



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. Реутов, Транспортная улица, 24
+7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
info@kmt-stanki.ru



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ KMT модель KPB-P

Эти современные прессы разработаны для выполнения операций гибки металлических листов. Прочная сварная конструкция рамы, прошедшая термический отпуск для снятия сварочных напряжений в конструкции, и надежная гидравлика позволяют добиться хороших результатов обработки листа. Синхронизация работы двух гидроцилиндров обеспечивается механической траверсой между ними. Привод перемещения задних упоров электромеханический, управляется с пульта на передней панели. Простота управления данными прессами и их универсальность позволяют найти данному оборудованию широкое применение во всех отраслях промышленности. Пресс наиболее эффективен при несложных гихах на длину всего рабочего стола, и в случаях, когда не требуется частой смены рабочего инструмента.

Стандартная поставка: пресс, оснащенный комплектом стандартного инструмента – пуансоном и матрицей, переносной пульт управления с напольными педалями.





Конструктивные особенности:



Контроллер E21 professional

- Touch Screen дисплей;
- Язык на выбор: китайский, английский, русский;
- Поддержка функции программирования углагиба, с автоматическим рассчитывать перемещения гибочной траверсы;
- 40 программ 20 шагов гибки в каждой
- Библиотека гибочного инструмента;



Контроллер E22

- Программирование углагиба в градусах;
- Управление осями с точностью 0,1 мм;
- Библиотека инструментальной оснастки;
- Память 30 программ в каждой программе до 15 рабочих шагов
- Возможность корректировки углагибки;
- Работа в метрической и дюймовой системах



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Гидравлический распределитель и пропорциональная гидравлика **REXROTH** (По лицензии завода)



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. Реутов, Транспортная улица, 24
+7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
info@kmt-stanki.ru



- Пуансон (набран из сегментов)
- Матрица (4-х сторонняя многоручьевая на всю рабочую длину)



ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

SIEMENS (По лицензии завода)



НАСОС ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Sunny (По лицензии завода)



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. Реутов, Транспортная улица, 24
+7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
info@kmt-stanki.ru



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАДНИЙ УПОР

Балка заднего упора перемещается при помощи высокоточных ШВП компании **Hiwin (Тайвань)** – точность 0,05 мм.



СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА ТИПА AMADA-PROMESAM

Прессы комплектуются креплениями для быстрой смены пуансона.



ЭРГОНОМИЧНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

И удобная выносная педаль с кнопкой аварийного останова



ИНВЕРТОР

Прессы оснащены инвертором. Электрические компоненты и система безопасности марок **SCHNIEDER**



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. Реутов, Транспортная улица, 24
+7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
info@kmt-stanki.ru



**МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

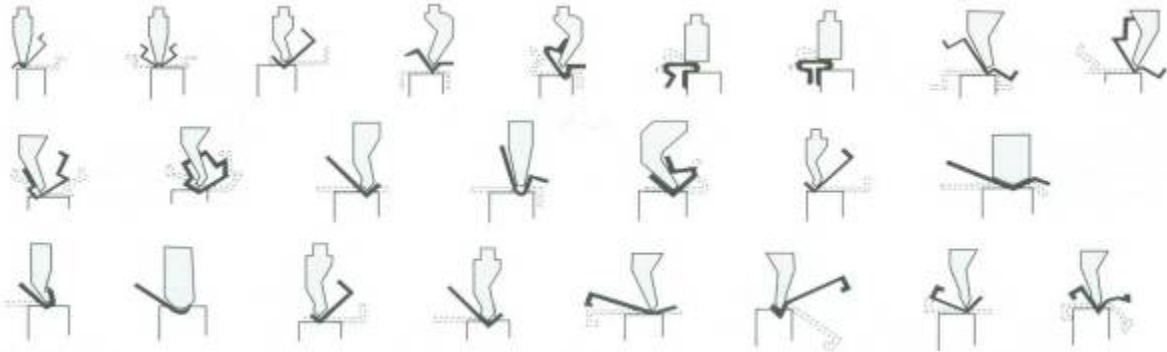
г. Реутов, Транспортная улица, 24
+7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
info@kmt-stanki.ru

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

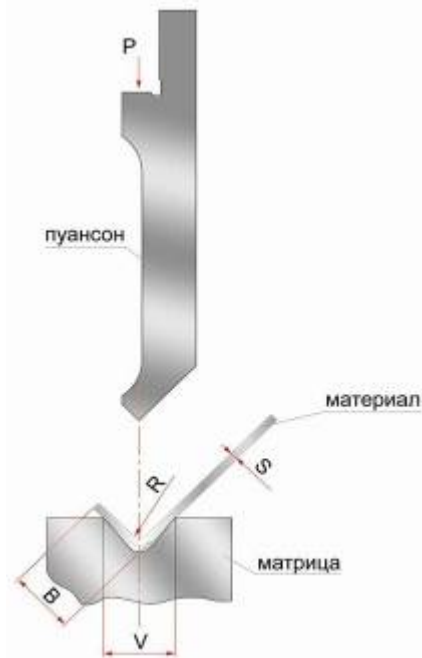
Модель	Усилие (кН)	Длина гиба (мм)	Расстояние между колоннами (мм)	Глубина зева (мм)	Ход пуансона (мм)	Высота открытия (мм)	Объем бака	Мощность (кВ)	Вес (кг)	Размеры мм (ДхШхВ)
КРВ30/1600P	30	1600	1180	200	80	190	100	3	1100	1700×900×1650
КРВ40/2500P	400	2500	1800	280	100	320	150	5.5	2800	2600×1100×1900
КРВ63/2500P	630	2500	1950	300	100	380	150	5.5	3600	2605×1725×2355
КРВ100/2500P	1000	2500	1950	320	140	395	170	7.5	4500	2600×1800×2540
КРВ125/2500P	1250	2500	2000	320	140	380	170	7.5	5000	2800×1600×2400
КРВ100/3200P	1000	3200	2560	320	140	395	170	7.5	5500	3290×1740×2400
КРВ125/3200P	1250	3200	2410	320	140	395	170	7.5	5800	3450×1740×2450
КРВ160/3200P	1600	3200	2440	330	200	457	200	11	7800	3280×1930×2800



ПРИМЕРЫ ПОЛУЧАЕМЫХ ПРОФИЛЕЙ ПРИ НАЛИЧИИ НЕОБХОДИМОГО ИНСТРУМЕНТА



РАСЧЕТ УСИЛИЯ ГИБКИ



Формула расчета усилия:

$$P = \frac{650 S^2}{V} \text{ (кН/м) , где}$$

- P - усилие на пуансоне (кН/м)
- S - толщина материала (мм)
- B - минимальная кромка (мм)
- V - раскрытие матрицы (мм)
- R - внутренний радиус (мм)

Рекомендуемое значение раскрытия матрицы
 (V) = 8-10 значений толщины материала (S).

Расчет приводится для стали с прочностью 450 Н/мм², для других материалов вводятся коэффициенты:
 мягкая медь – 0,5;
 мягкий алюминий – 0,5;
 нержавеющая сталь – 1,5;
 твердый алюминий – 2,0



МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. Реутов, Транспортная улица, 24
 +7 495 137 55 56, 8 800 505 71 56
 info@kmt-stanki.ru



ТАБЛИЦА ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСИЛИЙ ЛИСТОГИБОЧНОГО ПРЕССА

V	4	6	8	10	12	14	16	18	20	24	28	32	36	40	45	50	55	60	65	70	80	90	100	120		
B	2.8	4	5.5	7	8.5	10	11	12.5	14	17	20	22	25	28	31	35	38	42	46	49	56	63	70	85		
R	0.7	1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	3.8	4.5	5	6	6.5	7	8	9	10	10.5	11	13	14	16	19		
S	0.5	40	30																							
	0.6	60	40	30	30																					
	0.8		70	50	40	30																				
	1		110	80	70	60																				
	1.2			120	100	80	70	60																		
	1.5				150	120	110	90	80																	
	2					220	190	170	150	130	110															
	2.5						250	220	200	170	150	130														
	3							330	290	250	210	180	160													
	3.5								400	330	290	250	220	200	180											
	4									440	370	330	290	260	230	210										
	4.5										470	410	370	330	300	270	240									
	5											510	450	400	360	330	300	270	250							
	6														520	470	430	390	360	340	300					
8																	700	640	600	520	460	420				
10																				810	720	650				
12																							850	780		
14																								1300	1100	