



АО «Технология воды и металла»

г. Екатеринбург, ул. Волховская, 20, офис 207

Тел.: +7 (343) 383-11-07, 8-800-500-76-79

E-mail: office@tvim.ru

Сайт: www.tvim.ru



ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ



www.tvim.ru



Миссия компании

Быть самым надежным партнером для наших клиентов и сотрудников.

Бизнес-концепция

Объединив дух и навыки профессионалов, стремиться к совершенству.

Модель поведения

Эффективность, добросовестность, гибкость и внимание к каждой детали.

О компании



«Чайна Трейд Сервис Продакшн Ко., ЛТД» – это базирующийся в Китае профессиональный поставщик лазерного оборудования и станков с ЧПУ, ориентированный на оказание квалифицированных услуг и предоставление высококачественных решений клиентам по всему миру.

Основной продукцией нашей компании являются лазерные станки для резки материалов различного типа, штамповочные станки, сварочные станки, оборудование для очистки и т. п.; кроме того, мы поставляем нашим клиентам высококачественные станки с ЧПУ, в частности, станки для горизонтальной и вертикальной обработки, обрабатывающие центры типа «гентри» и иное аналогичное оборудование, призванное удовлетворить различные производственные нужды наших клиентов. Продукция нашей компании экспортируется в Европу, Азию, Юго-Восточную Азию и иные страны и регионы.

Стратегическая цель нашей компании – быть максимально надежным партнером для наших клиентов и сотрудников, позволив добиться успеха каждому из них. С момента основания компании мы придерживаемся философии ведения бизнеса «сделка – это начало, тогда как сервис бесконечен» и приобрели большое количество стабильных партнеров среди зарубежных дистрибьюторов и каналов сбыта, завоевав широкое признание и доверие.

Серия NC

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ОДНОЙ ГОЛОВКОЙ СЕРИИ DW



DW38/50/63/75/89/115/130/168/219/400NC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Используемое в станках управление мини-компьютером обеспечивает широкий набор функций и возможности расширения, а также возможность управления как с помощью переведенных на английский язык текстовых команд, так и голосом, что упрощает обучение и облегчает понимание. Сегментированная настройка скорости обеспечивает высокую точность гибки труб. Возможность определения и хранения 16 шагов для формирования процесса гибки обеспечивает ровную гибку заготовок под различными углами. Имеется возможность использования функций повторной загрузки с дополнительными перемещением вперед и возвратом к центру. Есть возможность гибки и формовки тонкостенных труб. Данные станки широко используются при постройке и ремонте больших кораблей, бойлеров, нефтепроводов и автомобильных запчастей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть изготовлено на заказ в соответствии с потребностями заказчика

Тип станка Технические характеристики	DW38NC	DW50NC	DW63NC	DW75NC	DW89NC	DW115NC	DW130NC	DW168NC	DW219NC	DW400NC
Макс. размер трубы из углеродистой стали (диаметр и толщина)	38,1x2,0 мм	50,8x2,0 мм	63,5x2,5 мм	76,2x3,0 мм	88,9x3,0 мм	115x6,0 мм	130x8,0 мм	168x14,0 мм	325x20,0 мм	400x22,0 мм
Макс. размер трубы из нержавеющей стали (диаметр и толщина)	31,75x1,5 мм	35x2,2 мм	38x2,0 мм	51x2 мм	57x2 мм	88,9x2,0 мм	102x3,0 мм	135x10,0 мм	275x12,0 мм	325x14,0 мм
Максимальная длина подачи	1850 мм	2250 мм	2950 мм	3400 мм	3520 мм	3750 мм	4230 мм	4700 мм	5500 мм	6000 мм
Макс. радиус гибки	175 мм	200 мм	220 мм	280 мм	300 мм	500 мм	500 мм	800 мм	1000 мм	1150 мм
Макс. угол гибки	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °
Кол-во шагов для формирования процесса гибки одной трубы	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
Макс. давление масла	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа	15 МПа
Мощность двигателя	4 кВт	5,5 кВт	5,5 кВт	7,5 кВт	11 кВт	22 кВт	22 кВт	30 кВт	55 кВт	75 кВт
Масса станка	545 кг	765 кг	1000 кг	2000 кг	2200 кг	7000 кг	8500 кг	12000 кг	18000 кг	27000 кг
Габариты станка (ДхШхВ)	2540x650x1250	2950x760x1250	3700x840x1370	4500x1000x1350	4600x1130x1400	5200x1600x1400	5700x1700x1400	6400x2000x1500	7500x2300x1700	8500x2500x1800

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия CNC

АВТОМАТИЧЕСКИЕ 3D-ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С СЕРВОУПРАВЛЕНИЕМ



DW38/50/63/75/89/115/130/168/219/400CNC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данный трубогибный станок имеет полностью автоматическое сервоуправление на базе ЧПУ и оснащен полнофункциональным устройством для гибки труб в трех плоскостях. Применяющаяся уникальная конструкция кронштейна для гибки обеспечивает широкий диапазон перемещения, удобные загрузки и выгрузку, а также высокую эффективность. Между различными подвижными частями установлены изготовленные из устойчивых к износу материалов высокопрочные латунные пластины, сокращая износ и значительно повышая срок службы подвижных частей. Методы подачи: данный многофункциональный трубогибный станок с ЧПУ позволяет использовать методы как прямой, так и прижимной подачи, что позволяет работать с заготовками с множеством различных радиусов гибки с возможностью автоматической смены заготовки. Гибка под различными углами производится параллельно, а при работе с изгибами большого радиуса можно использовать функцию пошаговой гибки с возможностью свободного изменения данных. 2.8 Оборудование имеет функции автоматической подачи, автоматического поворота и автоматической установки скорости гибки в трех плоскостях, что обеспечивает повышенные скорость и точность.

- Угол гибки $\pm 0,1^\circ$
- Угол поворота $\pm 0,1^\circ$
- Точность подачи $\pm 0,1$ мм

2.9 Цветной сенсорный дисплей позволяет вводить любые данные на дисплее или распознавать и импортировать их непосредственно с трехмерных чертежей, а также имеет функцию предварительного просмотра в 3D и ПО для моделирования помех.

3.0 Станок может использоваться в ручном, полуавтоматическом и полностью автоматическом режимах. В ходе пробной гибки можно выбрать ручной режим, определить возможные помехи и соответствующим образом изменить настройки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть изготовлено на заказ в соответствии с потребностями заказчика

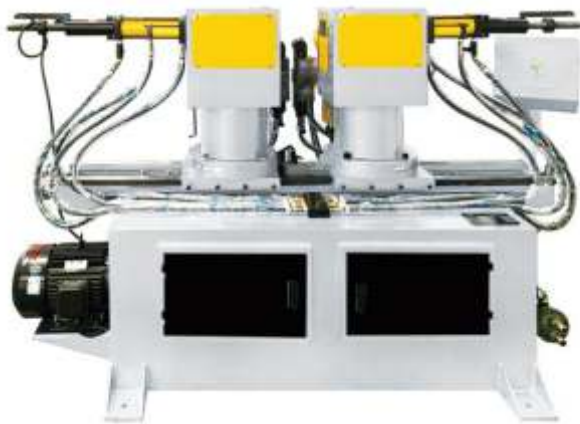
Тип станка Технические характеристики	DW38CNC	DW50CNC	DW63CNC	DW75CNC	DW89CNC	DW115CNC	DW130CNC	DW168CNC	DW219CNC
Макс. размер трубы из углеродистой стали	38,1x2,0 мм	50,8x2,0 мм	63,5x2,5 мм	76,2x3,0 мм	88,9x3,0 мм	115x6 мм	130x8 мм	168x15 мм	219x20 мм
Макс. длина подачи	1900 мм	2100 мм	2100 мм	2500 мм	3000 мм	3500 мм	3500 мм	4200 мм	5500 мм
Метод подачи	Прямая или прижимная подача								
Макс. радиус гибки	175 мм	250 мм	250 мм	300 мм	300 мм	500 мм	500 мм	800 мм	900 мм
Макс. угол гибки	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °	185 °
Кол-во шагов для формирования	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ ЧПУ 99	ПЛК 32/ЧПУ 99	ПЛК 32/ЧПУ 99
Количество файлов, которое можно сохранить	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Рабочая скорость	Макс. 100 %/с	Макс. 90 %/с	Макс. 90 %/с	Макс. 45 %/с	Макс. 45 %/с	Макс. 30 %/с	Макс. 30 %/с	Макс. 25 %/с	Макс. 25 %/с
Скорость поворота	Макс. 270 %/с	Макс. 270 %/с	Макс. 270 %/с	Макс. 180 %/с	Макс. 180 %/с	Макс. 90 %/с	Макс. 90 %/с	Макс. 60 %/с	Макс. 50 %/с
Скорость подачи	Макс. 700 %/с	Макс. 700 %/с	Макс. 700 %/с	Макс. 600 %/с	Макс. 600 %/с	Макс. 500 %/с	Макс. 500 %/с	Макс. 450 %/с	Макс. 400 %/с
Точность	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,15^\circ$	$\pm 0,15^\circ$
Угол поворота	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$	$\pm 0,1^\circ$
Длина подачи	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм	$\pm 0,1$ мм
Метод ввода данных	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z	Y, B, C/ X, Y, Z
Мощность сервомотора поворота	750 Вт	750 Вт	750 Вт	1000 Вт	1000 Вт	1000 Вт	1000 Вт	2000 Вт	3000 Вт
Мощность сервомотора подачи	1000 Вт	1000 Вт	1000 Вт	1000 Вт	1500 Вт	2000 Вт	2000 Вт	3000 Вт	5000 Вт
Гидравлический двигатель	4 кВт	5,5 кВт	5,5 кВт	7,5 кВт	11 кВт	22 кВт	22 кВт	30 кВт	45 кВт
Масса станка	1,4 т	1,5 т	1,8 т	3,2 т	3,4 т	6 т	7 т	12 т	18 т
Габариты станка	3920x780x1350	4260x900x1350	4360x900x1350	5000x1150x1350	5000x1200x1400	6300x1500x1500	6600x1800x1600	7400x2200x1800	9800x3000x3000

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!



Серия SW

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ SW С ДВУМЯ ГОЛОВКАМИ



SW38A/50A

Возможность разворота вокруг оси на 90°

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Станок управляется мини-компьютером, что обеспечивает простоту эксплуатации, стабильную работу и возможность параллельной обработки заготовок с использованием двух головок, открытую гибку и неизменно точные углы. Угол гибки с использованием двух головок изменяется в диапазоне от 0 до 185 градусов, однако следует обращать внимание на особенности обрабатываемого материала. Две оси позволяют проводить гибку под различными углами. Двухголовочный гидравлический гибочный станок обеспечивает максимальную производительность.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть изготовлено на заказ в соответствии с потребностями заказчика

Модель	SW-38A	SW50A
Макс. параметры гибки (мм)	38x2,5	50x3
Диапазон радиуса гибки (мм)	38-200	38-250
Диапазон при использовании двух головок (мм)	170-1400	170-2000 (может быть увеличен по запросу)
Скорость гибки (°/сек)	50	90°
Макс. давление в системе (МПа)	12	14
Мощность двигателя (кВт)	5,5	7,5
Размеры (см)	260x110x150	320x150x180

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия NC

СТАНКИ ДЛЯ ФОРМОВКИ КОНЦОВ ТРУБ ТИПА SG
РЕДУЦИРОВАНИЕ / РАЗДАЧА / ЗИГОВКА



SG40/60/80/100/120/168/180/260

Многопозиционный станок для формовки концов труб

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Управление мини-компьютером, гидравлический привод и стабильная эксплуатация.
2. Переносной педальный выключатель, позволяющий использовать функции автоматической остановки, аварийной остановки и непрерывной аварийной остановки, обеспечивая высокую безопасность.
3. Позволяет редуцировать, раздавать и зиговать трубы, а также использовать иные методы обработки и является оптимальным решением для формовки и обработки концов труб.
4. Легкая замена заготовки, обеспечивающая гибкость на производстве.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть
изготовлено на заказ в соответствии с
потребностями заказчика

Тип станка Модель	SG40	SG60	SG80	SG100	SG120	SG168
Максимально возможные диаметр и толщина стенки трубы	40x2,0 мм	60x2,0 мм	80x2,0 мм	100x2,0 мм	110x2,0 мм	168x2,0 мм
Максимальная длина рабочего хода	120 мм	120 мм	200 мм	200 мм	200 мм	300 мм
Давление масла	14 МПа	14 МПа	14 МПа	14 МПа	14 МПа	16 МПа
Рабочая скорость	110 мм / 3-4 сек	120 мм / 5-6 сек	130 мм / 5-6 сек	140 мм / 6-7 сек	140 мм / 8-9 сек	170 мм / 8-9 сек
Габариты станка (см)	190x50x130	210x60x140	260x75x145	300x75x150	350x90x180	400x120x 200
Масса станка	800 кг	1200 кг	1800 кг	2200 кг	2500 кг	5000 кг

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования;
технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия NC

ТРУБОРЕЗНЫЕ СТАНКИ



MC-350NC



MC-275A/B 315A/B

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Изготовленная в Европе высокопарная головка оснащена высокоэффективным турбинным червячным редуктором, обеспечивающим высокую скорость резки, бесшумную работу и резку без заусенцев. В ручном режиме головку можно поворачивать под углом 45 градусов вправо или влево, а маркировка 45-90-45° обеспечивает простоту регулировки; также в системе используются ручной двусторонний режим, автоматическая система охлаждения и регулируемые вручную стопоры. Зажим работает автоматически при автоматической подаче, что позволяет автоматически перемещать вперед и отводить зажим и головку пневматически (за исключением основной конструкции и приспособлений).

Данная модель оптимально подходит для производства труб.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть изготовлено на заказ в соответствии с потребностями заказчика

Диапазон резки (на основе данных по малоуглеродистой стали)

	MC-275		MC-315		MC-350	
Модель / тип	90°	45°	90°	45°	90°	45°
	80	60	100	80	100	80
	60x60	45x45	90x90	80x80	100x100	90x90
	60x60	45x45	90x90	80x80	100x100	90x90
	60x80	45x60	80x90	80x80	100x100	90x90
	38	25	55	45	75	50
	38	25	50	40	75	50

Технические характеристики

		Модель MC-275		Модель MC-315		Модель MC-350	
Главный двигатель		2/4 переполюсовка, 2-2,4 кВт		2/4 переполюсовка, 2-3,0 кВт		2/4 переполюсовка, 2,4-3,0 кВт	
Шпин-дель	Тип А	96/48 об./мин		84/42 об./мин		36/18 об./мин	
	Тип В	48/24 об./мин		42/21 об./мин		18/9 об./мин	
Полотно		Полотно из быстрорежущей стали		Полотно из быстрорежущей стали		Полотно из быстрорежущей стали	
		Наружный диаметр: 250/275 мм		Наружный диаметр: 250/300/315 мм		Наружный диаметр: 300/350/370 мм	
Насос охлаждения		90 Вт		90 Вт		90 Вт	
Использование сжатого воздуха		Тип В		Тип В		Тип В	
		0,4-0,6 МПа		0,4-0,6 МПа		0,5-0,8 МПа	
Масса станка, кг		Тип А	Тип В	Тип А	Тип В	Тип А	Тип В
		180	190	200	210	260	270

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия CNC

ТРУБОРЕЗНЫЕ СТАНКИ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ



ТРУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК С
АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ
MC350/425CNC



ТРУБОРЕЗНЫЙ СТАНОК С СИСТЕМОЙ
АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ
MC350/425CNC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 1. Автоматическая подача, фиксированная длина, автоматические фиксация зажимами и резка
- 2. Функция автоматического отключения при отсутствии материала
- 3. Возможность установки параметров, автоматическое отключение при срабатывании защиты от перегрузки и защита полотна
- 4. Функции автоматической смазки и охлаждения

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть
изготовлено на заказ в соответствии с
потребностями заказчика

Тип станка Модель	MC-315CNC	MC-350CNC	MC-425CNC
Главный двигатель (кВт)	2,4/3	4,5/5,5	4,5/5,5
Скорость вращения шпинделя	80/160 об./мин	60/120 об./мин	30/60 об./мин 60/120 об./мин
Полотно	Наружный диаметр: 300	Наружный диаметр: 350	Наружный диаметр: 400
Мощность двигателя гидронасоса	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Мощность системы охлаждения (кВт)	0,09	0,09	0,09
Габариты станка (мм)	3000x1100x2000 мм	3000x1100x2000 мм	3000x1100x2000 мм
Масса станка	1200 кг	1300 кг	1400 кг

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия CNC

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛАЗЕРНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЛАЗЕРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ
РЕЗКИ T9S/T9/6016L/6016LN/T1/T2/3015/4020

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Консольная конструкция типа «гентри» позволяет сократить занимаемую материалами площадь, что экономит пространство и гарантирует стабильную работу станка.
2. В переднем пневматическом патроне полного хода применяется конструкция с двумя роликами, что обеспечивает высокоточную резку небольших труб.
3. Изготовленные в Тайване серводвигатели и редукторы не только удовлетворяют требованиям к быстродействию и ускорению при работе станка, но также обеспечивают плавность при обработке углов и тонкой резке.
4. CypTube – это профессиональное программное обеспечение для трехмерного раскроя труб, которое позволяет считывать файлы формата IGS, экспортированные непосредственно из ПО UG и SolidWorks, и автоматически получать сечение разрезаемой трубы и траекторию резки без необходимости в ручном редактировании и выборе.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть
изготовлено на заказ в соответствии с
потребностями заказчика

Тип станка Технические характеристики	T9S	T9	6016L/6016LN	T1/T2
Диаметр трубы	О 15-80 мм □15х15-60х60 мм	О 15-80 мм □15х15-60х60 мм	О 15-160 мм □15х15-110х110 мм	О 15-160 мм □15х15-110х110 мм
Точность резки	±0,1 мм/м	±0,1 мм/м	±0,1 мм/м	±0,1 мм/м
Мощность	1000-3000 Вт	1000-3000 Вт	1000-3000 Вт	1000-3000 Вт
100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин	100 м/мин
40-60 мм	40-60 мм	40-60 мм	≥ 90 мм	≥ 90 мм

Тип станка Технические характеристики	3015	4020		
Габариты	3000х1500 мм	4000х2000 мм		
Точность позиционирования	± 0,03 мм	± 0,03 мм		
Точность повторного позиционирования	± 0,02 мм	± 0,02 мм		
Макс. скорость резки	100 м/мин	100 м/мин		
Макс. ускорение	1,0 g	1,0 g		

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!





Серия CNC

ТРУБОПРОКАТНЫЕ СТАН



JW40/60/80/100/120/168/219/400CNC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 1. Полностью механический привод, компактная конструкция и высокая надежность.
- 2. Привод с тремя роликами обеспечивают легкость перемещения и возможность гибки тонкостенных материалов.
- 3. Асимметричное расположение роликов на каждой стороне позволяет снизить количество прямых сегментов.
- 4. Возможность подачи заготовки с любой из сторон бокового ролика.
- 5. Два педальных выключателя и кнопка аварийной остановки, простые в эксплуатации.
- 6. Станок обеспечивает ровное перемещение, и окружности, дуги или спирали с различными изгибами можно получить, просто отрегулировав расстояние между роликами.
- 7. При смене профиля заготовки возможна обработка всех видов металлических профилей, в частности, из угловой стали, полосовой стали, круглой стали, а также иных профилей нестандартного сечения.
- 8. При гибке с большим радиусом используется аппроксимация, что позволяет избежать недостатков, типичных при формировании заготовок с большими изгибами и является необходимым дополнением к сериям трубогибочных станков с одной и двумя головками.
- 9. Данный станок подходит для средне- и крупносерийного производства. Его особенности - высокие скорости и эффективность.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Негабаритное оборудование может быть изготовлено на заказ в соответствии с потребностями заказчика

Тип станка Модель	JW-40	JW-60	JW-80	JW-100	JW-120	JW-168	JW-219
Максимальный размер трубы из углеродистой стали (мм)	40X2	60x2	80x2	100x5	120x8	168x12	219x12
Минимальный радиус гибки (мм)	320	480	800	800	960	1344	2199
Радиус гибки	≥10 °	≥10 °	≥10 °	≥10 °	≥10 °	≥10 °	≥10 °
Скорость поворота	12 м/мин	10 м/мин	8 м/мин	8 м/мин	8 м/мин	8 м/мин	10 м/мин
Диаметр заготовки	120	171	220	300	300	400	700
Мощность двигателя	4 кВт	5,5 кВт	11 кВт	15 кВт	22 кВт	30 кВт	45 кВт
Масса	1200 кг	1500 кг	3000 кг	5000 кг	6000 кг	10000 кг	12000 кг

Наша компания постоянно проводит исследования и модернизацию оборудования; технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления!



ДРУГАЯ ПРОДУКЦИЯ НАШЕЙ КОМПАНИИ



Станок для резки
алюминия



Станок для
герметизации



Станок для
дуговой пробивки



Листогибочный
станок



Станок для
изготовления
заклепок



Станок для снятия фасок с
двумя головками



Станок для снятия
фасок с одной
головкой DJ260



Зубошлифовальный
станок



Станок для снятия
фасок на болтах



Станок для
снятия фасок с
одной головкой



Станок для
формовки конусов

ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ РОБОТИЗИРОВАННОЙ ЗАГРУЗКОЙ И ВЫГРУЗКОЙ



ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК С АВТОМАТИЧЕСКОЙ
РОБОТИЗИРОВАННОЙ ЗАГРУЗКОЙ И ВЫГРУЗКОЙ TH-CNC

Рабочая часть

Состав: стеллаж для материалов, устройство для поиска сварочного шва, шестиосевой автоматический трубогибочный станок, шестиосевой робот, поддоны № 1 и № 2.

Рабочий процесс:

Стеллаж для материалов разделяет беспорядочно уложенные круглые трубы и направляет их в устройство для поиска сварочного шва. Устройство для поиска сварочного шва использует токи Фуко для поиска сварочного шва в заданном направлении. Робот захватывает подготовленные трубы и переносит их на автоматический трубогибочный станок, после чего трубогибочный станок начинает гибку. После завершения гибки робот перемещает готовую трубу на поддон. После заполнения поддона № 1 устанавливается поддон № 2, а поддон № 1 убирается. Цикл выполняется поочередно.