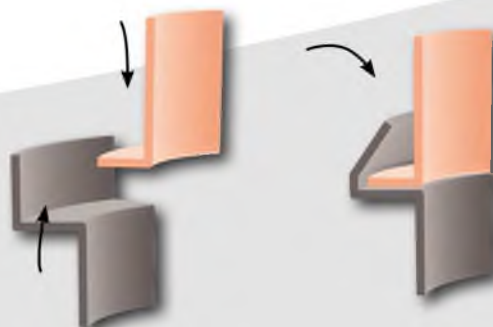
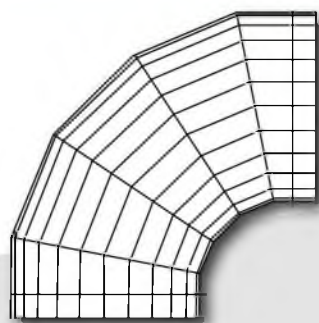


SERTICOUDE



SERTICOUDE1

Технические характеристики	SERTICOUDE	SERTICOUDE 1	SERTICOUDE2
Диаметр отвода (мм)	125 - 1000	125 - 1250	125 - 1250
Толщина (мм) Черная сталь	0,4 - 1,0	0,4 - 1,25	0,4 - 1,25
Нержавеющая сталь	0,4 - 0,7	0,4 - 0,8	0,4 - 0,8
Другие материалы	Проконсультируйтесь с нами!	Проконсультируйтесь с нами!	Проконсультируйтесь с нами!
Максимальный угол (°)	30° на один сегмент, отвод 90° делается минимум из 4 сегментов	30° на один сегмент, отвод 90° делается минимум из 4 сегментов	30° на один сегмент, отвод 90° делается минимум из 4 сегментов
Высота отбортовки :			
5 мм для	Ø 125 - 250	Ø 125 - 250	Ø 125 - 250
7,5 мм для	Ø 250 - 700	Ø 250 - 700	Ø 250 - 700
10 мм	Ø 700 - 1000	Ø 700 - 1250	Ø 700 - 1250
Электропитание (В) - Мощность двигателя (кВатт)	400В 3фазы - 3,7 кВт	400В 3фазы - 3,7 кВт	400В 3фазы - 3,7 кВт
Трансмиссия	Электромеханика	Гидравлика	Гидравлика
Параметры сжатого воздуха (бар)	7	-	-
Размеры (мм)	750 x 1450 x 1020	750 x 1450 x 1020	750 x 2600 x 1020
Вес (кг)	550	650	1500







# Линия для производства спирально-навивных воздуховодов

## • Tube Former TF1250

Оборудование данного типа служит для производства спирально-навивных воздуховодов диаметром от 80 до 2000 мм. Производимые воздуховоды полностью отвечают стандартам DIN, SMACNA, AFNOR, BS и EUROVENT по точности обработки и параметрам допустимого давления.

Линия привлекает своей надежностью и эффективностью, в то же время конструкция проста, компактна и подходит как для крупных, так и для небольших производств



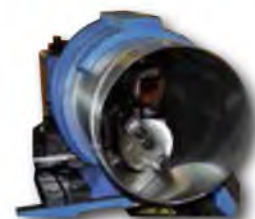
TF1250



TF2000



Блок изготовления ребер жесткости

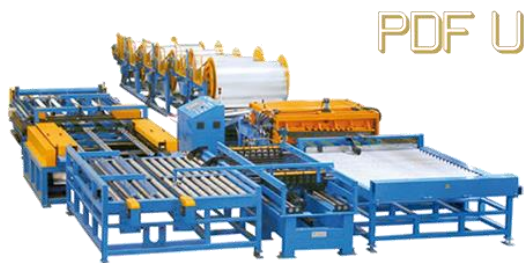


Блок резки роликовыми ножами

Технические характеристики	TF 1250	TF 2000
Диаметр воздуховода	От 100 до 1250	От 80 до 2000
Толщина обрабатываемой листовой стали (мм)	От 0,5 до 1,0	От 0,5 до 1,2
Вес (кг)	2 500	3 500
Скорость подачи ленты с размотателя (м/мин)	60	80
Мощность гидравлики (кВатт)	-	50л - 1,5кВатт
Электропитание (В) - Мощность двигателя (кВатт)	400В 3фазы - 7,5	400В 3фазы - 11
Размеры (мм)	4250 x 3420 x 1700	7100 x 5100 x 2100

## Линии для прямоугольных воздуховодов PDF Jouanel

### Стандартная комплектация:



- 4 разматывателя;
- гидравлическая рампа подачи листа, с выбором рулона;
- модуль выпрямления листа;
- модуль нанесения ребер жесткости;
- гидравлический модуль вырубki насечек для фланца и углов для Питтсбургского фальца;
- модуль автоматической резки с одновременной прокаткой Питтсбургского фальца;
- профилировочный модуль PDF фланца высотой 20/30 мм;
- приемный стол для заготовки, максимальная длина 4 000 мм;
- гибочный модуль с автоматической осадкой фальца (опция);
- система управления с сенсорным экраном.

Автоматизированные и конвейерные линии JWT по производству воздуховодов прямоугольного сечения с интегрированным фланцем PDF шириной до 1500 мм. В системе не используется шинореечный профиль, т.к. в ней реализован механизм «питтсбургского шва».

Линии JWT могут быть выстроены в одну линию. Это позволяет получить целостный воздуховод из одного листа почти всех размеров.

Процесс правки листа, нанесения ребер жесткости, пробивки отверстий и формирования «питтсбургского» фальца происходит до отреза заготовки на нужную длину, становится возможным изготовление коробов любого сечения вплоть до 2000 x 1500 мм из единого листа металла, что позволяет значительно уменьшить расход материала. Другим преимуществом линии является то, что «питтсбургский» замок закрывается сразу, на линии (в зависимости от модели), таким образом на выходе из линии получается готовый отфланцованный воздуховод.

Эти качества избавляют от необходимости в дополнительном станке угловой (тоннельной) сшивки и связанных с этим трудозатрат и площадей. Все операции, выполняемые на линии, полностью программируются, поэтому исчезает необходимость каждый раз перепрограммировать систему. Программирование происходит на мониторе с сенсорным экраном. Датчики системы контроля, постоянно производят диагностику возможных неисправностей станка.



<b>Минимальный размер воздуховода, мм</b>	<b>150x150</b>
<b>Толщина металла, мм</b>	от 0,5 до 1,25
<b>Количество рулонов, шт</b>	от 4 до 8
<b>Грузоподъемность размотчика, кг</b>	до 5000
<b>Ширина рулона, мм</b>	до 1500
<b>Тип ребер жесткости</b>	Z (по запросу V/CB)
<b>Тип фланца</b>	PDF/TDF (по запросу) по согласованным чертежам
<b>Производительность</b>	от 1 до 2 мин. на воздуховод

# Гидравлические прессы PPS Jouanel

## Комплектация гидравлических прессов PPS:



- контроллер управления;
- педаль управления с аварийным выключателем;
- электромеханический задний упор с 2-мя пальцами;
- стол передней поддержки глубиной 500 мм;
- датчики аварийной остановки;
- програматор на 19 программ;
- матрица;
- пуансон;
- крепление для инструмент PROMECAM.

Вертикально-гибочные прессы серии PPS это современное гибочное оборудование для производства различных изделий из листового металла. Принцип работы гибочного прессы, основанный на гибке металла с помощью специальной оснастки - матрицы и пуансона, позволяет изготавливать изделия высокой сложности в различных отраслях. Жесткая стальная сварная станина прессы обеспечивает минимальные значения деформации даже при максимальных напряжениях, а применение термообработки рамы для снятия внутренних остаточных напряжений позволяет сохранить точность на весь срок службы.

Привод верхней гибочной траверсы осуществляется за счет 2-х синхронизированных между собой гидроцилиндров. Гидравлическая установка снабжена двойным выключателем безопасности и регулятором давления (усилия прессы), позволяющим точно настроить пресс на работу с необходимой толщиной листа. Параллельность движения верхней балки к рабочему столу обеспечивается торсионным валом, не допускающим перекося балки в течение всего хода, даже в случае неравномерного распределения нагрузки. Для исключения эффекта сабельности на готовом профиле на прессы реализована ручная система компенсации прогиба рабочего стола.

Управление прессы осуществляется с помощью выносной педали, снабженной аварийным выключателем. На панели контроллера, расположенного сбоку машины, на удобном поворотном кронштейне, задаются основные параметры работы. С ее помощью можно установить величину хода пуансона (угол гiba) – движение по оси X, величину хода заднего упора – движение по оси Y. Программатор имеет 19 программ по 19 гибов.



На станке установлена одна из наиболее распространенных систем крепления инструмента PROMECAM, которая позволяет легко поменять или подобрать более подходящий для гибки инструмент. Плоский стол позволяет устанавливать на гибочный пресс поворотные матрицы любого типа, а простой зажим позволяет легко и быстро их повернуть или поменять. В базовой комплектации поставляется четырехсторонняя многоручьева матрица (виды ручья зависит от модели станка).

Для удобства работы пресс оснащен электромеханическим задним упором с 2-мя самоотводными пальцами. Управление перемещением упора осуществляется на панели. Точная подстройка упора осуществляется микрометрическим винтом. Регулировка высоты упора производится вручную. На передней стороне прессы установлены поддерживающие опоры длиной 500 мм для работы с заготовками большой ширины.

### Технические характеристики

Модель	Рабочая длина, мм	Усилие, тонн	Расстояние между стойками, мм	Глубина зева, мм	Открытие траверсы, мм	Ход заднего упора, мм	Рабочая скорость, мм/с	Скорость холостого хода, мм	Потребляемая мощность, кВт	Размеры ДхШхВ, мм	Масса, кг
PPS1030	1100	30	800	250	340	5-500	10	80	4,0	1500x1350x1650	1980
PPS2050	2200	50	1800	250	340	5-600	10	80	5,5	2700x1450x1950	3200
PPS3080	3200	80	2650	320	370	5-600	10	80	7,5	3700x1550x2210	5100
PPS3120	3200	120	2650	320	370	5-600	10	80	11	3700x1650x2350	7200
PPS3160	3200	160	2650	320	410	5-600	9	80	11	3700x1700x2450	8650
PPS3200	3200	200	2650	320	470	5-600	9	80	15	3700x1850x2450	11200
PPS3250	3200	250	2650	320	470	5-600	9	80	18,5	3700x1850x2800	12500
PPS3300	3200	300	2650	350	570	5-800	9	80	25	3700x2050x3400	19500
PPS3400	3200	400	2650	350	570	5-800	9	80	30	3700x2150x3450	21000
PPS4100	4100	120	3100	320	370	5-600	10	80	11	4600x1700x2450	9200

<b>PPS4 160</b>	4100	160	3100	320	410	5-600	9	80	11	4600x1700 x2500	1050 0
<b>PPS4 200</b>	4100	200	3100	320	470	5-600	9	80	15	4600x1850 x2800	1350 0
<b>PPS4 250</b>	4100	250	3100	320	470	5-600	9	80	18,5	4600x1850 x2850	1465 0
<b>PPS4 400</b>	4100	400	3100	350	570	5-800	9	80	30	4600x2150 x3450	2430 0
<b>PPS4 500</b>	4100	500	3100	350	570	5-800	9	80	30	4600x2300 x3550	3100 0
<b>PPS6 160</b>	6100	160	5100	320	450	5-600	9	80	11	6600x1850 x2950	1550 0
<b>PPS6 200</b>	6100	200	5100	320	540	5-800	9	80	15	6600x1950 x3180	1952 0
<b>PPS6 250</b>	6100	250	5100	320	540	5-800	9	80	18,5	6600x1950 x3250	2234 0
<b>PPS6 350</b>	6100	250	5100	350	550	5-800	9	80	30	6600x2150 x3600	2920 0
<b>PPS6 450</b>	6100	450	5100	350	630	5-800	9	80	30	6600x2300 x3650	3952 0
<b>PPS6 550</b>	6100	550	5100	400	630	5-800	9	80	30	6600x2350 x3900	4865 0

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
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  
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  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
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  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

**Единый адрес:** [jnl@nt-rt.ru](mailto:jnl@nt-rt.ru) **Веб-сайт:** [www.jouanel.nt-rt.ru](http://www.jouanel.nt-rt.ru)