

с 1973 года



# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



ВЛЮБЛЕНЫ В ТОЧНОСТЬ



ПОЛНОСТЬЮ СДЕЛАНО В ИТАЛИИ  
ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПО ВСЕМУ МИРУ





ОТКРОЙТЕ ДЛЯ СЕБЯ  
**VIMERCATI**

## ОГЛАВЛЕНИЕ

### КОМПАНИЯ

О нас	1
Наше производство	3
Послепродажное обслуживание	11

### ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

Гидравлические гибочные прессы	14
Гибридные гибочные прессы	18
Гибочные прессы 30 тонн x 1250 мм	22
Гибочные прессы ТАНДЕМ	26
Роботизированные системы	30
Технические характеристики и опции	35
Технические характеристики	58

### ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

Ножницы	64
Технические характеристики и опции	66
Технические характеристики	78

### ПРЕССЫ ДЛЯ ТОНКО- ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

Гибочные прессы для тонколистового материала	84
Технические характеристики	87

### КАЛАНДРЫ ДЛЯ ТОНКО- ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

Каландры для тонколистового материала	90
Технические характеристики	93

Как выбрать гибочный пресс Vimercati	94
--------------------------------------	----

# С 1973 ГОДА

## ПРЕЕМСТВЕННОСТЬ

Компания непрерывно работает на рынке с 1973 года

## ЦЕННОСТИ

Весь производственный процесс протекает внутри компании

## НАДЕЖНОСТЬ

Технические характеристики оборудования сохраняются в течение эксплуатации

## УНИКАЛЬНОСТЬ

Оборудование разрабатывается и производится на заказ

## СЕРВИС

Быстрое сервисное обслуживание, срочная поставка запасных частей из наличия

## РАЗВИТИЕ

Непрерывные исследования и разработки

## ВСЕГДА РЯДОМ С ВАМИ

Компания Vimercati была основана в 1973 году, с тех пор мы непрерывно обеспечиваем своих заказчиков оборудованием и всесторонней поддержкой. Компания специализируется на производстве гибочных прессов и гильотинных ножниц для обработки листового металла.

## ОПЫТ И ПРЕЕМСТВЕННОСТЬ

Обладая многолетним опытом работы на итальянском и международном рынке, Vimercati предлагают надежные высококачественные станки, целиком и полностью созданные на собственных мощностях.

## КАСТОМИЗАЦИЯ И ПОДДЕРЖКА

Высококвалифицированные специалисты контролируют весь производственный процесс от закупки материалов до последних этапов реализации, обеспечивая максимальную кастомизацию оборудования, а также эффективное и квалифицированное послепродажное обслуживание.

## В НОГУ СО ВРЕМЕНЕМ

Vimercati внимательно следят за изменениями рынка и новыми технологиями благодаря непрерывным научно-исследовательским и опытно-конструкторским работам.

## ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Этап проектирования является ключевым фактором для обеспечения эффективного производства и индивидуальных решений в соответствии с требованиями заказчика. Вот почему у компании Vimercati есть свой собственный конструкторский отдел, полностью посвященный проектированию станков. Сотрудники компании заботятся обо всех аспектах проектирования и расчетов. Кроме того заказчикам предоставляется возможность самостоятельно разработать индивидуальные решения для удовлетворения всех своих производственных потребностей.

## НАШИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ОТДЕЛЫ

- > Конструкционная деятельность
  - Кислородная резка
  - Сварочные работы
  - Пескоструйная обработка
- > Механические операции
  - Расточка
  - Токарная обработка
  - Фрезеровка
  - Правка
  - Доводка
- > Покрасочные камеры
- > Кабельная и электронная проводка
- > Сборка и оснащение
- > Проверка качества и испытательные работы
- > Исследования и разработки



# НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

## ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ

В заготовительном цехе начинается процесс создания всего оборудования.

Все соответствующие части компонентов станины станка подвергаются кислородной резке, а затем фрезерованию перед сборкой, чтобы гарантировать прочную конструкцию без каких-либо напряжений.

Для достижения однородной реакции на напряжение все колонны изготавливаются из одного и того же листа металла и режутся в одном и том же направлении прокатки.

Компания Vimercati уделяет особое внимание качеству материалов S355J2+N, которые все строго сертифицированы.



РЕЗКА БОКОВЫХ КОЛОНН



ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ



ОБРАБОТАННЫЕ ПОВЕРХНОСТИ

# МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Все механические компоненты изготавливаются в собственном станкостроительном цеху, который включает в себя фрезерные и токарные центры, расточку, шлифовальные машины, доводочные станки и другое оборудование последнего поколения, используемое для изготовления высококачественных деталей с исключительным качеством и точностью.

Благодаря многолетнему производственному опыту уже на этапе подготовки станины обладает высокой геометрической точностью, что сводит к минимуму удаление материала. За счет этого во время последующих операций расточки мы избегаем потенциального перегрева и деформации станины.



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ



## СБОРОЧНЫЙ ЦЕХ

В цехах предприятия две покрасочные камеры, предназначенные для окраски станин станков. В двух монтажных и двух цехах испытательных работ происходит сборка станков со всеми соответствующими компонентами: электрическими, электронными, гидравлическими, измерительными и моторизированными.

Компания Vimercati тщательно отбирает своих поставщиков из числа ведущих мировых компаний-производителей комплектующих и производит закупки напрямую. Для контроля всего производственного процесса и гарантии высочайшего качества кабельная проводка и монтаж электрощкафов также выполняются собственными силами.

## ЦИЛИНДРЫ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

В наших цехах производятся даже цилиндры, выполненные из кованных блоков стали С45 с высоким сопротивлением, чтобы избежать сварочных работ, которые могут негативно повлиять на дальнейшую службу станка. Повышение температуры масла во время работы станка передает тепло на цилиндры, которые при изготовлении из нескольких сваренных между собой частей могут привести к овализации и к разрушению сварочного шва.



СБОРКА НОЖНИЦ



СБОРКА ПРЕССОВ



СБОРКА ПРЕССОВ



ШЛИФОВКА ЦИЛИНДРОВ





## СЕРВИС ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

## СЕРВИСНАЯ СЛУЖБА

-  Поставка запчастей со склада в РФ
-  Бесплатная поддержка по телефону и сети интернет
-  Выездное послепродажное обслуживание

## ОБУЧЕНИЕ

-  Бесплатный выездной инструктаж для запуска оборудования в эксплуатацию на территории заказчика
-  Курсы переподготовки и повышения квалификации в головном офисе компании Vimercati



# ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

## НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Компания Vimercati может поставить широкий спектр гибочных прессов, начиная с самого малого с усилием 30 тонн и полезной длинойгиба 1250 мм и до 600 тонн и 8050 мм без ограничений хода и раскрытия, с большим набором доступных опций.

Надёжность и точность, достигнутые за много лет опыта в проектировании и производстве, соединяются с новыми возможностями, которые обеспечивают современная электроника и цифровизация, что позволяет производить прочные высокотехнологичные станки с большой точностью и широкой кастомизацией.

Помимо обширного доступного модельного ряда предлагается разработка индивидуальных решений в соответствии с конкретными производственными требованиями заказчика.



# ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

4.   
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

# ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

## ПАРАМЕТРЫ

- ↓ ↓ от 30 до 600 тонн
- ↔ длина от 1250 до 8050 мм
- ↔↔ длина в тандемных версиях до 16000 мм

## ПО ЗАКАЗУ

- > От 4 и до 16 контролируемых осей
- > Зев
- > Увеличение хода верхней траверсы
- > Расширенное расстояние от стола до траверсы
- > Промежуточные вставки удлиненной высоты (держатели инструмента)
- > Крепления для разных типов инструментов
- > Программное обеспечение
- > Окраска в цвет на выбор заказчика
- > Дооснащение роботом





# ГИБРИДНЫЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

## ИННОВАЦИИ И ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

Гибридные гибочные прессы отличаются от гидравлических высокопроизводительными двигателями EOS100LA6B35 с повышенными рабочими характеристиками и высокоэффективным насосом, которым управляет главный двигатель. Активация двигателя происходит только после пуска оператором, что обеспечивает нулевое потребление энергии в режиме ожидания.

Энергосбережение также гарантируется во время рабочих циклов благодаря системе регулирования давления, которая обеспечивает строго необходимое усилие гибки и сокращает время рабочего цикла.

Система ЧПУ выполняет информирование о потреблении энергии в режиме реального времени и расчет производственных затрат.

# ГИБРИДНЫЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

МОДЕЛЬ e.TERNA

## ПРЕИМУЩЕСТВА ПЕРЕД ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРЕССОМ

Экономия энергии :	<b>-40%</b>
Автоматический режим ожидания :	<b>Запуск и останов</b>
Во время настройки и загрузки инструментов :	<b>Нулевое потребление</b>
Срок службы масла :	<b>в 4 раза дольше</b>
Производительность в коротких циклах :	<b>+20%</b>



## ЭРГОНОМИКА И СКОРОСТЬ

Самые маленькие гибочные прессы этой серии отличаются высокой скоростью и точностью, идеально подходят для производства небольших деталей.

Эти станки оснащены высокопроизводительными двигателями EOS100LA6B35 с инвертором и специально разработанной гидравлической системой.

Для повышения комфорта оператора и увеличения производительности гибочные прессы могут быть оснащены дополнительными эргономичными решениями.

ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ  
**30 ТОНН x 1250 мм**



# ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

## 30 ТОНН x 1250 ММ

Скорость опускания :	<b>250 мм/сек</b>
Скорость поднятия :	<b>250 мм/сек</b>
Рабочая скорость :	<b>от 0 до 20 мм/сек</b>

**РИСУНОК 1 - КОМПАКТНЫЙ ЗАДНИЙ УПОР С 4-МЯ ОСЯМИ**  
 Одноблочный задний упор с 4-мя осями X-R-Z1-Z2

**РИСУНОК 2 - ЭРГОНОМИЧНЫЕ ПОДЛОКОТНИКИ**  
 Эргономичные подлокотники для большего комфорта оператора

**РИСУНОК 3 - ЛАЗЕРНАЯ СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ IRIS**  
 Лазерная система безопасности модели IRIS+ обеспечивает быстрое приближение, замедление за 1 мм до контакта с заготовкой и обладает считывающим устройством для корректировки параметров гибки.



РИСУНОК 1



РИСУНОК 2



РИСУНОК 3

## ГАРАНТИРОВАННАЯ ПРЯМОЛИНЕЙНОСТЬ

Тандемные гибочные прессы могут иметь разную конфигурацию:

- > с двумя или более гибочными прессами одинаковой длины и одинаковым номинальным усилием гибки
- > с двумя или более гибочными прессами разной длины и разным номинальным усилием гибки

В обоих случаях прессы могут работать как в тандемном режиме, так и по отдельности в независимом режиме, оставаясь, при этом защищёнными специальными системами безопасности с фотоэлементами.

# ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ ТАНДЕМ

# ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ ТАНДЕМ

Предлагаем выбрать индивидуальную конфигурацию из большого ассортимента дополнительных опций в соответствии с собственными производственными задачами.

- > Фронтальные поддержки листа с ЧПУ управлением
- > Фронтальные скользящие суппорта
- > Система измерения углагиба

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- > Углубленный зев
- > Увеличение хода верхней траверсы
- > Расширенное расстояние от стола до траверсы
- > Промежуточные вставки (держатели инструмента) увеличенной высоты для производства коробчатых деталей
- > Крепление для различных типов инструментов

Наши тандемы поставляются в стандартной комплектации с защитными фотоэлементами последнего поколения, которые позволяют работать в максимальной безопасности и с большей эргономикой как в автономном режиме (с центральными фотоэлементами), так и в тандемном режиме (без центральных фотоэлементов), получая большую производительность и эффективность.



## ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Роботизированные системы - это решения, адаптированные к индивидуальным производственным потребностям, позволяющие выполнять гибочные операции без присутствия оператора с помощью гибочного пресса, управляемого антропоморфным роботом, который оснащён:

- > Захватом металлического листа
- > Контролем толщины для предотвращения захвата двух листов
- > Центрированием листов
- > Последовательностью гибки с переворотами
- > Функцией паллетизации и перемещения на загрузочную/разгрузочную станцию
- > Функцией автоматической смены инструмента

# РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

4.0  
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

# РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ

Для этого типа системы доступна установка робота на направляющей перед гибочным прессом или на портале, чтобы обеспечить эксплуатацию прессы и в ручном режиме.

## ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- > Подающее устройство для предварительной загрузки листов сокращает время цикла обработки одной детали
- > Решения для автоматической загрузки и разгрузки обеспечивают подачу и выгрузку деталей без остановки системы
- > Система наблюдения с одной или несколькими видеокамерами позволяет захватывать листы из контейнера, даже если они расположены хаотично
- > Возможность взаимодействия с другими станками для выполнения процессов предварительной и последующей гибки





## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОПЦИИ

## ДОЛГОВЕЧНОСТЬ И ПРОВЕРЕННОЕ КАЧЕСТВО

Наш ассортимент гибочных прессов отличается значительной прочностью конструкции и высочайшим качеством сертифицированных материалов.

Все электрические, электронные, гидравлические, измерительные и моторизованные компоненты приобретаются непосредственно у ведущих компаний-производителей международного уровня.

Багодаря широкому набору дополнительных опций компания Vimercati предлагает сконфигурировать станки в соответствии с производственными потребностями заказчика.

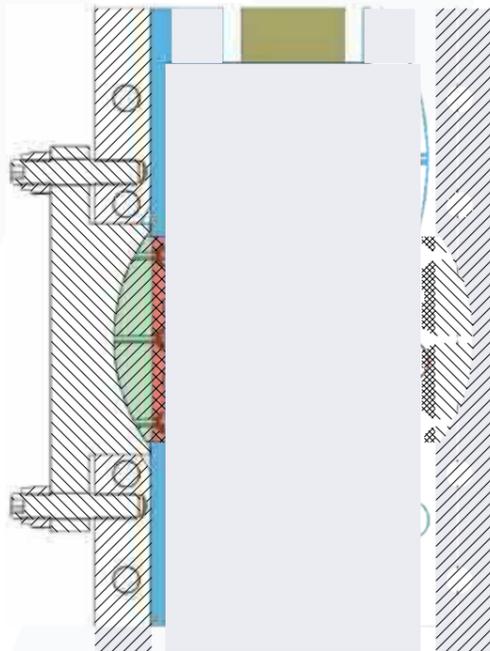
# КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

РИСУНОК 1

Двойное крепление траверсы с боковыми полусферическими вставками и автоматическими регулировками снимает возможные деформационные усилия с цилиндров. Гарантирована высокая постоянная точность перемещения верхней траверсы (Y1-Y2) при производстве гибов с программируемым перекосом. Исключены повышенный износ гидроцилиндров и их отрыв от корпуса.

Двойное сферическое соединение верхней траверсы и гидроцилиндров исключает влияние перекосов на штоки. Усилие полностью переходит на материал, обеспечивая нужный гиб.

Верхняя траверса и гидроцилиндры всегда находятся в превосходном контакте как в параллельном, так и в перекошенном положении траверсы.



Гидроцилиндры не изнашиваются, места крепления не деформируются, отрыв гидроцилиндров от корпуса исключен, точность гибов увеличена.

РИСУНКИ 2-3

Механизм для поддержания неизменной формы верхней траверсы и положения заднего упора. Верхняя траверса со временем может деформироваться. В других прессах для исправления этой погрешности инструмент корректируется клиньями. Только в прессах Vimercati возможна корректировка самой траверсы. Всегда превосходная линейность даже после многолетней эксплуатации.

РИСУНОК 4

Нижний стол со структурным занижением верхней части для увеличения прочности на изгиб и жесткости в продольном и вертикальном направлении.



РИСУНОК 1



РИСУНОК 2-3

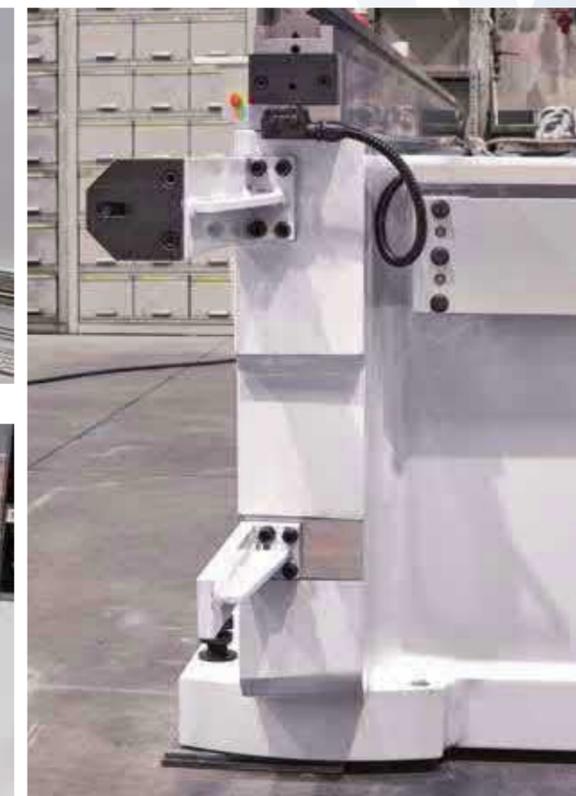


РИСУНОК 4

# ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА АКТИВНОГО БОМБИРОВАНИЯ HCL

## ДЛЯ ПОСТОЯННОГО УГЛА ГИБА ПО ВСЕЙ РАБОЧЕЙ ДЛИНЕ СТАНКА

### РИСУНКИ 5-6

Система бомбирования ACTIVE-HCL гарантирует постоянную прямолинейность углагиба по всей длине заготовки. Бомбирование действует в нижней части стола пресса, стол имеет моноблочное исполнение с конструктивным занижением верхней части, внутри стола установлены гидравлические цилиндры, их количество варьируется в зависимости от длины и усилия пресса.

Цилиндры расположены в сферическом корпусе, чтобы поддерживать идеальную прямолинейность стола в любом состоянии во время напряжения при давлении траверсы.

В зависимости от длины и усилия пресса количество и диаметр цилиндров варьируется от центра стола к двум его краям. Таким образом, встречное сопротивление равномерно распределяется по всей длине стола гибочного пресса, гарантируя его идеальную прямолинейность под контролем оптических датчиков.

Специальные механические решения обеспечивают выдавливание цилиндров в замкнутом контуре, вырезанном в столе, что обеспечивает идеальную функциональность системы HCL.

Вся система полностью автоматизирована и управляется через ЧПУ со специальным программным обеспечением.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- > Отдельная гидравлическая станция
- > Программное обеспечение для синхронизации параметров станка и корректной работы системы HCL
- > Мгновенная реакция на позиционирования стола
- > Высокая точность
- > Высочайшая прямолинейность гибки
- > Опциональная система с одним или тремя датчиками, которые позволяют выполнять гибку с очень высокой точностью в любых рабочих условиях
- > Отрицательная и положительная коррекция балансов
- > Возможность индивидуальной коррекции осей HCL 1 - HCL 2 - HCL 3
- > Датчики положения: оптические линейки Heidenhain

Автоматическая система контроля прогиба траверсы. ЧПУ управляет гидравлической системой HCL в режиме реального времени, поддерживая одинаковые параметры для датчиков стола и траверсы. Таким образом, стол и траверса всегда параллельны друг другу, обеспечивая точностьгиба и прямолинейность.



РИСУНОК 5



РИСУНОК 6

# УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

РИСУНОК 7

Защита задней зоны станка обеспечивается фото-электрическими барьерами с ручным управлением: при пересечении барьеров станок мгновенно останавливается. Для перезапуска станка необходимо покинуть пространство в задней части прессы.



РИСУНОК 7

РИСУНОК 8-9

Лазерная система безопасности IRIS под управлением специального ПЛК и в условиях максимальной безопасности контролирует изменение скорости при контакте с листом металла (быстрое приближение - рабочая скорость гибки). Лазерные системы безопасности также выпускаются в моторизованном исполнении с ЧПУ управлением и автоматическим позиционированием. Лазерные системы безопасности IRIS+ могут быть установлены для гибочных прессов с рабочей длиной от двух метров. В дополнение к вышеуказанным характеристикам они способны измерять, проверять и корректировать угол, с первогогиба обеспечивая минимальные прецизионные допуски независимо от любых изменений толщины, прочности, направления прокатки и распределения волокон листа.

Система может использоваться в режиме реального времени для измерения пружинения каждого отдельногогиба или в режиме базы данных для записи возвращаемых упругих значений пользователя.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ IRIS+

- Максимальное раскрытие матрицы: 35 мм
- Минимальное раскрытие матрицы: 6 мм
- Максимальный угол измерения: 160°
- Минимальный угол измерения: 45°
- Минимальная отогнутая полка: 20 мм



РИСУНОК 8



РИСУНОК 9

# КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ

РИСУНОК 10  
Ручное крепление инструментов

РИСУНОК 11  
Быстрое крепление инструментов с помощью рукоятки

РИСУНКИ 12-13  
Пневматическое крепление инструментов вверх и вниз

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ БЫСТРОГО КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ С ПОМОЩЬЮ РУКОЯТКИ И ПНЕВМАТИЧЕСКОГО КРЕПЛЕНИЯ:

- > Фронтальное крепление инструмента
- > Самоцентрирование
- > Возможность крепления инструмента в зеркальном положении
- > Возможность снятия и перемещения промежуточных вставок

РИСУНКИ 14-15  
КРЕПЛЕНИЕ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ИНСТРУМЕНТА WILA, НА ВЫБОР РУЧНАЯ ИЛИ ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ВЕРСИЯ

- > Рабочая мощность 50/60 Бар
- > Фронтальное крепление инструмента
- > Самоцентрирование
- > Автоматическое крепление хвостовика
- > Тройная поддержка инструмента
- > Миллиметровая шкала
- > Опция: светодиодная подсветка позиционирования инструмента и автоматических пальцев заднего упора

РИСУНКИ 16-17  
Специальные адаптеры по запросу клиента



РИСУНКИ 10-11

РИСУНКИ 12-13

РИСУНКИ 14-15

РИСУНКИ 16-17

# ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

## РИСУНОК 18 - СВЕТОДИОДНАЯ ПАНЕЛЬ

Оптическая система подсказки, установки и позиционирования инструмента. Красные светодиоды показывают позицию требуемого инструмента. Светодиодная линия показывает следующую станцию запрограммированной последовательности гибки.



РИСУНОК 18

## РИСУНКИ 19-20 - ЧПУ УПРАВЛЯЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ

ЧПУ управляемый пневматический инструмент для очень замкнутых гибов и операций плющения. В закрытом положении выглядит как обычный стол с держателем матриц. Он изготовлен из закаленной и отшлифованной стали S45. Максимальная толщина, которую можно сплющить, составляет 2 мм.



РИСУНКИ 19-20

## РИСУНОК 21 - СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ УГЛА ГИБА

Лазерные системы измерения, проверки и коррекции угла гибки Data M, которая позволяет получать угол прямо с первого гива с минимальными прецизионными допусками независимо от любых изменений толщин, прочности и направления прокатки материала. Измерительные датчики расположены в металлических корпусах для защиты от повреждений. Они моторизованы, имеют боковую парковку и полностью управляются от ЧПУ. Как только начинается последовательная гибка, измерительные датчики корректируются вместе с заготовкой, которая

должна быть согнута, чтобы измерить угол, который также может быть выполнен в нескольких точках.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Максимальное раскрытие матрицы: 120 мм (опционально 200 мм)

Минимальное раскрытие матрицы: 8 мм

Максимальный угол измерения: 160°

Минимальный угол измерения: 45°

Максимальная высота матрицы: 120 мм

Минимальная отогнутая полка: 20 мм



РИСУНОК 21

# ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

## РИСУНОК 22 - СВЕРХВЫСОКИЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ВСТАВКИ

Промежуточные вставки увеличенной высоты поставляются по запросу заказчика, подходят для производства коробчатых деталей с очень высокими стенками.



РИСУНОК 22

## РИСУНОК 23 - БЕСПРОВОДНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Беспроводной педальный пульт управления чрезвычайно удобен для операторов благодаря отсутствию соединительных кабелей.

## РИСУНОК 24 - ИНВЕРТОР С ПЛК

Инвертор со встроенным ПЛК, помимо изменения оборотов двигателя, используется для установки скорости, времени разгона и торможения, увеличения крутящего момента и встроенной электронной защиты от перегрузки.



РИСУНОК 23



РИСУНОК 24

# ФРОНТАЛЬНЫЕ СОПРОВОЖДАЮЩИЕ ПОДДЕРЖКИ И СУППОРТЫ

## РИСУНОК 25 - ФРОНТАЛЬНЫЕ СОПРОВОЖДАЮЩИЕ ПОДДЕРЖКИ

Фронтальные электромеханические сопровождающие поддержки, перемещаемые по линейным направляющим, установленным в нижней части стола с возможностью боковой парковки за пределами стола. Выпускаются в двух модификациях: грузоподъемностью 150 и 250 кг.

Перемещение происходит по всей фронтальной стороне гибочного прессы по установленным прочным линейным направляющим с двойной рециркуляционной шарикоподшипниковой кареткой и опорными подшип-

никами в нижней части поддержки.

Вертикальное перемещение, то есть позиционирование по высоте матрицы (оси A6, A7), может быть как ручным, так и моторизованным с управлением от ЧПУ.

## РИСУНОК 26 - МОДЕЛЬ MMV 2 ДО 250 ТОНН

Фронтальная поддержка с моторизованной вертикальной регулировкой управляется с помощью ЧПУ и перемещается по линейным направляющим с двойной боковой парковкой (для станков с усилием до 250 тонн).

## РИСУНОК 27 - МОДЕЛЬ MV1 ДО 200 ТОНН

Фронтальная поддержка с ручной регулировкой по высоте перемещается по линейным направляющим с двойной боковой парковкой (для станков с усилием до 200 тонн).

## РИСУНОК 28 - МОДЕЛЬ MV2 ДО 250 ТОНН

Фронтальная поддержка с ручной регулировкой с помощью маховика и индикатора положения. Перемещение происходит по линейным направляющим с двойной боковой парковкой. Поддержка может поставляться в пневматическом и моторизованном исполнении с управлением от ЧПУ, что обеспечит быстрое позиционирование от уровня матрицы до уровня сплющивания, если пресс

оснащен функцией плющения, для станков с усилием до 250 тонн.

## РИСУНОК 29 - МОДЕЛЬ MV3 ОТ 300 ДО 600 ТОНН

Фронтальная поддержка с ручной регулировкой с помощью маховика и индикатора положения. Перемещение происходит по линейным направляющим с двойной боковой парковкой. Может быть поставлена в пневматическом и моторизованном исполнении с управлением от ЧПУ, незаменима, когда пресс оборудован инструментом для плющения (для станков от 300 до 600 тонн).



РИСУНОК 25



РИСУНОК 26



РИСУНКИ 27-28



РИСУНОК 29

# ЗАДНИЕ УПОРЫ

## РИСУНОК 30 - АНТРОПОМОРФНЫЙ ЗАДНИЙ УПОР

Антропоморфный или картезианский задний упор с 6-ю осями X1-X2-Z1-Z2-R1-R2 с двойными пальцами для каждой рабочей станции.

## РИСУНОК 31 - ЗАДНИЙ УПОР С 6 ОСЯМИ

Задний упор с 6-ю осями X-R-Z1-Z2-X5-X6 с механическим пальцем заднего упора с перемещением вручную. Опционально доступен заказ с автоматическим управлением через ЧПУ.



РИСУНОК 30



РИСУНОК 31



РИСУНКИ 32-33

## РИСУНОК 32 - ЗАДНИЙ УПОР С 2 ОСЯМИ

Задний упор с 2 контролируемыми осями X-R с 4 механическими пальцами (стандартная комплектация). 6-осевой упор доступен опционально. Возможна доукомплектация до 8 осей.

## РИСУНОК 33 - ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАДНЯЯ ПОДДЕРЖКА

Программируемая пневматическая задняя поддержка с контролируемым перемещением от ЧПУ служит для поддержки заготовок из тонкого материала при отгибаемой полке большой длины.

# СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

**РИСУНОК 34**

Промежуточные вставки увеличенной высоты с С-образным сечением и шлифованными держателями инструмента.

**РИСУНОК 35**

Автоматическая система для смены верхнего и нижнего инструмента с автоматической регулировкой датчиков безопасности.



РИСУНОК 34



РИСУНОК 35

**РИСУНОК 36**

Специальный инструмент для подгибки, который был разработан для производства дверных стоек в соответствии с дизайном заказчика.

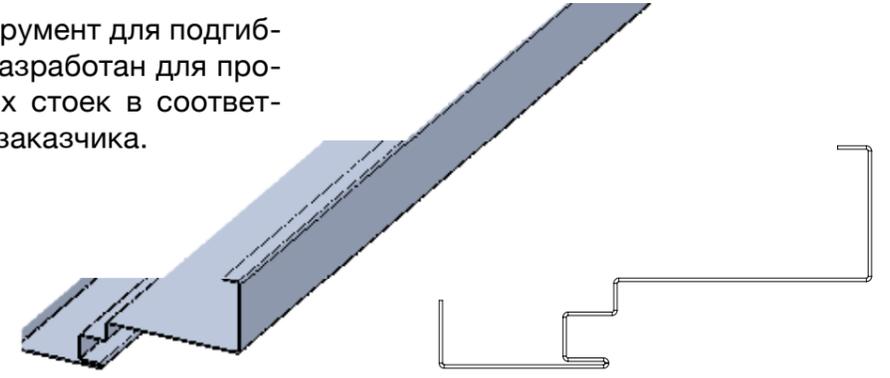


РИСУНОК 36

# СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

## РИСУНОК 37

Автоматическая система для смены инструмента и двухфункциональное устройство для выполнения плющения и формирования Z-образногогиба.

## РИСУНОК 38

Фронтальная поддержка с пневматической вертикальной регулировкой, управляемая через ЧПУ, перемещается по линейным направляющим с двойной боковой парковкой (для станков с усилием до 250 тонн).



РИСУНОК 37

## РИСУНОК 39

- > Переднее и заднее пневматическое крепление инструмента
- > Фронтальное крепление
- > Самоцентрирование
- > Возможность снятия и перемещения промежуточных вставок.



РИСУНОК 38



РИСУНОК 39

## СИСТЕМА ЧПУ

\* по заявке заказчика может быть установлено ЧПУ другой марки

### S 660 W

Настоящая система управления гарантирует максимальную производительность для станков с 4-мя и более осями.

Благодаря возможностям Windows 10 блок ЧПУ может быть внедрен в любую локальную сеть как обычный персональный компьютер.

Доступен просмотр файлов в формате PDF, при установке специального программного обеспечения станет возможен просмотр файлов в форматах DXF и DWG.



#### ХАРАКТЕРИСТИКИ

- > Цветной сенсорный экран от 19" в формате 2D и 3D
- > Жёсткий диск 64GB с возможностью расширения
- > 4 порта USB 2.0
- > 1 порт Ethernet 1Gbit для подключения к локальной сети предприятия
- > 1 выход DVI, 1 порт для дисплея V1.2 для подключения любых дополнительных мониторов

### S 675

Эта система была разработана для обеспечения максимально эффективной работы с 3D CAD-CAM системами и максимальной производительности для станков с 4-ми и более осями.

Благодаря возможностям Windows 10 блок ЧПУ может быть внедрен в любую локальную сеть как обычный персональный компьютер.

Доступен просмотр файлов в формате PDF, при установке специального программного обеспечения станет возможен просмотр файлов в форматах DXF и DWG.



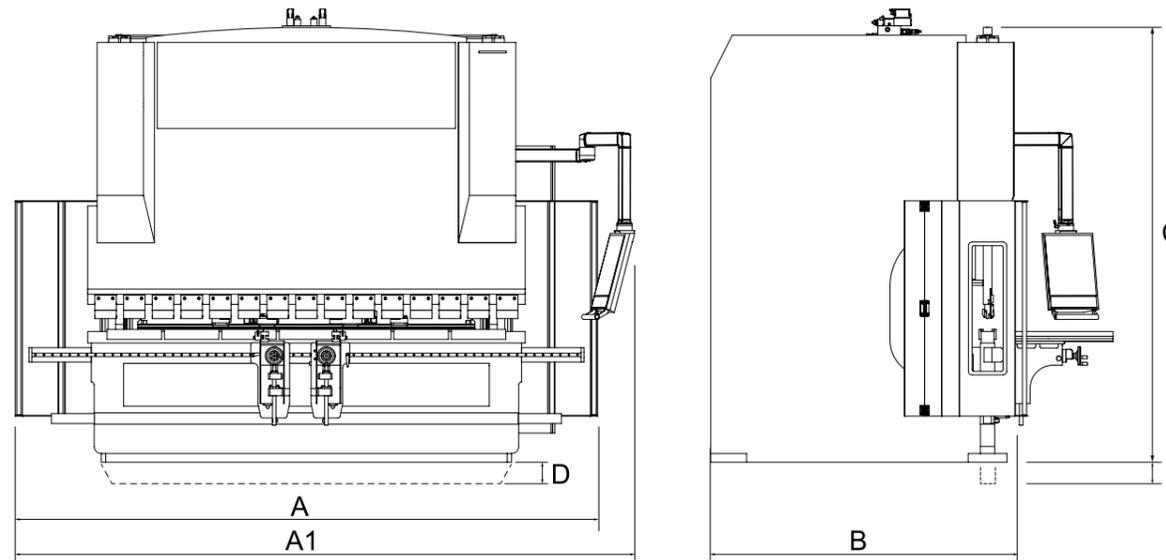
#### ХАРАКТЕРИСТИКИ

- > Цветной сенсорный экран от 21,5" в формате 2D и 3D
- > Жёсткий диск 64GB с возможностью расширения
- > 4 порта USB 2.0 и 4 порта USB 3.0
- > 1 порт Ethernet 1Gbit для подключения к локальной сети предприятия
- > 1 выход DVI, 2 порта для дисплея V1.2 для подключения любых дополнительных мониторов
- > ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПЦИЯ: установка второго монитора

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ➤ СТАНКИ С УСИЛИЕМ ОТ 30 ДО 150 ТОНН

\* указанные данные могут быть изменены со временем



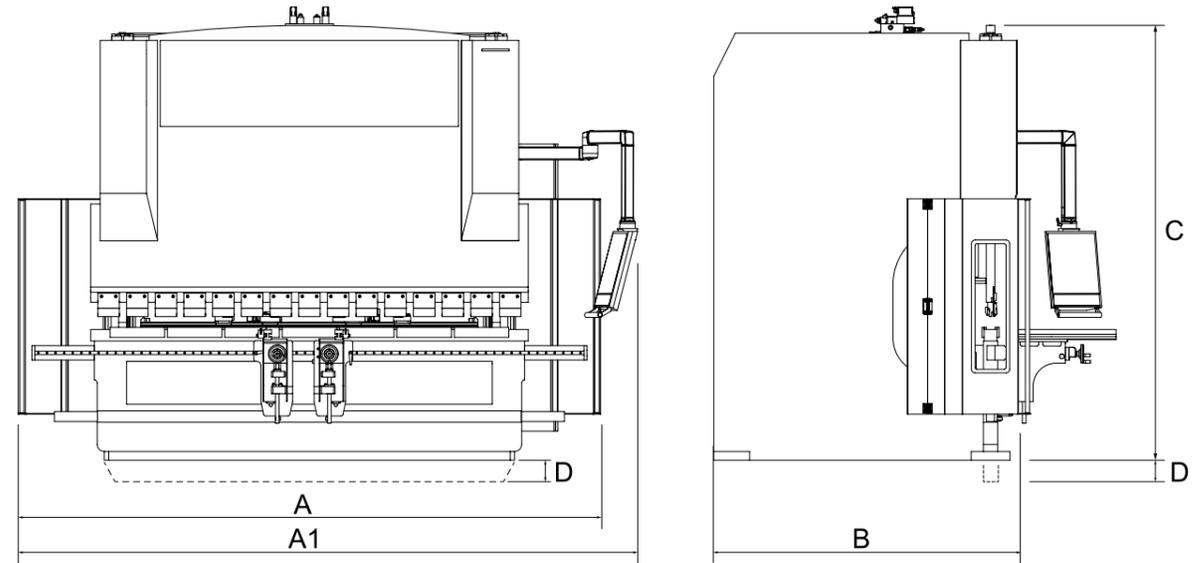
Модель	Рабочая длина PROMESAM	Рабочая длина WILA	Расстояние между колоннами	Высота рабочего стола	Номинальное усилие	Ход по оси Y	Ход по оси X	Ход по оси R	Ход по оси X2	СКОРОСТИ				
										Спуск		Рабочая	Подъем	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
мм	мм	мм	мм	мм	кН	мм	мм	мм	мм	мм/с	мм/с	мм/с	мм/с	
PHSY 301250	1250	1275	940	900	300	180	450	130	± 100	250	10	250		
PHSY 5020	2085	2040	1550	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5025	2505	2550	2050	900	500	220	500	180	± 100	190	190	10	180	180
PHSY 5030	3050	3060	2550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 5040	4175	4080	3550	900	500	220	500	180	± 100	200	200	10	180	180
PHSY 7520	2085	2040	1550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7525	2505	2550	2050	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7530	3050	3060	2550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 7540	4175	4080	3550	900	750	220	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10020	2085	2040	1550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10025	2505	2550	2050	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10030	3050	3060	2550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10040	4175	4080	3550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10050	5050	5100	4550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 10060	6260	6120	5550	910	1000	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12520	2085	2040	1550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12525	2505	2550	2050	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12530	3050	3060	2550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12540	4175	4080	3550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	170	180
PHSY 12550	5050	5100	4550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 12560	6260	6120	5550	910	1250	270	500	180	± 100	190	190	10	160	170
PHSY 15030	3050	3060	2550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15040	4175	4080	3550	910	1500	270	500	180	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 15050	5050	5100	4550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170
PHSY 15060	6260	6120	5550	910	1500	270	500	180	± 100	190	200	10	160	170

Расстояние между столом и траверсой	Зев	Основной мотор	Емкость масляного бака	Рабочее давление	Примерный вес	A	A1	B	B1	C	D	D1
мм	мм	кВт	л.	Бар	кг	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм
365	150	4	140	250	3250	2200	2950	1150	1300	2350	-	-
410	300	4	180	200	5600	3100	4000	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	5850	3600	4500	1500	1650	2800	-	-
410	300	4	180	200	6400	4100	5000	1500	1650	2850	-	-
410	300	4	180	200	8000	5100	6000	1550	1700	2950	-	-
410	300	5,5	195	250	7200	3100	4000	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	7900	3600	4500	1550	1700	2890	-	-
410	300	5,5	195	250	8900	4100	5000	1550	1700	3000	-	-
410	300	5,5	195	250	10300	5100	6000	1600	1750	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	8250	3100	4000	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	9400	3600	4500	2000	2150	2950	-	-
460	500	7,5	220	250	10600	4100	5000	2000	2150	3050	-	-
460	500	7,5	220	250	12600	5100	6000	2050	2200	3200	-	-
460	500	7,5	220	250	15500	6100	7000	2100	2250	3300	-	-
460	500	7,5	220	250	19500	7100	8000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	9500	3100	4000	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	10600	3600	4500	2050	2200	3000	-	-
460	500	11	230	250	12800	4100	5000	2050	2200	3100	-	-
460	500	11	230	250	15500	5100	6000	2100	2250	3300	-	-
460	500	11	230	250	19000	6100	7000	2100	2250	3400	-	-
460	500	11	230	250	22500	7100	8000	2100	2250	3600	-	-
460	500	15	275	240	14000	4100	5000	2100	2250	3200	-	-
460	500	15	275	240	16800	5100	6000	2100	2250	3350	-	-
460	500	15	275	240	20700	6100	7000	2200	2350	3450	-	-
460	500	15	275	240	25200	7100	8000	2200	2350	3650	-	-

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ➤ СТАНКИ С УСИЛИЕМ ОТ 200 ДО 600 ТОНН

\* указанные данные могут быть изменены со временем



Модель	Рабочая длина PROMESAM мм	Рабочая длина WILA мм	Расстояние между колоннами мм	Высота рабочего стола мм	Номинальное усилие кН	Ход по оси Y мм	Ход по оси X мм	Ход по оси R мм	Ход по оси X2 мм	СКОРОСТИ				
										Спуск		Рабочая	Подъем	
										PHSY	E.TERNA		PHSY	E.TERNA
мм/с	мм/с	мм/с	мм/с											
PHSY 20030	3050	3060	2550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20040	4175	4080	3550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20050	5050	5100	4550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 20060	6260	6120	5550	910	2000	270	1000	200	± 100	180	200	10	170	180
PHSY 25030	3050	3060	2550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25040	4175	4080	3550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25050	5050	5100	4550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 25060	6260	6120	5550	910	2500	270	1000	200	± 100	180	200	10	160	170
PHSY 30030	3050	3060	2550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30040	4175	4080	3550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30050	5050	5100	4550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 30060	6260	6120	5550	910	3000	320	1000	200	± 100	135	180	8	160	170
PHSY 40030	3050	3060	2550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	130	8	120	130
PHSY 40040	4175	4080	3550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40050	5050	5100	4550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 40060	6260	6120	5550	910	4000	370	1000	200	± 100	110	140	8	120	130
PHSY 50040	4175	4080	3550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50050	5050	5100	4550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 50060	6260	6120	5550	910	5000	420	1000	220	± 100	100	110	8	100	110
PHSY 60040	4175	4080	3550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60050	5050	5100	4550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110
PHSY 60060	6260	6120	5550	910	6000	520	1000	220	± 100	90	110	7	90	110

Расстояние между столом и траверсой мм	Зев мм	Основной мотор кВт	Емкость масляного бака л.	Рабочее давление Бар	Примерный вес кг	A мм	A1 мм	B мм	B1 мм	C мм	D мм	D1 мм
460	500	18,5	310	240	18000	4100	5000	2150	2300	3350	-	-
460	500	18,5	310	240	20800	5100	6000	2150	2300	3550	-	-
460	500	18,5	310	240	26000	6100	7000	2200	2350	3700	-	-
460	500	18,5	310	240	30000	7100	8000	2200	2350	3850	-	-
460	500	22	370	250	20600	4100	5000	2250	2400	3400	-	-
460	500	22	370	250	24500	5100	6000	2250	2400	3550	-	-
460	500	22	370	250	28500	6100	7000	2200	2400	3700	1000	250
460	500	22	370	250	33500	7100	8000	2200	2400	3900	1200	250
560	500	30	510	220	27000	4100	5000	2450	2600	3550	-	-
560	500	30	510	220	30500	5100	6000	2450	2600	3750	-	-
560	500	30	510	220	35500	6100	7000	2400	2600	3900	1450	300
560	500	30	510	220	42000	7100	8000	2400	2600	4150	1650	300
600	500	37	560	220	32500	4100	5000	2650	2800	3650		
600	500	37	560	220	36500	5100	6000	2600	2800	3850	1300	300
600	500	37	560	220	42000	6100	7000	2600	2800	4000	1550	300
600	500	37	560	220	48000	7100	8000	2600	2800	4150	1750	300
650	500	45	580	250	43000	5100	6000	2750	2950	3900	1400	350
650	500	45	580	250	49000	6100	7000	2750	2950	4150	1650	350
650	500	45	580	250	56500	7100	8000	2750	2950	4350	1850	350
750	500	55	600	240	52000	5100	6000	2900	3100	4150	1600	350
750	500	55	600	240	59000	6100	7000	2900	3100	4300	1800	350
750	500	55	600	240	68000	7100	8000	2900	3100	4500	2000	350

The image shows a large industrial guillotine shear machine. The machine is white with a long, dark metal cutting table. On the side of the machine, there is a logo consisting of a stylized 'M' inside a circle, followed by the word 'mercati'. Below the logo, there are two sets of safety warning symbols, each consisting of two yellow triangles and three blue circles. The machine is mounted on a sturdy white metal frame. The background is a plain, light-colored wall.

ГИЛЬОТИННЫЕ  
**НОЖНИЦЫ**

# НОЖНИЦЫ С ЗЕВОМ

## ПАРАМЕТРЫ

↔ длина от **2000**  
до **6000 мм**

≡ толщина резки  
от **4** до **30 мм**

## ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

- > Пневматический задний упор
- > Гидравлический задний упор
- > Устройство для автоматической выгрузки заготовок
- > Система ЧПУ
- > Программное обеспечение



Наличие боковых вырезов позволяет обрабатывать листы, которые превышают полезную длину реза станка.

# НОЖНИЦЫ БЕЗ ЗЕВА

## ПАРАМЕТРЫ

↔ длина от **2000**  
до **4000 мм**

≡ толщина резки  
от **6** до **15 мм**

## ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

- > Пневматический задний упор
- > Гидравлический задний упор
- > Устройство для автоматической выгрузки заготовок
- > Система ЧПУ
- > Программное обеспечение



Очень компактная конструкция с закрытыми колоннами без зева.

**4.0**  
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ТЕХНИЧЕСКИЕ  
ХАРАКТЕРИСТИКИ И

**ОПЦИИ**

## ПРОЧНОСТЬ ТОЧНОСТЬ СКОРОСТЬ

Наш ассортимент гильотинных ножниц отличается значительной прочностью конструкции и высочайшим качеством сертифицированных материалов.

Все электрические, электронные, гидравлические, измерительные и моторизованные компоненты приобретаются непосредственно у ведущих компаний-производителей международного уровня.

Багодаря широкому набору дополнительных опций компания Vimercati предлагает сконфигурировать станки в соответствии с производственными потребностями заказчика.

# КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

## РИСУНОК 1

Соединение верхней траверсы и гидроцилиндров с помощью регулируемой масляной ванны.

## РИСУНКИ 2-3 МОТОРИЗИРОВАННАЯ РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ

Нижний нож отвечает за регулировку зазора между ножами с помощью электродвигателя, который приводит в действие валы из сверхпрочного материала, соединенные с редукторами в центральной части и по бокам.

Поскольку качество резки зависит от параллельности и правильности зазора между верхними и нижними ножами по отношению к толщине, он регулируется с предельной точностью для обеспечения максимальной производительности.

## РИСУНОК 4

Система позиционирования с одним угловым направляющим суппортом с миллиметровой шкалой из нержавеющей стали и двумя фронтальными суппортами с откидными упорами.

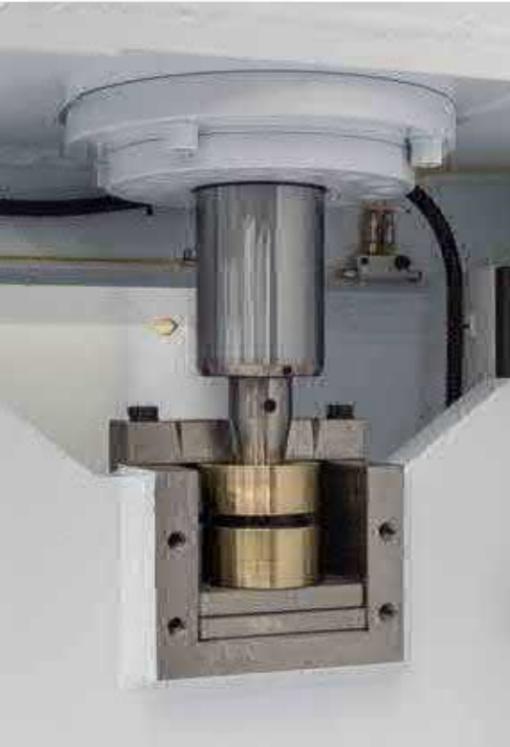


РИСУНОК 1

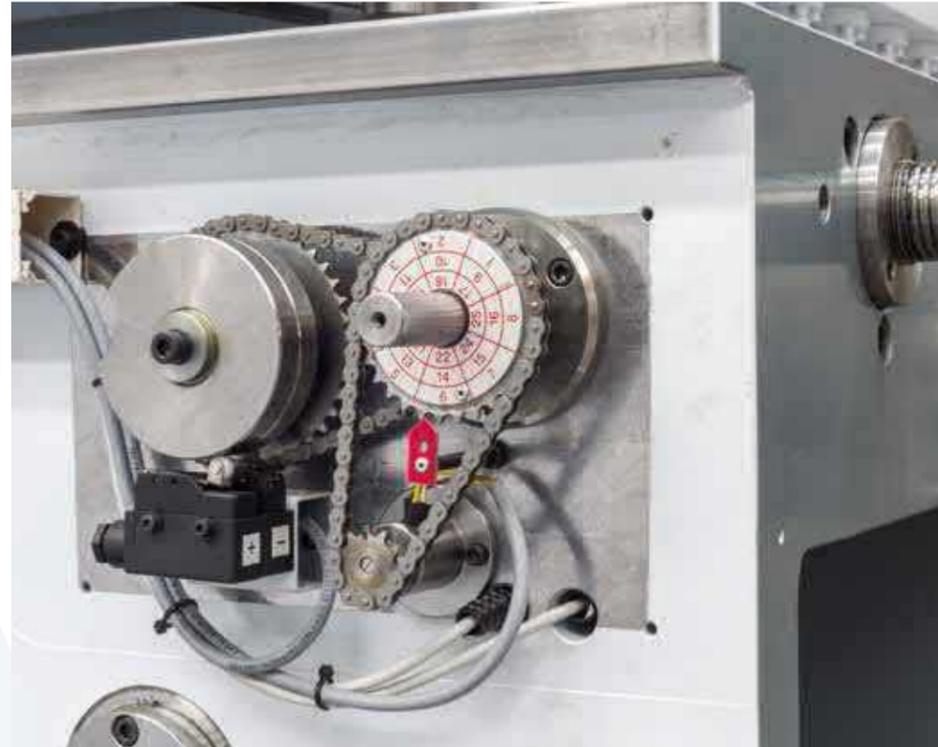


РИСУНОК 2



РИСУНОК 3



РИСУНОК 4

# УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

## РИСУНОК 5

Защита пальцев фотобарьерами используется для резки листов большой толщины.

## РИСУНОК 6

Защита задней зоны станка обеспечивается фото-электрическими барьерами с ручным управлением: при пересечении барьеров станок мгновенно останавливается. Для перезапуска станка необходимо покинуть пространство в задней части прессы.



РИСУНОК 5



РИСУНОК 6



РИСУНОК 7

## РИСУНОК 7

Фронтальная защита рук уникальной формы со специальной регулировкой в соответствии с правилами безопасности ЕС и рабочий стол с шариковыми опорами для обеспечения работы с очень большими и толстыми листами.

# ЗАДНЯЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

## РИСУНКИ 8-9-10 МОДЕЛИ ПОДДЕРЖЕК

### РИСУНОК 8

- Пневматический держатель листа для обычной стали с толщиной до 6 мм.

### РИСУНОК 9

- Двойной гидравлический держатель листа для тяжелого материала.

### РИСУНОК 10

- Двойной пневматический держатель листа для обычной стали с толщиной до 6 мм с системой предотвращения царапин материала.

РИСУНОК 8

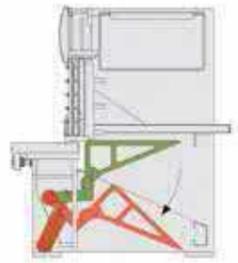


РИСУНОК 9

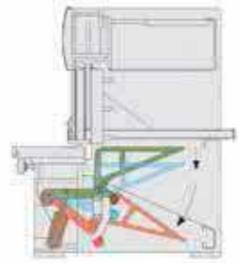
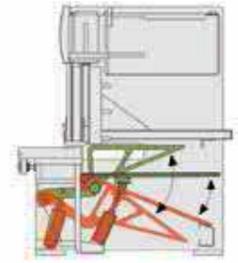


РИСУНОК 10



### РИСУНОК 11

- Комбинация поддержки листа, конвейера для отходов и системы складирования.

### РИСУНОК 12

- Гидравлический откидной задний упор для отрезки заготовок, превышающих стандартную величину хода заднего упора.



РИСУНОК 11

РИСУНОК 12

# ОПЦИИ

## РИСУНКИ 13-14

Устройство предотвращения скручивания: недопустимое скручивание может происходить при отрезке узкой полосы и большом угле установки режущего лезвия. Для устранения этого эффекта используется ряд гидроцилиндров для противодействия давлению во время резки.



РИСУНОК 13

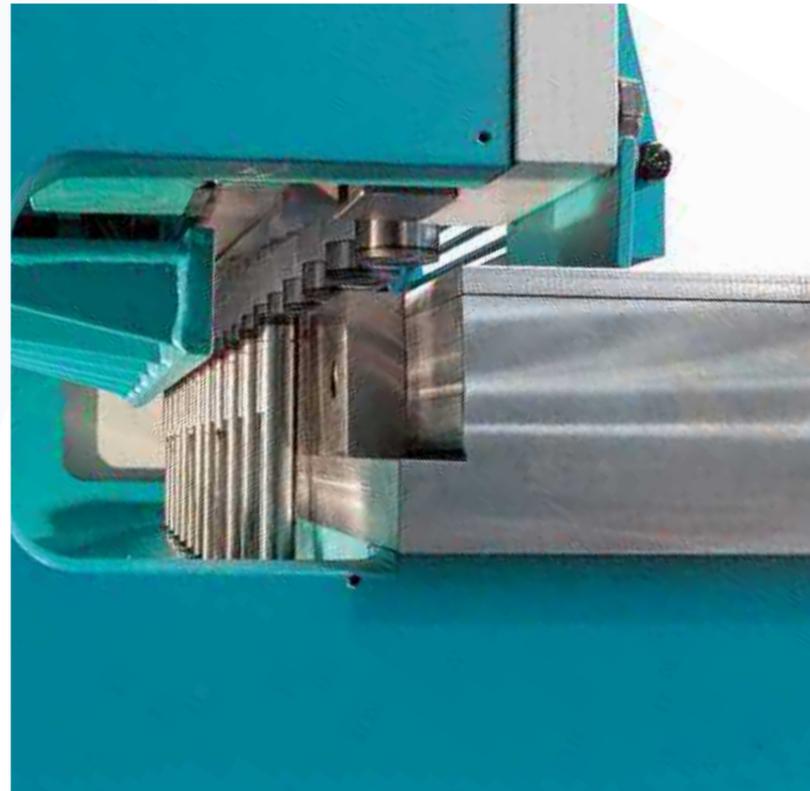


РИСУНОК 14

## РИСУНОК 15

Система фронтальных упоров с управлением от ЧПУ с 4-мя осями X1-X2-Z1-Z2, гидравлически или пневматически убирающимися упорами и автоматическими суппортами, перемещающимися от ЧПУ. При программировании упоров в различные позиции позволяет производить резку под углом.



РИСУНОК 15

# СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

## PRG 910A (в стандартной комплектации)

Возможность однократного позиционирования и активации поддержки листа.

## PRG 911 (опция)

Многофункциональный позиционер с памятью на 99 программ и 20 циклов последовательности на каждую программу.

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

- > Установка заднего упора осуществляется управляющим блоком автоматически в соответствии с запрограммированным значением.
- > Светодиодная панель, которая отображает готовность станка к работе.
- > Водонепроницаемая и устойчивая к царапинам клавиатура.



PRG 910A (СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ)  
PRG 911 (ОПЦИЯ)

## CNC S 630 и CNC CYBTOUCH 8

### ХАРАКТЕРИСТИКИ

- > Интуитивно понятное ЧПУ с удобным интерфейсом.
- > Сенсорный экран
- > Простое и понятное управление
- > Память до 200 программ и 24 циклов последовательности на каждую программу.



CNC S 630

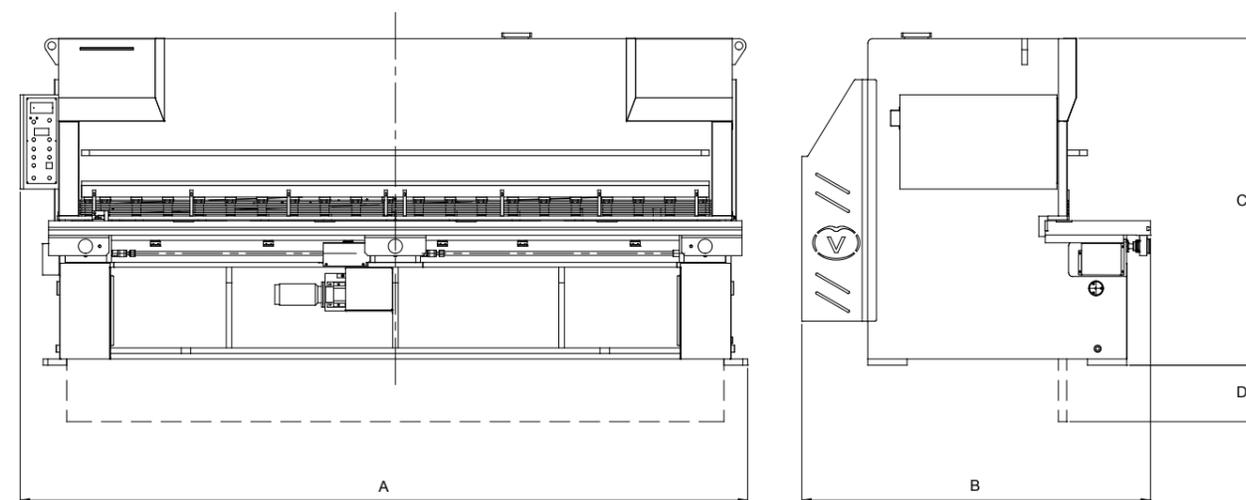


CNC CYBTOUCH 8

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ➤ НОЖНИЦЫ БЕЗ ЗЕВА

\* указанные данные могут быть изменены со временем



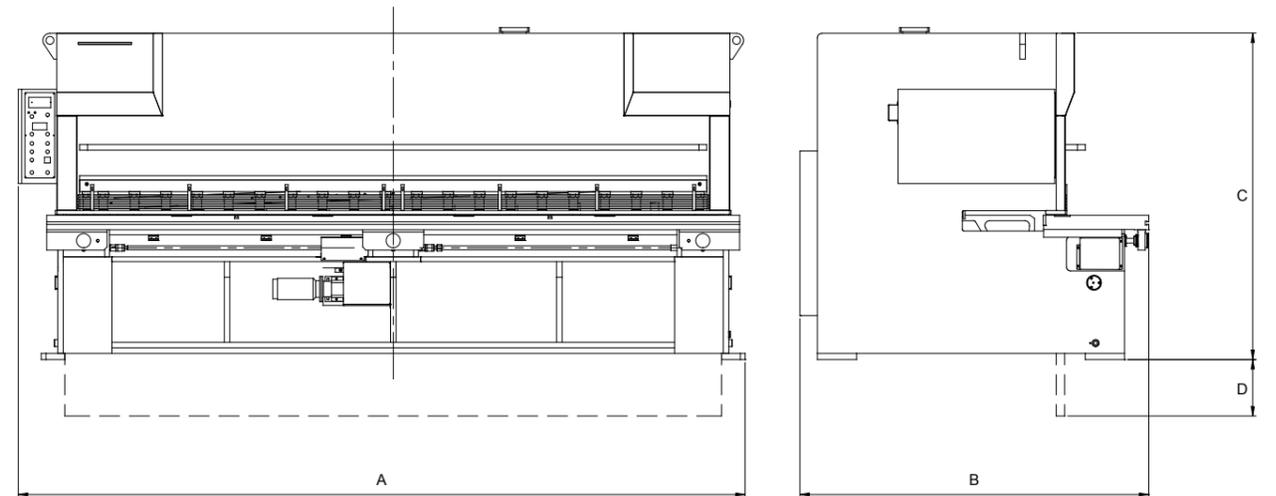
Модель	Максимальная толщина (сопротивление 42 кг/см²) мм	Длина реза мм	Расстояние между колоннами мм	Зев мм	Высота рабочего стола мм	Угол Резки		Ход заднего упора (ось X) мм	СКОРОСТИ		
						Мин	Макс		Спуск мм/с	Подъём мм/с	Ось X мм/с
						/	/				
CSI-3050-6	6	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-10	10	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-3050-15	15	3050	3200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CSI-4050-4	4	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-6	6	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CSI-4050-10	10	4050	4200	40	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70

Основной Двигатель кВт	Мощность		Рабочее Давление Бар	Примерный вес кг	A мм	B мм	C мм	D мм
	Двигатель оси X кВт	Двигатель для зазора ножей кВт						
7,5	0,37	0,37	220	7100	3650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	9800	3700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	15500	3700	2250	2250	-
7,5	0,37	0,37	220	9600	4650	2250	1960	-
18	0,37	0,37	220	12500	4700	2250	2100	-
22	0,37	0,37	220	19000	4800	2250	2250	-

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ➤ НОЖНИЦЫ С ЗЕВОМ

\* указанные данные могут быть изменены со временем



Модель	Максимальная толщина (сопротивление 42 кг/см²)	Длина реза	Расстояние между колоннами	Зев	Высота рабочего стола	Угол Резки		Ход заднего упора (ось X)	СКОРОСТИ		
						Мин	Макс		Спуск	Подъём	Ось X
						/	/				
CH-2050-6	6	2050	2200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2050-8	8	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-10	10	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2050-12	12	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2050-15	15	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2050-20	20	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2050-23	23	2050	2200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-5	5	2550	2700	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-2550-8	8	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-10	10	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-2550-12	12	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-2550-15	15	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-2550-18	18	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-2550-22	22	2550	2700	500	900	30'	2° 30'	1000	65	90	70
CH-3050-5	5	3050	3200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-3050-6	6	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	90	130	70
CH-3050-8	8	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	80	130	70
CH-3050-10	10	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	75	110	70
CH-3050-12	12	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-14	14	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	70	105	70
CH-3050-16	16	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	105	70
CH-3050-20	20	3050	3200	500	900	30'	2° 30'	1000	65	100	70
CH-4050-4	4	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	90	130	70
CH-4050-6	6	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-8	8	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	75	110	70
CH-4050-10	10	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-12	12	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	70	105	70
CH-4050-14	14	4050	4200	500	900	30'	2°	1000	65	100	70
CH-6050-4	4	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	80	110	70
CH-6050-6	6	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	75	110	70
CH-6050-8	8	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-10	10	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70
CH-6050-12	12	6050	6200	500	900	30'	1° 30'	1000	65	90	70

Основной Двигатель	Мощность		Рабочее Давление	Примерный вес	A	B	C	D
	Двигатель оси X	Двигатель для зазора ножей						
кВт	кВт	кВт	Бар	кг	мм	мм	мм	мм
7,5	0,37	0,37	220	5800	2650	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	7700	2700	2000	2100	-
15	0,37	0,37	220	9000	2700	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	10800	2700	2200	2200	-
18,5	0,37	0,37	220	14500	2750	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18000	2750	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	20500	2750	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	6700	3150	1900	1900	-
11	0,37	0,37	220	8600	3200	2000	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	9800	3200	2200	2100	-
18,5	0,37	0,37	220	12000	3200	2200	2200	-
22	0,37	0,37	220	16000	3250	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	18800	3250	2400	2450	-
30	0,37	0,37	220	21500	3250	2600	2550	-
7,5	0,37	0,37	220	7500	3650	1900	1900	-
7,5	0,37	0,37	220	8800	3700	2000	2150	-
11	0,37	0,37	220	10000	3700	2200	2150	-
15	0,37	0,37	220	12000	3700	2200	2250	-
18,5	0,37	0,37	220	14000	3750	2300	2350	-
18,5	0,37	0,37	220	16200	3750	2300	2450	-
22	0,37	0,37	220	18000	3800	2400	2500	-
30	0,37	0,37	220	22300	3800	2600	2650	-
7,5	0,37	0,37	220	12200	4650	2050	2150	-
11	0,37	0,37	220	14300	4700	2200	2200	-
15	0,37	0,37	220	17000	4700	2300	2300	-
22	0,37	0,37	220	20500	4800	2400	2400	-
22	0,37	0,37	220	23000	4800	2450	2500	-
22	0,37	0,37	220	26000	4850	2600	2650	300
15	0,37	0,37	220	23000	6700	2300	2400	-
18,5	0,37	0,37	220	27000	6700	2450	2500	-
18,5	0,37	0,37	220	33000	6800	2600	2650	300
22	0,37	0,37	220	38500	6800	2800	2800	400
30	0,37	0,37	220	41500	6850	2900	3100	600

The logo for Vimercati, featuring a stylized 'V' inside a circle followed by the word 'imercati'.

ПРЕССЫ ДЛЯ  
**ТОНКОЛИСТОВОГО**  
**МАТЕРИАЛА**



# НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

## РИСУНОК 1

Задняя платформа шириной 500 мм с тремя точками позиционирования:

- 1 - передний упор
- 2 - на 50 мм
- 3 - на 500 мм.

Встроенный в стол пневматический ЧПУ управляемый инструмент для плющения с возможностью автоматической смены матрицы.

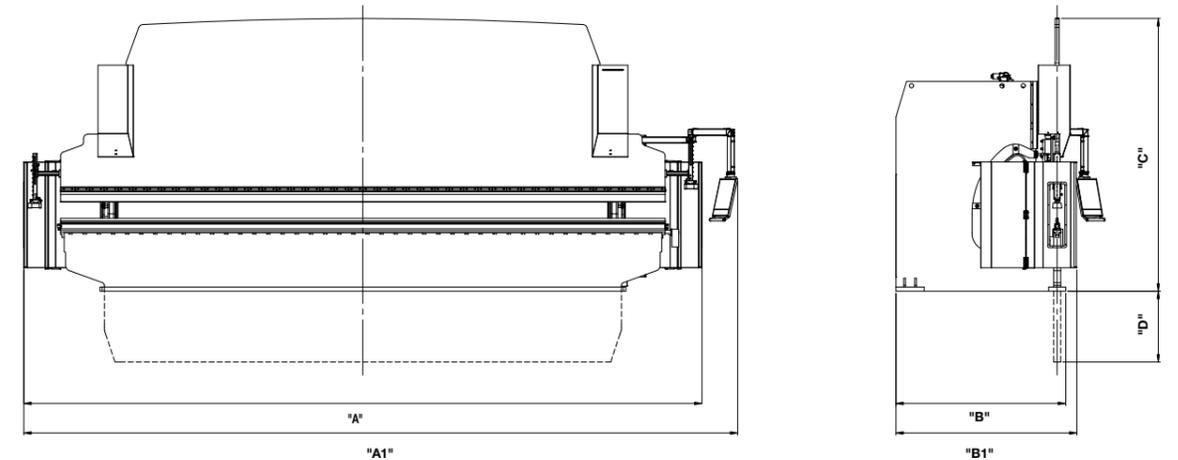
Двухосевой задний упор (X-R) с ходом по оси X 1000 мм и оси R 250 мм.

## ОПЦИИ

- > Фронтальная подсветка
- > Накладки из нержавеющей стали на траверсе с функцией защиты от царапин
- > Зев 1000 мм
- > Окраска в цвет по выбору заказчика
- > Дооснащение роботом

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## ПРЕССЫ ДЛЯ ТОНКОЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА



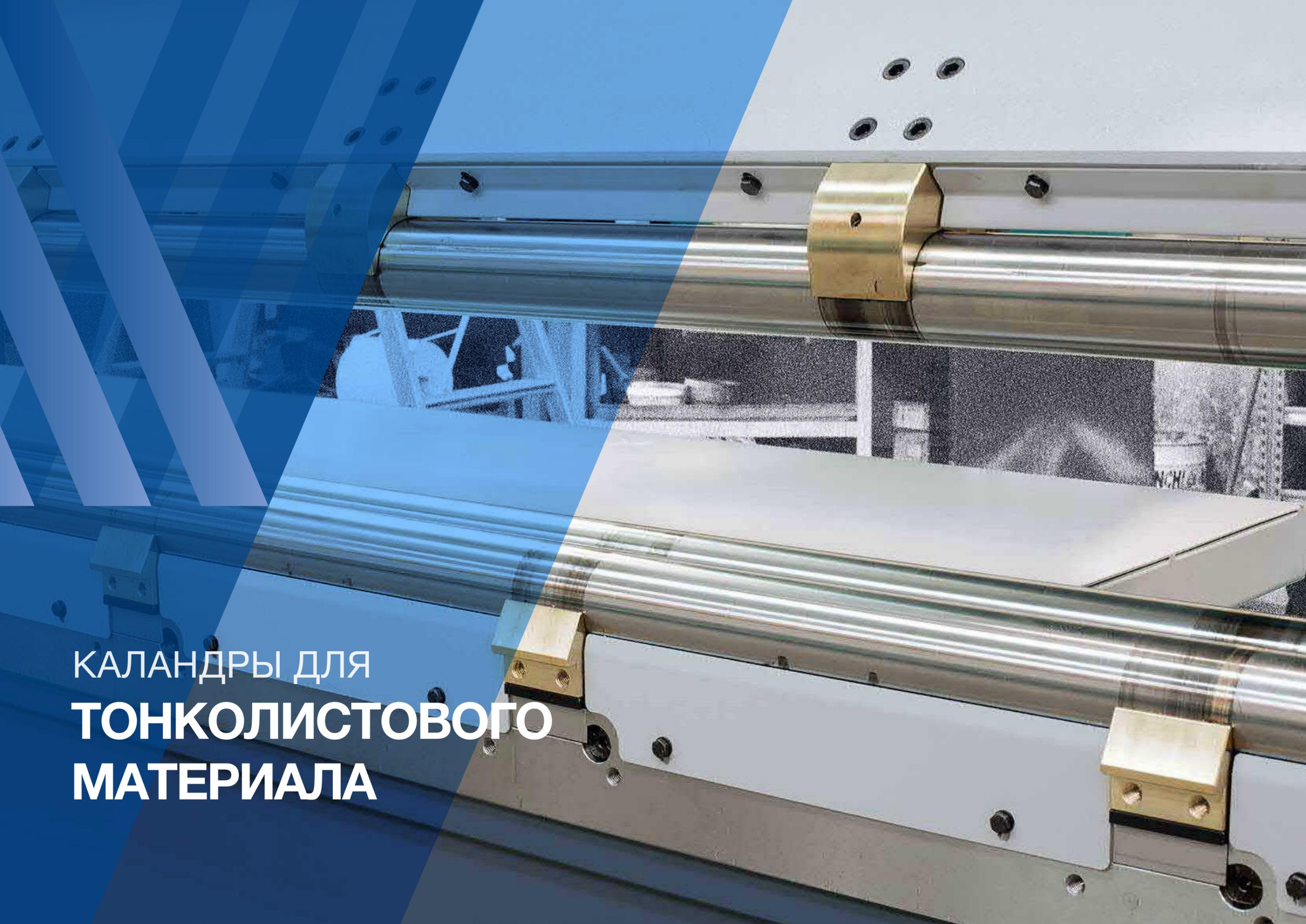
Модель	Рабочая длина мм	Расстояние между колоннами мм	Зев мм	Высота рабочего стола мм	Номинальное усилие кН	Ход по оси Y мм	Ход по оси X (опция) мм	Ход по оси R (опция) мм	Скорость		
									Спуск мм/с	Рабочая мм/с	Подъем мм/с
PHSL 100/65	6550	5050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 100/85	8550	7050	750	960	1000	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/65	6550	5050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/85	8550	7050	750	960	1250	270	1000	250	130	10	100
PHSL 125/100	10050	8550	750	960	1250	270	1000	250	130	10	90
PHSL 150/65	6550	5050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/85	8550	7050	750	960	1500	270	1000	250	120	10	100
PHSL 150/100	10050	8550	750	960	1500	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/85	8550	7050	750	960	2000	270	1000	250	100	10	90
PHSL 200/100	10050	8550	750	960	2000	270	1000	250	90	10	90

Модель	Основной мотор кВт	Емкость масляного бака л.	Рабочее Давление Бар	Примерный вес кг	A мм	A1 мм	B мм	B1 мм	C мм	D мм
PHSL 100/85	11	220	250	23500	9590	10270	2270	2395	3720	1000
PHSL 125/65	15	230	250	22000	7590	8270	2235	2395	3420	1000
PHSL 125/85	15	230	250	26500	9590	10270	2235	2395	3620	1200
PHSL 125/100	15	230	250	32000	11590	12270	2235	2395	3820	1300
PHSL 150/65	18,5	275	240	26000	7590	8270	2280	2440	3675	1200
PHSL 150/85	18,5	275	240	31500	9590	10270	2280	2440	3875	1300
PHSL 150/100	18,5	275	240	38000	11590	12270	2280	2440	4075	1400
PHSL 200/85	22	310	240	61500	9590	10270	2300	2460	3270	1400
PHSL 200/100	22	310	240	70000	11590	12270	2300	2460	3670	1600

\* указанные данные могут быть изменены со временем



РИСУНОК 1

A close-up photograph of industrial rollers in a manufacturing setting. A sheet of material is being processed between two rollers. The rollers are supported by a metal frame with brass-colored clamps. The background shows a blurred industrial environment with a blue geometric overlay on the left side.

КАЛАНДРЫ ДЛЯ  
**ТОНКОЛИСТОВОГО  
МАТЕРИАЛА**

# КАЛАНДРЫ ДЛЯ ТОНКОЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА



Каландры для тонколистового материала изготавливаются по технологиям классических гибочных прессов. Контроль выполняет ЧПУ, адаптированная для конкретных задач по гибке тонколистового материала.

Прессы изготавливаются из очень прочной станины с двумя или тремя колоннами с зевом 750 или 1000 мм.

Каландровые прессы оснащены тремя моторизованными роликами, приводимыми в движение редукторным двигателем для прессы 6500 мм и парой редукторных двигателей для прессов 8500 мм и 10050 мм. Все модели имеют инвертор для предотвращения скольжения роликов, что повышает точность создаваемого профиля. Нижний стол оснащен быстрой, точной и функциональной механической системой компенсации деформации верхней траверсы.

## ПАРАМЕТРЫ

↓ ↓	усилие 75 - 90 - 105 тонн
← →	полезная длина гига от 6500 до 10050 мм



# НАДЁЖНОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

## РИСУНОК 1

Закаленные и отшлифованные моторизированные ролики различных диаметров (40-45-50-60) по запросу заказчика. Цельный верхний и два нижних ролика во всю полезную длину гига позволяют избежать нежелательных следов из-за неравномерности роликов и замкнутой радиусной поддержки.

## РИСУНОК 2

Задний стол с пневматическим управлением вверх-вниз. Может быть установлен двухосевой задний упор (X-R), обладающий теми же характеристиками, что и на классическом гибочном прессе (по запросу).



РИСУНОК 1



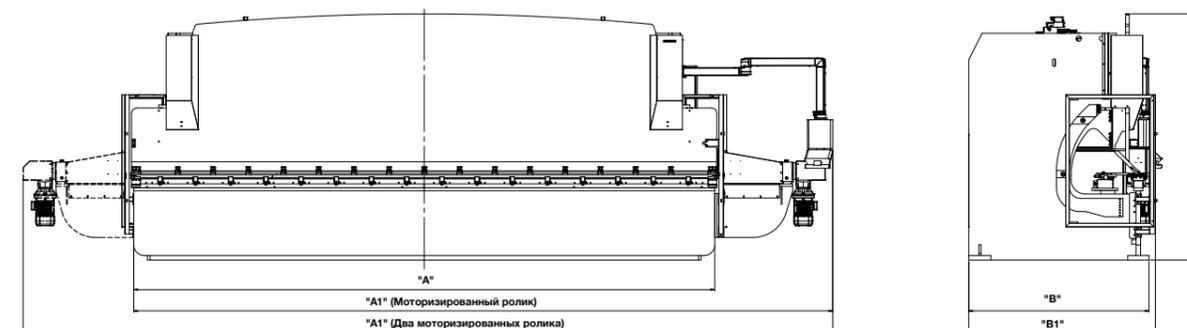
РИСУНОК 2

## ОПЦИИ

- > Фронтальная подсветка
- > Накладки из нержавеющей стали на траверсе с функцией защиты от царапин
- > Зев 1000 мм
- > Окраска в цвет на выбор заказчика

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## КАЛАНДРЫ ДЛЯ ТОНКОЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА



Модель	Полезная рабочая длина мм	Число колонн	Расстояние между колоннами мм	Зев мм	Высота рабочего стола мм	Рабочее Усилие кН	Макс. толщина R = 42 кг/см <sup>2</sup> мм	Ход по оси Y мм	Ход по оси X (опция) мм	Ход по оси R (опция) мм	Скорость		
											Спуск мм/с	Рабочая мм/с	Подъем мм/с
PHCS 75/65	6550	2	5550	750	950	750	0,5+1,5	180	1000	250	90	8	90
PHCS 75/85	8550	2	7050	750	950	750	0,5+1,2	180	1000	250	80	8	90
PHCS 90/65	6550	2	5550	750	950	900	0,5+2	180	1000	250	80	8	80
PHCS 90/85	8550	2	7050	750	950	900	0,5+1,5	180	1000	250	80	8	80
PHC 90/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	900	0,5+1,2	180	1000	250	70	7	80
PHC 105/100	10050	3	4500 + 4500	750	950	105	0,5+1,5	180	1000	250	70	7	80

Модель	Основной мотор	Емкость масляного бака	Рабочее давление	Двигатель роликов	Диаметр валков	Примерный вес кг	A мм	B мм	C мм
	кВт	л.	Бар	кВт	мм				
PHSC 75/65	7,5	200	240	4	от 40 до 60	15000	8150	2050	2850
PHSC 75/85	7,5	200	240	2 x 4	от 40 до 60	185	11400	2050	3050
PHSC 90/65	7,5	220	240	5,5	от 40 до 60	19000	8150	2100	3000
PHSC 90/85	7,5	220	240	2 x 4	от 40 до 60	22000	11400	2100	3150
PHC 90/100	7,5	220	240	2 x 4	от 40 до 60	23000	12500	2150	2900
PHC 105/100	11	240	240	2 x 5,5	от 40 до 60	25000	12500	2150	3100

\* указанные данные могут быть изменены со временем

# КАК ВЫБРАТЬ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС VIMERCATI

## ЛИСТ КАКОЙ ТОЛЩИНЫ ВЫ ХОТИТЕ СОГНУТЬ И ИЗ КАКОГО МАТЕРИАЛА?

Используйте таблицу гибки ниже, чтобы проверить, сколько тонн на метр усилия потребуется для гибки ваших деталей, и определить общий тоннаж вашего нового пресса. После определения толщины (S) материала, который вы обычно используете, важно учитывать раскрытие (V) применяемой матрицы. Этот выбор повлияет на необходимое усилие гибки. Обычно используют матрицу с раскрытием (V) равным восьмикратному значению толщины материала, а для толщины более 3 мм рекомендуем увеличить значение в 10 раз.

После определения раскрытия (V) матрицы устанавливается минимальная отгибаемая полка, которая отражена в 3-ей строке таблицы, значения указаны в мм. Это теоретическое значение, позволяющее осуществлять гибку без риска того, что полка провалится в канавку матрицы, что приведет к перестройке линиигиба. Обратите внимание, если указанное значение равно или меньше значения на чертеже детали, тогда вам придется уменьшить раскрытие матрицы, что приведет к увеличению необходимого усилия.

Также следует учесть, что при гибке углов 60° и 30° соответственно, минимальная отгибаемая полка потребует большего размера,

чтобы избежать попадания во внутрь канавки матрицы.

Строки 6, 7 и 8 показывают внутренний радиус (Ri)гиба в мм, полученный с помощью верхнего инструмента. Например, матрица с раскрытием 8 мм формирует внутренний радиус 1 мм на листе из обычной стали. При гибке алюминия или нержавеющей стали с одной и той же матрицей образуется различная упругая деформация, в результате могут получаться разные внутренние радиусы. В этом случае используйте значения, указанные в строке 6 для алюминия и строке 8 для нержавеющей стали.

В строках 9, 10 и 11 указаны необходимые усилия (F) в кН/м для гибки материала толщиной (S) с раскрытием (V) из определенного материала (примечание: если вы хотите использовать тонны, разделите значение в таблице на 10). Это значение представляет собой требуемое усилие на метр, которое станок должен выдавать. Умножив это значение на максимальную длину заготовки, вы подберете необходимое усилие станка для предоставления этих данных специалистам компаний ООО «ЛМТ РУС» и Vimercati.

### ПРИМЕР:

Длягиба листа из нержавеющей стали длиной 1 метр, толщиной 3 мм, с раскрытием матрицы 25 мм необходимое усилие составит около 416 кН или 42 тонны. Если длина листа составляет 2 метра, то потребуется  $416 \times 2 = 832$  кН или 83 тонны.

S	мм	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3								
V	мм	5	6	6	8	8	10	10	12	12	16	16	20	20	25	25	32
B мин (мм)	90°	3,5	4,0	4,0	5,5	5,5	6,5	6,5	8,0	8,0	10,5	10,5	13,0	13,0	16,5	16,5	21,0
	60°	3,9	4,4	4,4	6,1	6,1	7,2	7,2	8,8	8,8	11,6	11,6	14,3	14,3	18,2	18,2	23,1
	30°	5,6	6,4	6,4	8,8	8,8	10,4	10,4	12,8	12,8	16,8	16,8	20,8	20,8	26,4	26,4	33,6
Ri (мм)	Алюминий	0,5	0,6	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,2	1,2	1,6	1,6	2,0	2,0	2,5	2,5	3,2
	Обычная сталь	0,6	0,8	0,8	1,0	1,0	1,3	1,3	1,5	1,5	2,0	2,0	2,5	2,5	3,1	3,1	4,0
	Нержавеющая сталь	0,9	1,1	1,1	1,4	1,4	1,8	1,8	2,1	2,1	2,8	2,8	3,5	3,5	4,4	4,4	5,6
F (кН/ м)	R=200 Н/мм <sup>2</sup> - Al	24	20	35	26	41	33	48	40	62	46	83	66	103	83	119	93
	R=450 Н/мм <sup>2</sup> - Fe	53	45	79	59	93	74	107	89	139	104	186	149	232	186	267	209
	R=700 Н/мм <sup>2</sup> - Inox	83	69	123	92	144	116	166	139	217	162	289	231	361	289	416	325

F = Усилие длягиба

V = Раскрытие матрицы

Ri = Внутренний радиус

S = Толщина

B = Минимальная отгибаемая полка

R = Предел прочности на растяжение

## КАКОЙ ДЛИНЫ ЗАГОТОВКА?

Ответ на этот вопрос позволит нам понять полезную длинугиба для станка.

## КАКИЕ ГИБОЧНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ БУДУТ ПРИМЕНЯТЬСЯ? КАКУЮ ГЕОМЕТРИЮ ИМЕЮТ КОНЕЧНЫЕ ДЕТАЛИ?

Если вы хотите использовать инструменты с большой высотой, или вам трудно извлекать гнутые детали, например, коробчатого вида, важно выбрать пресс с правильным расстоянием между столом и траверсой, ходом и промежуточными вставками.

Ход указывает, насколько траверса может передвигаться по осям Y1-Y2. Расстояние между траверсой и столом указывает на необходимый просвет при поднятой до конца траверсы. Промежуточные вставки - это приспособления, которые крепятся сверху траверсы, а в нижней части служат как держатели гибочного инструмента.

## ТРУДНО ПЕРЕМЕЩАТЬ КРУПНОГАБАРИТНЫЕ ДЕТАЛИ ВО ВРЕМЯ ГИБКИ?

Vimercati предлагает станки с фронтальными сопровождающими поддержками и суппортами, которые помогут перемещать детали в процессе гибки.

## НУЖНЫ ДЕТАЛИ С МАКСИМАЛЬНО ТОЧНЫМИ УГЛАМИ?

Установите на вашем новом прессе систему контроля углагиба.

## МНОГО ДЕТАЛЕЙ СО СПЛЮЩЕННЫМ ГИБОМ?

Используйте ЧПУ управляемый инструмент для плющения, чтобы упростить операции и сократить время для смены специального инструмента.

## ЕСТЬ ДЕТАЛИ СО СЛОЖНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ ГИБА? ХОТИТЕ РАЗДЕЛИТЬ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ГИБКИ НА РАБОЧИЕ СТАНЦИИ?

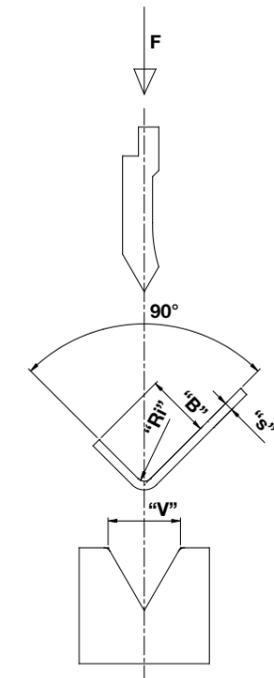
Vimercati поможет определить сколько и каких осей в действительности необходимо для работы на вашем будущем прессе.

## ВАШИ ОПЕРАТОРЫ ПРИВЫКЛИ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧПУ В РАБОТЕ?

Vimercati может установить ЧПУ любой марки на ваш выбор.

## У ВАС ГАБАРИТНЫЕ ЗАГОТОВКИ И ВЫ ИЗО ВСЕХ СИЛ СТАРАЕТЕСЬ ВЫДЕРЖАТЬ ТОЧНЫЙ УГОЛ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ?

Vimercati готовы предоставить оптимальную гибочную систему для соответствия вашим задачам, которая позволит прессу компенсировать деформацию во время гибки.



S	мм	4	5	6	8	10	12	15	20								
V	мм	32	40	40	50	50	63	63	80	80	100	100	125	125	160	160	200
B мин (мм)	90°	21,0	26,0	26,0	32,5	32,5	41,0	41,0	52,0	52,0	65,0	65,0	81,5	81,5	104,0	104,0	130,0
	60°	23,1	28,6	28,6	35,8	35,8	45,1	45,1	57,2	57,2	71,5	71,5	89,7	89,7	114,4	114,4	143,0
	30°	33,6	41,6	41,6	52,0	52,0	65,6	65,6	83,2	83,2	104,0	104,0	130,4	130,4	166,4	166,4	208,0
Ri (мм)	Алюминий	3,2	4,0	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	8,0	8,0	10,0	10,0	12,5	12,5	16,0	16,0	20,0
	Обычная сталь	4,0	5,0	5,0	6,3	6,3	7,9	7,9	10,0	10,0	12,5	12,5	15,6	15,6	20,0	20,0	25,0
	Нержавеющая сталь	5,6	7,0	7,0	8,8	8,8	11,0	11,0	14,0	14,0	17,5	17,5	21,9	21,9	28,0	28,0	35,0
F (кН/ м)	R=200 Н/мм <sup>2</sup> - Al	165	132	206	165	238	189	335	264	413	330	475	380	594	464	825	660
	R=450 Н/мм <sup>2</sup> - Fe	371	297	464	371	535	424	754	594	928	743	1069	855	1337	1044	1856	1485
	R=700 Н/мм <sup>2</sup> - Inox	578	462	722	578	832	660	1173	924	1444	1155	1663	1331	2079	1624	2888	2310

\* Данные в таблице считаются теоретическими значениями







**ОФИЦИАЛЬНЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ**

**ООО «ЛМТ РУС»**

**T. +7 (495) 255-23-23**

**[office@lmtrus.ru](mailto:office@lmtrus.ru)**

**[www.lmtrus.ru](http://www.lmtrus.ru)**



Via G.Verga 6 | 8 | 10  
20845 Sovico (MB) Italy

T. +39 039.2014603

T. +39 039.2014563

**[info@vimercati.eu](mailto:info@vimercati.eu)**

**[www.vimercati.eu](http://www.vimercati.eu)**



**ВЛЮБЛЕНЫ В ТОЧНОСТЬ**