HANGAR

COMPANY

RECORD POWER
ESTABLISHED 1909®

3E MAKİNA

BENDMAK
BENDING & WELDING SOLUTIONS

2021

kr-hangar.ru

О КОМПАНИИ 3

СТАНКИ ДЛЯ ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Гильотины 4
Листогибы 8
Гибочные прессы 12
Вальцы 14
Зиг-машины 18
Станки для фланжировки 21
Линии для гибки 22
Станки тоннельной сборки 23
Фальцепрокатные станки 24
Кромкогибочные станки 26
Станки для ребер жесткости 27
Фальцеосадочные станки 28
Прокатные линии для водостоков 30
Угловысечные станки 31
Станки для отводов 32
Расширительные станки 34
Спирально-навивные станки 35
Кругорезы 36
Линии для резки 37
Разматывающие устройства 38
Кровельные станки 39
Пуклевочный и заклепочный инструмент 40
Жестяной инструмент 42
Пресс-ножницы 43
Профилегибы и трубогибы 44

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Контактная сварка 46
Шовная и роликовая сварка 48
Конденсаторная сварка 50
Сварочные аппараты 51
Плазменная резка 52
Сварочные столы 54
Очистка сварных швов 56
Магнитные зажимы для сварки 57
Сварочные вращатели 58
Сварочные колонны 59
Принадлежности для сварки 59
Газовые установки для пайки 60

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

Магнитные сверлильные станки 61
Сверлильные станки 62
Фрезерные станки 66
Токарные станки 68
Кромкорезы 70
Точильные станки 71
Дисковые пилы 72
Ленточнопильные станки 75
Станки для арматуры 77

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МАРКИРОВКИ

Ударно-точечные маркираторы 78
Лазерная маркировка и гравировка 80

СТАНКИ ДЛЯ КОВКИ МЕТАЛЛА

Оборудование для художественной ковки 81

ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

Ручной электроинструмент 83
Электроножницы 84

ДЕРЕВООБРАБОТКА

Станки для деревообработки 86

ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Металлическая мебель 88
Компрессоры 88
Осушители воздуха 89
Охладители жидкости 89

КОНТАКТЫ 90

КАК КУПИТЬ 91

Полный каталог станков и инструмента с ценами, подробным описанием, фотографиями и видео смотрите на нашем сайте

kr-hangar.ru

О КОМПАНИИ

HANGAR COMPANY- тут вы найдете все, что нужно для работы с деревом и металлом!

HANGAR
COMPANY

Надёжность компании

- Одно юр.лицо с момента основания компании
- Уставной капитал - 1 млн. руб., капитализация - более 100 млн.руб.
- Имеем аккредитацию большинства электронных торговых площадок
- Являемся официальным дилером более чем 40 производителей
- Персонал: 70 человек

Реальное наличие на складе

- 2500 м² многоярусного хранения товара на складе
- Более 1000 станков в наличии, готовых к немедленной отгрузке
- Информация о наличии и ценах доступна на сайте kr-hangar.ru
- Запас расходных материалов для постоянных клиентов

Полный пакет услуг

- Персональный менеджер на всех этапах сделки
- Подбор только нужного товара без навязывания лишних опций
- Просмотр оборудования перед покупкой
- Доставка по России и ЕАЭС собственным транспортом или ТК
- Самовывоз оборудования

Профессиональный сервис

- Осуществляем гарантийный и послегарантийный ремонт
- Наши инженеры проходят обучение у производителей
- Бесплатная пуско-наладка (вы оплачиваете только проезд и проживание инженера)
- Поставка запчастей

5 пособов оплаты

- Оплата наличными
- Безналичная оплата
- Оплата банковскими картами
- Оплата банковским переводом
- Лизинг и кредит

ФИРМЕННЫЙ МАГАЗИН СТАНКОВ

Приглашаем вас посетить наш фирменный магазин станков с демонстрационным залом. Вы сможете увидеть и проверить в работе листогибы, вальцовочные станки, зиг-машины, кровельный и жестяной инструмент, сварочное оборудование, сверлильные, фрезерные и токарные станки, а также маркировочное оборудование и электроинструмент.

ГИЛЬОТИНЫ

RAS (Германия)
Schechtl (Германия)
H.M.Transtech (Словакия)
Durma (Турция)
Say-Mak (Турция)
Mazanek (Польша)
FERRUM machine tools

Резка металла с помощью гильотины – это универсальный и быстрый способ прямолинейного раскроя листового металла. Гильотинные ножницы делятся на несколько типов: ручные, электромеханические и гидравлические гильотины, а также сабельные и рычажные ножницы.

Доступные модели

Типы привода:
ручные
электрические
гидравлические

Рабочая длина:
125 - 4 540 мм

Макс. толщина металла:
0.8 - 12.0 мм

Популярные модели

Рычажные ножницы HS и HSG

Модель	Рабочая длина, мм	Макс. толщина металла, мм
HS-5	125	6.0
HS-6	150	6.0
HS-8	200	6.0
HSG-8	200	6.0
HS-10	254	6.0
HS-12	304	6.0

- Рычажные ножницы HS - это универсальный инструмент для резки листовой стали, пластин и прутков;
- Оснащены высококачественными режущими ножами;
- Есть прижим заготовки.

Ручные сабельные гильотины SG

Модель	Рабочая длина, мм	Макс. толщина металла, мм
SG-500	500	1.5
SG-800	800	1.5
SG-1000	1000	1.5
SG-1300	1300	1.5

- Гильотины SG - очень хороший вариант для мелкосерийного производства изоляции, водостоков, воздуховодов;
- Применяется для резки кровельного металла, алюминия, меди, латуни, пластика, бумаги;
- Благодаря небольшому весу гильотина удобна в транспортировке и достаточно мобильна на производстве;
- Неограниченная длина обрабатываемого листа благодаря ножничному принципу резки.

Гильотинные ножницы SAY-MAK SGM

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SGM 1020	1050	2.0
SGM 1270	1280	2.0
SGM-H 1020	1050	1.5
SGM-H 1270	1280	1.5

- Принцип резки – ножницы (неограниченная длина резки);
- Ручной задний упор для ограничения глубины резки в диапазоне от 0 до 600 мм, а также упор для угловой резки;
- Незаменимы в мелкосерийном производстве изоляции, водостоков, воздуховодов.

Ручные гильотины MAZANEK GR

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
GR 1000	1000	1.50
GR 1250	1250	1.50
GR 1500	1500	1.50
GR 2000	2000	1.50
GR 2500	2500	1.25
GR 3000	3050	1.25

- Ручные гильотины GR применяются в производстве систем вентиляции, доборных элементов фасадов и кровли;
- Прочная конструкция с ножевой балкой гарантирует точный и качественный рез;
- Ножи из твердой стали отличаются высокой износостойкостью и долгим сроком службы.

Ручные гильотины FERRUM Q01

Q01 - 1.5x1320
с ножным приводом

Q01 - 1.25x2000

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
Q01 - 1.5x1320	1320	1.50
Q01 - 1.5x1500	1500	1.50
Q01 - 1.25x2000	2000	1.20
Q01 - 0.8x2500	2500	0.80

- Ножницы Q01 - хороший выбор для производства начального уровня;
- Полимерные накладки защищают материал от повреждений;
- Простота и надёжность конструкции обеспечивают долгую безупречную работу.

Гильотины с электроприводом FERRUM Q11

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
Q11 3x1300	1300	3.00
Q11 3x1500	1500	3.00
Q11 2x2000	2000	2.00
Q11 4x2500	2500	4.00

- Эффективное решение для резки листового металла средней толщины;
- Полностью стальная и жесткая станина обеспечивает долговечность и надёжность оборудования;
- Режущие ножи имеют 2 и 4 рабочих кромки, что значительно увеличивает срок их эксплуатации до первой шлифовки.

Гильотины с электроприводом SCHECHTL

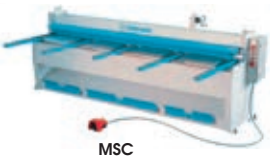
Компания SCHECHTL (Германия) уже более 70 лет производит листовые ножницы для резки листового металла. Машины фирмы SCHECHTL - это синоним точности и долгой службы.

Характерные черты гильотин SCHECHTL:

- Прочная конструкция рамы из стали;
- Все подшипники и направляющие не нуждаются в обслуживании;
- Ножевая балка выполнена из высококачественного стального профиля;
- Широкий модельный ряд позволяет подобрать необходимую именно для вашего производства гильотину;
- Дополнительные опции позволяют расширить функциональность гильотин и поднять Ваше производство на новый уровень.

MT и SMT

MSB



MSC

Модельный ряд	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MT	1040 - 2540	1.25 - 2.00
SMT	1040 - 3140	1.50 - 3.50
MSB	1040 - 3140	2.00 - 4.00
MSC	2040 - 4540	1.50 - 4.00

- Серия MT - это электромеханические гильотины для резки листа толщиной до 2.0 мм. Модель SMT - это более мощная модификация (до 3.5 мм);
- Выдвижная опорная поверхность на передней стороне машины удлиняет рабочую плоскость до 920 мм;
- Серия MSB - это мощные механические листовые ножницы для резки стального листа толщиной до 4.0 мм (в зависимости от модели листовых ножниц);
- Серия MSC - мощнейшие редукторные гильотины для работы с металлом шириной до 4,5 м. и толщиной до 4.0 мм.

Электромеханические гильотины HM Transtech

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MPSH	1300 - 4050	2.00 - 4.50
TKS	1300 - 4050	2.50 - 5.00

- Электромеханические гильотины серии MPSH используются для резки листов из металла с макс. длиной от 1300 мм до 4050 мм и макс. толщиной от 2 мм до 4.5 мм;
- Прочная сварная станина вместе с мощным электродвигателем и надежным кривошипным механизмом гарантирует высокую производительность и качественную резку;
- Имеет систему регулировки зазора между ножами - с двух сторон установлена система вращающихся головок со шкалой для точной настройки зазора;
- Варианты испольнения: MPSH - с ручным задним упором; MPSH EB - с моторизованным задним упором и точной ручной настройкой; MPSH EC - с ЧПУ программируемым моторизованным задним упором;
- Серия гильотин TKS включает в себя станки с рабочей длиной от 1300 мм до 4050 мм и предназначены для резки металла с макс. толщиной от 2.5 мм до 5.0 мм.

Электромеханические гильотины SAY-MAK SRGM

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SRGM-H 1360	1360	3.00
SRGM-H 1560	1560	3.00
SRGM-H 2060	2060	3.00
SRGM-H 2560	2560	2.50
SRGM-H 3060	3060	2.00
SRGM 2060	2060	4.00
SRGM 2560	2560	4.00
SRGM 3060	3060	4.00

- SRGM и SRGM-H - редукторные электромеханические гильотины от компании SAY-MAK с рабочей длиной от 1360 мм до 3060 для резки листового металла с макс. толщиной от 2 до 4 мм;
- Передняя поддержка заготовки позволяет работать с длинными листами;
- Жесткая сварная рама станка гарантирует неизменный зазор режущих лезвий для качественного реза металла;
- Прижимное устройство надежно фиксирует лист по всей длине перед отрезом, что препятствует смещению листа;
- Доступны различные опции: электропривод заднего упора, боковой упор для резки под углом, запасные ножи и др.

Электромеханические гильотины MAZANEK GM

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
GM 1250/1.5	1300	1.50
GM 1500/1.5	1550	1.50
GM 2000/1.5	2050	1.50
GM 2500/1.5	2550	1.50
GM 3000/1.5	3050	1.50

- Электромеханические гильотины GM оснащены ручным задним упором и переносной педалью управления;
- Модельный ряд представлен станками с различной рабочей длиной и под максимальную толщину 1.5 мм;
- Прочная массивная конструкция рамы предотвращает деформацию станка при резке и обеспечивает высокую точность.

Электромеханические гильотины RAS

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SMARTcut 52.25	2540	2.5
SMARTcut 52.30	3100	2.0
SMARTcut 52.30 с ЧПУ	3100	2.0
PRIMEcut 53.30 с ЧПУ	3100	2.0

- Гильотины RAS SMARTcut и PRIMEcut – оборудование премиум класса для самых требовательных клиентов;
- Поворотная ножевая балка и экстремально малый угол наклона верхнего ножа (всего 0.9 градуса) обеспечивают безупречный рез, препятствуя скручиванию и деформации заготовок;
- Позиционирование заднего упора вручную или с ЧПУ, большой выбор дополнительных опций позволяет оптимизировать гильотину под задачи любого производства.

Гидравлические гильотины FERRUM

QC12Y

QC11Y

- Гидравлические гильотины FERRUM - это более 20 различных моделей станков с рабочей длиной от 2500 до 4000 мм для резки металла толщиной до 12 мм;
- Жёсткая цельносварная конструкция обеспечивает высокую надёжность и качество резки при работе;
- Установлена надёжная гидравлическая система от ведущих мировых производителей;
- Верхняя балка при выполнении реза движется по дуге (принцип качающейся балки), что позволяет более точно резать металл, чем при движении балки по прямолинейной траектории;
- Управление осуществляется с помощью контроллера ESTUN E21S.

Контроллер ESTUN E21S:

- Контроль перемещения заднего упора.
- Контроль угла зазора и наклона ножей.
- Контроль количества циклов.
- Контроль конечного положения.
- Одностороннее и двунаправленное позиционирование.
- Возвращение в исходное положение.
- Автоматический поиск начальной точки.
- Сохранение и восстановление параметров.
- Быстрая индексация позиции.
- Память на 40 программ по 25 шагов в каждой.
- Защита от внезапного выключения питания.

Модели	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
QC12Y-4x2500	2500	4.0
QC12Y - 4x3200	3200	4.0
QC12Y - 4x4000	4000	4.0
QC12Y - 6x2500	2500	6.0
QC12Y - 6x3200	3200	6.0
QC12Y - 6x4000	4000	6.0
QC12Y - 8x2500	2500	8.0
QC12Y - 8x3200	3200	8.0
QC12Y - 8x4000	4000	8.0
QC12Y - 10x2500	2500	10.0
QC12Y - 10x3200	3200	10.0
QC12Y - 10x4000	4000	10.0
QC12Y - 12x2500	2500	12.0
QC12Y - 12x3200	3200	12.0
QC12Y - 12x4000	4000	12.0
QC11Y - 6x2500	2500	6.0
QC11Y - 6x3200	3200	6.0
QC11Y - 6x4000	4000	6.0
QC11Y - 8x2500	2500	8.0
QC11Y - 8x3200	3200	8.0
QC11Y - 10x3200	3200	10.0
QC11Y - 12x3200	3200	12.0

ЛИСТОГИБЫ

RAS (Германия) · Schechtl (Германия) · H.M.Transtech (Словакия) · Ilmaksan (Турция) · Jouanel (Франция) · Mazanek (Польша) · Prod-masz (Чехия) · Tapco (США) · FERRUM machine tools

Листогибочные станки с поворотной балкой применяются для изготовления профиля из листового металла различной толщины при помощи холодной гибки. Они широко используются в разных областях промышленности и в строительстве для производства элементов кровли, уголков, заборов, деталей фасада и др.

Основными параметрами при выборе листогиба являются максимальная длина предполагаемой заготовки, толщина обрабатываемого металла и радиус гиба. Для производства изделий коробочного типа используют листогибы с сегментными балками.

Доступные модели

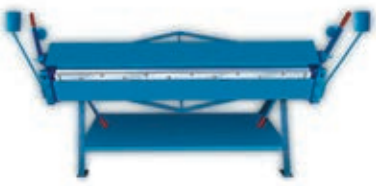
Типы привода:
ручные
электрические
гидравлические
электромагнитные

Рабочая длина:
840 - 4 420 мм

Макс. толщина металла:
0.55 - 6.0 мм

Популярные модели

Листогибы ручные ILMAKSAN CM

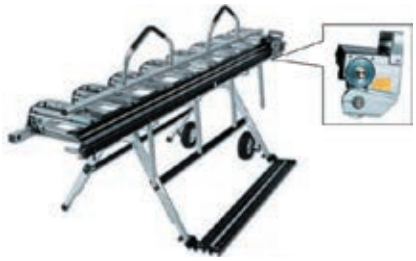


Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
CM 2.0	2050	1.20
CM 2.5	2550	1.20

- Листогиб CM - один из самых распространенных станков на вентиляционных производствах;
- Предназначен для производства воздуховодов на объекте;
- Разбирается на три части для удобства транспортировки.

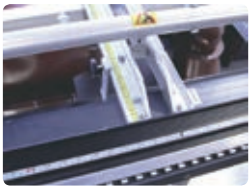
Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

Ручные листогибочные станки TAPCO



Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MAX-20-06	2200	0.70
MAX-20-08	2600	0.70
MAX-20-10	3200	0.70
MAX-20-12	3800	0.70
MAX-20-14	4420	0.70
PRO-III Heavy Duty	3200	0.55
SuperMax-08	2600	1.00
SuperMax-10	3200	1.00
SuperMax-12	3800	1.00
SuperMax-14	4420	1.00

- Листогибочный станок Tapco предназначен для изготовления доборных элементов кровли, фасадов, отливов;
- Идеально подходит для работы с окрашенным металлом;
- Легкая алюминиевая рама позволяет перемещать станок с объекта на объект.



Ручные листогибы PROD-MASZ

Задняя поддержка листа

Угломер

Роликовый нож (опция)

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
Z 1400/1.2-145	1400	1.20
Z 2000/0.8-145	2000	0.80
Z 2500/0.8-145	2500	0.80
Z 3000/0.8-145	3000	0.80
ZR 1400/2.0-145	1400	2.00
ZR 2000/1.2-145	2000	1.20
ZR 2500/1.2-145	2500	1.20
ZR 3000/0.8-145	3000	0.80
ZR 3000/1.0-145	3000	1.00
ZR 3500/0.65-145	3500	0.65
ZR 4000/0.65-145	4000	0.65
ZR 2000/0.8-160	2000	0.80
ZR 2500/0.8-160	2500	0.80
ZR 3000/0.8-160	3000	0.80

- Листогибы Prod-Masz - это доступные ручные листогибы с простой и надежной конструкцией для гибки листового металла от 0.65 до 2.0 мм;
- Варианты исполнения с макс. углом гибки 145 и 160 градусов;
- Поставляются в комплекте с угломером, столами передней и задней поддержки листа.

Ручные листогибы SCHECHTL серии LBX

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
LBX 200	2040	0.63
LBX 250	2540	0.63
LBX 310	3100	0.63

- Модели LBX - это ручные универсально-гибочные машины для работы со стальным листом толщиной до 0,63 мм;
- При зажиме стальной лист не выскальзывает вперед, что обеспечивает соблюдение точности размеров;
- Давление зажима прижимной траверсы можно регулировать с обеих сторон;
- Легкая и компактная конструкция позволяет использовать листогиб в небольших по площади цехах либо непосредственно на строительной площадке;
- Дополнительные опции позволяют увеличить функциональность и удобство работы на станке.

Ручные листогибы SCHECHTL серии KS и KSV

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
KS 100	1040	1.50
KS 125	1290	2.00
KS 150	1540	1.20
KS 200	2040	1.00
KSV 200	2040	1.00
KSV 250	2540	1.20

- Обрабатываемая деталь при зажимании не проскальзывает вперед, и сохраняется точность размеров;
- Силу прижима траверсы можно регулировать с обеих сторон.

Ручные листогибы SCHECHTL серии HA

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
HA 100	1040	3.50
HA 150	1540	2.50
HA 200	2040	2.00
HA 250	2540	1.50
HA 310	3100	1.00
HA 400	4040	0.80

- Серия HA - это ручные листогибы для листа толщиной до 3.5 мм;
- Сварная конструкция рамы и система пружин для уравновешивания балок делают модель HA необыкновенно мощной.

Сегментные ручные листогибы SCHECHTL серии UK и UKV

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
UK 100/S	1000	1.50
UK 125/S	1250	1.25
UKV 100/S	1000	2.00
UKV 150/S	1500	1.50
UKV 200/S	2000	1.00

- Модель UK - это ручной универсальный листогиб для гибки стального листа толщиной до 1,5 мм (при рабочей длине 1000 мм);
- Модель UKV оснащена более мощными элементами прижимной траверсы, стола и гибочной траверсы.

Сегментные листогибы FERRUM серии PBB и W

1 сегментная балка

2 сегментные балки

3 сегментные балки

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
PBB 1020/2.5 (1 балка)	1020	2.50
PBB 1270/2.0 (1 балка)	1270	2.00
PBB 1020/2A (2 балки)	1020	2.00
PBB 1270/2A (2 балки)	1270	2.00
PBB 1020/3SH (3 балки)	1020	2.00
PBB 1270/3SH (3 балки)	1270	1.50
W 1.5 x 1050	1050	1.50

- Листогибы серии PBB поставляются в трёх вариантах - с одной, двумя и тремя сегментированными балками с поворотом на угол до 135 и 150 градусов;
- Сменные накладки, мм: 25, 30, 35, 40, 45, 50, 75, 100, 150, 200, 250, 270;
- W1.5x1050 - ручной листогиб с тремя сегментными балками, с рабочей длиной до 1050 мм и макс.углом гибки 135 градусов.

Листогибы с электроприводом СТД

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
1000x2.5	1000	2.5
1000x4.0	1000	4.0
1500x2.2	1500	2.2
1500x3.0	1500	3.0
2000x2.0	2000	2.0
2000x2.5	2000	2.5
2500x1.5	2500	1.5
2500x2.0	2500	2.0
3000x1.0	3000	1.0

- Электромеханические листогибы СТД - универсальные станки для качественной гибки листа, в том числе сложного профиля;
- Два режима работы поворотной балки: ручной и автоматический;
- Верхняя балка с ручным прижимом;
- Угол гибки устанавливается на боковой консоли. Это позволяет получить высокую повторяемость в серийном производстве.

Сегментные электромеханические листогибы SCHECHTL MAXI

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MAXI 100	1000	2.00
MAXI 150	1500	1.50
MAXI 200	2000	1.50

- Сегментированные рабочие органы трех элементов: прижимной траверсы, стола и гибочной траверсы;
- Удобное позиционирование заготовки без применения дополнительных вкладок и без повреждения уже согнутых частей;
- Благодаря комбинации сегментов можно произвести несколько рабочих операций без затрат времени на перестройку.

Электромеханические листогибы HM Transtech

Модельный ряд	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
TSM	1270 - 4020	1.50 - 4.00
SLF	1020 - 4020	1.00 - 3.50
UNIM	1020 - 4020	1.00 - 3.00

- Широкий модельный ряд электромеханических листогибов с поворотной балкой от словацкой компании HM Transtech удовлетворит потребности любого производства;
- Возможны различные кофигурации балок: без сегментов, одна сегментная балка или три сегментные балки;
- Большой выбор опций, в том числе контроллер ЧПУ, моторизированные упоры, различные сегменты и т.д.

Электромеханические листогибы SCHECHTL MAX, MAB и MAE

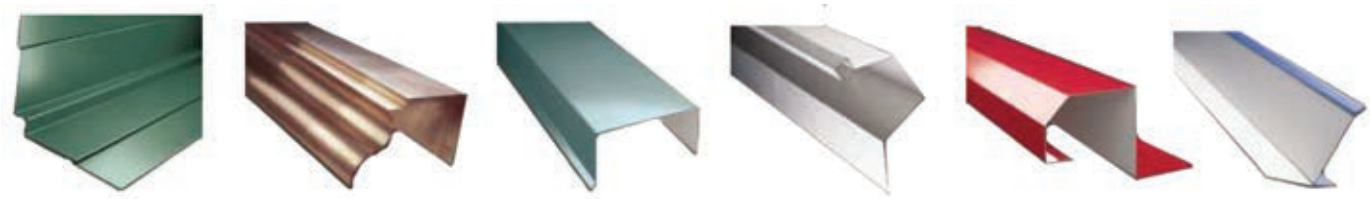
Серия	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MAX	1040 - 4040	1.00 - 3.50
MAB	1040 - 4040	1.50 - 4.00
MAE	2040 - 4040	2.00 - 4.00

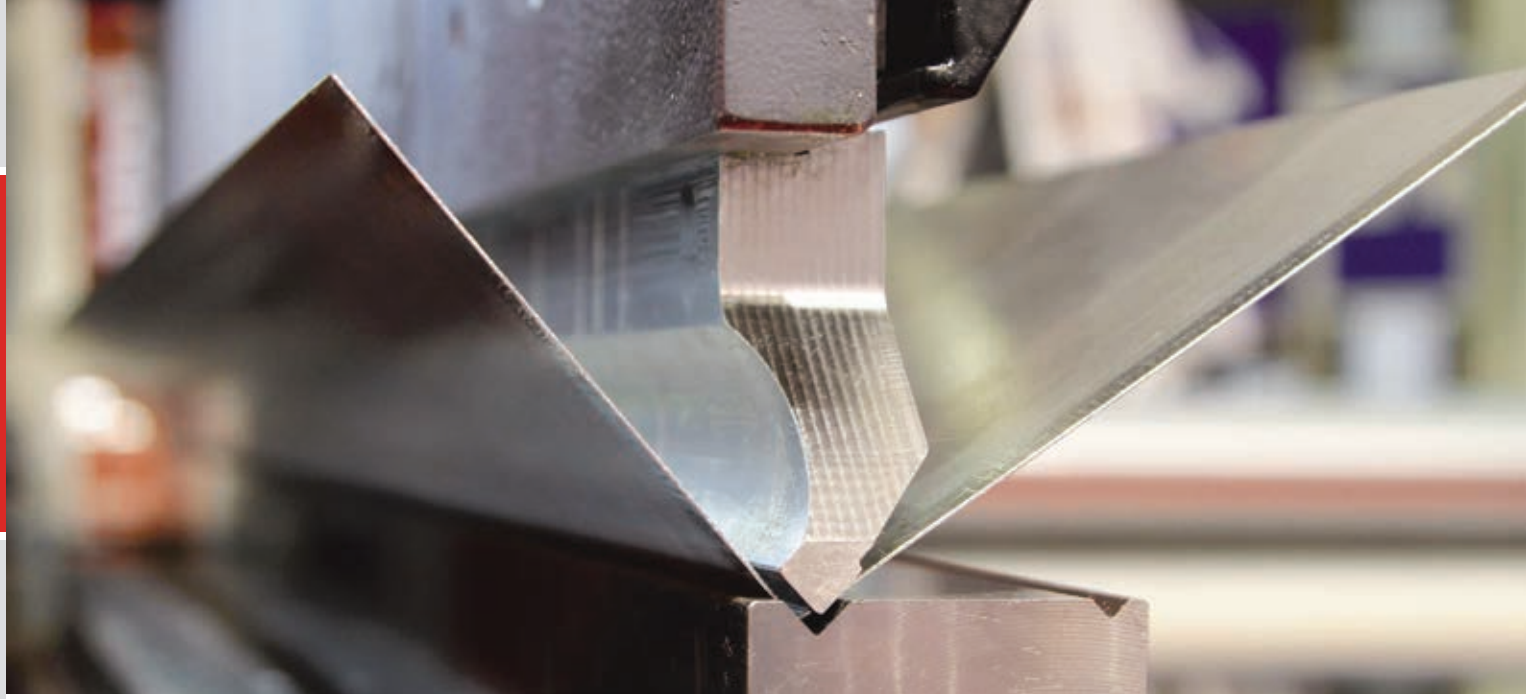
- Электромеханические листогибы от немецкой компании SCHECHTL удовлетворят потребности любого производства благодаря широкому модельному ряду станков, высочайшему качеству исполнения и непревзойденной точности гибки;
- Электромеханический задний упор для ограничения глубины резки;
- Подшипники и направляющие почти не требуют технического обслуживания.

Автоматические листогибы RAS TURBObend

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RAS TURBObend	3150	1.5
RAS TURBObend plus 62.25	2540	2.5
RAS TURBObend plus 62.30	3200	2.0

- Листогибы с ЧПУ RAS TURBObend предназначены для производства доборных элементов кровли и фасадов;
- Станки характеризуются высокой производительностью и точностью гибки;
- В стандартной комплектации оснащены автоматической подстройкой поворотной балки под текущую толщину металла.
- Модели TURBObend plus оснащены сегментным инструментом.





ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССЫ

FERRUM machine tools | CEMAX (Турция) | MARLA (Турция) | ERMAKSAN (Турция) | VARTEK (Турция)

Гидравлические прессы для листового металла - это мощные и высокопроизводительные машины с усилием от 30 до 150 тонн и более, используемые для гибки металлических листов толщиной от 0.6 до 25 мм с помощью пуансона и матрицы. Часто листогибочные прессы комплектуются NC-контроллером для управления положением заднего упора и общей настройки параметров гибки. Использование сегментных пуансонов позволяет выполнять гибку более сложных профилей, в том числе и коробок.

Доступные модели

Типы:
вертикальные горизонтальные с откидной балкой

Рабочая длина:
1 020 - 3 200 мм

Макс. усилие гибки:
30 - 220 т

Популярные модели

Листогибочные прессы VARTEK

- Благодаря простоте использования и высокой производительности, прессы BasicForm являются идеальным решением для производства простых деталей с оптимальным соотношением "цена-качество";
- Прессы AdvanceForm оснащены функциональным контроллером Next 2D с управлением по 4 осям и предназначены для гибки изделий сложной формы.

Модель	Рабочая длина, мм	Макс. усилие, мм
BasicForm 2600x100	2600	100
BasicForm 3100x100	3100	100
BasicForm 3100x135	3100	135
BasicForm 3100x175	3100	175
AdvanceForm 1500x40	1500	40
AdvanceForm 2100x40	2100	40
AdvanceForm 2600x100	2600	100
AdvanceForm 2600x135	2600	135
AdvanceForm 3100x100	3100	100
AdvanceForm 3100x135	3100	135
AdvanceForm 3100x175	3100	175
AdvanceForm 3100x220	3100	220

Листогибочные прессы FERRUM

Модель	Рабочая длина, мм	Макс. усилие, т
WC67Y-30T/1600	1600	30
WC67Y-50T/2500	2500	50
WC67Y-63T/2500	2500	63
WC67Y-80T/2500	2500	80
WC67Y-100T/2500	2500	100
WC67Y-80T/3200	3200	80
WC67Y-100T/3200	3200	100
WC67Y-125T/3200	3200	125

• Вертикальные листогибочный прессы FERRUM - идеальное по соотношению цена/качество оборудование, применяемое для гибки металлических заготовок с усилием от 30 до 125 тонн;
• Управление по оси Y регулируется контроллером Estun E21;
• Прочная сварная рама, подвергшаяся термической обработке, гарантирует жесткость пресса;
• Синхронизированная работа 2-х силовых гидроцилиндров за счёт жёсткого соединения через трубчатый торсион, благодаря чему обеспечивается точность работы станка.

Комплектация гибочных прессов FERRUM:
• Контроллер: E21 (Estun);
• Приводы по осям: Комплектные сервоприводы (КСП) производства Estun;
• Клапаны: Bosch-Rexroth;
• Электроавтоматика: Siemens и Schneider;
• Шестеренный масляный насос;
• Инструмент: Матрица 4-хсторонняя/пуансон AMADA Promecam;
• Оснащение заднего упора (пальцы): 2 штуки;
• Уплотнения г/ц: NOK Japan;
• Пульт управления на поворотном кронштейне;
• Педаль управления выносная, с кнопкой аварийной остановки.

Контроллер: E21 (Estun)
• Управление осями «Y» (ход пуансона), «X» (перемещение упора);
• Выбор режима работы (ручной/автоматический);
• Память на 40 программ по 25 гибов.

Штанга положений подвижной траверсы
При помощи ползунов на штанге можно быстро задать высоту подъема и установить границу переключения скорости подачи и рабочего хода.

Защита задней стенки
Предохраняет от несанкционированного доступа посторонних людей в зону заднего упора.

Т-образный паз на рабочем столе
Служит для закрепления нижнего инструмента любых, даже нестандартных размеров, и установки передней поддержки листа.

Концевой выключатель безопасности
Отключает питание станка в случае открытия задней стенки.

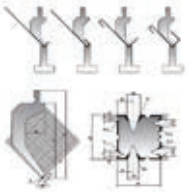
Синхронизация работы цилиндров через торсионный вал

Гидравлическая система Bosch-Rexroth

Стандартные матрица и пуансон
Пуансон имеет тип крепления AMADA-Promecam, нижний инструмент - 4-сторонняя многоручьевая матрица.

Гибочный инструмент

Компания "МОССклад" поставляет гибочный инструмент для всех типов гибочных прессов: PROMECAM-AMADA, TRUMPF-WILA, BEYELER, GASPARINI, COLGAR, LVD, LVD-WILA, COLLY, HAEMMERLE, AMERICAN TYPE



ВАЛЬЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

RAS (Германия) · BENDMAK (Турция) · PRINZING (Германия) · SPIRO (Швейцария) · FERRUM machine tools · PROD-MASZ (Чехия) · BRI-SVARCOVE (Чехия)

Вальцовочный станок или просто вальцы - это оборудование для гибки круглых или овальных труб, конусов и желобов из листового металла. Обычно они имеют от 2-х до 4-х гибочных валов, ручной или электромеханический привод вращения, а также ручной, электрический или гидравлический прижим валов. Наличие привода всех валов позволяет защитить заготовку от царапин за счет предотвращения её проскальзывания. Кроме того, промышленное оборудование нередко имеет контроллер ЧПУ.

Доступные модели

По количеству валов:
двухвалковые
трёхвалковые
четырёхвалковые

Рабочая длина:
1 050 - 4 100 мм

Макс. толщина металла:
0.6 - 70.0 мм

Популярные модели

Ручные вальцы W01

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
W01-0.8x1300	1300	0.8

- Трехвалковые вальцы W01-0.8x1300 являются модернизированной версией MSR 1308 и поставляются со съемной подставкой;
- Управление станком осуществляется с одной стороны, что делает его эксплуатацию очень удобной;
- Основные детали рамы выполнены из чугуна. Прочные стальные валки. Пазы в нижнем валу для вальцовки прутков;
- Откидывающийся верхний вал. Ассиметричное расположение валов.

Ручные трехвалковые вальцы PRINZING RM

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RM 42/103	1030	0.60
RM 52/103	1030	1.10
RM 60/103	1030	1.50
RM 60/128	1280	1.20
RM 70/103	1030	1.80
RM 70/153	1530	1.20
RM 85/203	2030	1.20

- Вальцовочные станки PRINZING - эталон качества и надёжности;
- Деталь с фальцем свободно проходит при опущенном нижнем вале;
- Возможна коническая вальцовка;
- Винтовое управление заднего вала с механическим цифровым индикатором положения.

Вальцы для длинных желобов и труб

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
G-4U	4020	0.60

• Ручной станок имеет две независимые секции: вальцовка желобов и подгибка кромок. Секции возможно разъединить для одновременного использования. Возможные размеры балки 16, 18 и 20 мм для круглого загиба кромки.

• Вальцы данной серии предназначены в первую очередь для гибки стальных полос, из которых в последствие на установке для продольной фальцовки производятся трубы.

Вальцовочный станок для желобов и труб KZ-2

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
KZ-2	2020	0.60

- KZ-2 - это универсальный вальцовочный станок, предназначенный для изготовления водосточных труб и желобов;
- Верхний вал имеет продольный паз для изготовления фальца (замка) труб;
- Нижние валы расположены максимально близко к центру для вальцовки труб с минимальным диаметром;
- Вальцовочный станок оборудован багетным устройством для закручивания края желоба;
- Со станком можно заказать прутки багетного устройства диаметром 12, 14 и 16 мм;

Электромеханические вальцы ESR

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
ESR1315E	1300	1.50

• ESR1315E - это трёхвалковый вальцовочный станок с рабочей длиной 1300 мм для изготовления труб, конусов, изогнутых элементов, а также для выпрямления плоских заготовок из металла толщиной до 1.5 мм;

• Мощная станина из чугуна и прочные валы из высококачественной стали обеспечивают высокую точность и качество получаемых изделий;

• Вальцы приводятся в действие как с помощью панели управления на станке, так и с помощью выносной педали.

Вальцовочные станки BENDMAK серий CZ, C и CY

Серия CZ

Серия C

Серия CY

Модель	Рабочая длина, мм	Минимальный диаметр труб, мм
CZ 46-10/0.8	1050	69
CZ 56-10/1.0	1050	84
CZ 56-12/0.8	1250	84
C 46-10/0.8	1050	69
C 56-10/1.0	1050	84
CY 70-10/1.8	1050	105
CY 70-15/1.2	1550	105
CY 75-12/2.0	1250	117
CY 90-10/3.3	1050	130
CY 90-12/3.0	1250	130
CY 90-15/2.5	1550	130
CY 95-20/1.8	2050	135

- Модельный ряд вальцев Bendmak для тонкой стали включает в себя станки с ручным и электроприводом, со стойкой и без неё, а также оснащается дополнительным опциями (привод подъема заднего вала, закалённые валы, индикация положения заднего вала и др.);
- Станки имеют надежный чугунный корпус и устойчивую станину;
- Возможна вальцовка конусов.

Мощные вальцовочные станки BENDMAK серии CYL

Модель	Рабочая длина, мм	Минимальный диаметр труб, мм
CYL 110-10/5.0	1050	150
CYL 110-12/4.0	1250	150
CYL 110-15/3.5	1550	150
CYL 110-20/3.0	2050	150
CYL 120-12/4.5	1250	175
CYL 130-10/5.5	1050	190
CYL 130-15/4.5	1550	190
CYL 130-20/4.0	2050	190
CYL 140-12/5.5	1250	210
CYL 140-20/4.5	2050	210

- Мощные вальцы Bendmak CYL для стали толщиной до 5.5 мм (в зависимости от модели) имеют привод вращения верхнего и нижнего валов, ручной привод подъема заднего вала, мощный двигатель и могут оснащаться дополнительными опциями;
- Возможна вальцовка конусов;
- Опции: привод подъема заднего вала, закалённые валы, индикация положения заднего вала, стол для подачи листа и др.

Мощные вальцовочные станки BENDMAK серии CYL-ST

Модель	Рабочая длина, мм	Минимальный диаметр труб, мм
CYL-ST 140-15/6.0	1600	210
CYL-ST 140-25/4.0	2600	225
CYL-ST 170-15/8.0	1600	255
CYL-ST 170-20/6.0	2100	255
CYL-ST 170-25/5.0	2600	255
CYL-ST 170-30/4.0	3100	255
CYL-ST 190-20/7.0	2100	285
CYL-ST 190-25/6.0	2600	285
CYL-ST 190-30/5.0	3100	285
CYL-ST 200-20/8.0	2100	300
CYL-ST 200-25/7.0	2600	300
CYL-ST 200-30/6.0	3100	300

- Мощные вальцы Bendmak CYL-ST с закаленными асимметричными валами для стали толщиной до 8 мм (в зависимости от модели) имеют привод вращения верхнего и нижнего валов, привод подъема заднего вала и мощный двигатель;
- Опции: индикация положения заднего вала, стол для подачи листа, центральная поддержка и др;
- Возможна вальцовка конусов.

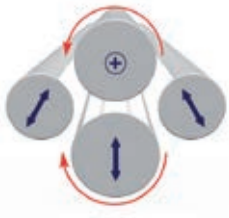
Гидравлические вальцовочные станки BENDMAK серии CY3R-HHS

Модель	Рабочая длина, мм	Диаметры верхнего/нижнего валов, мм
CY3R-HHS 160-20/6.0	2100	160/180
CY3R-HHS 190-20/8.0	2100	190/180
CY3R-HHS 210-20/10	2100	210/190
CY3R-HHS 230-20/13	2100	230/210
CY3R-HHS 270-20/16	2100	270/250
CY3R-HHS 300-20/20	2100	300/270
CY3R-HHS 330-20/25	2100	330/300
CY3R-HHS 360-20/30	2100	360/330
CY3R-HHS 390-20/40	2100	390/360

*доступны также модели с рабочей длиной 2600, 3100 и 4100 мм.

- Мощные трёхвалковые вальцы Bendmak CY3R-HHS с закаленными симметричными валами имеют привод вращения верхнего и нижнего валов, гидравлический подъем нижних валов, индикацию положения заднего вала и мощный двигатель;
- Возможна вальцовка конусов;
- Опции: стол для подачи листа, центральная и боковая поддержка заготовки и др.

Четырёхвалковые мощные гидравлические вальцы BENDMAK серии CY4R-HHS



Модель	Рабочая длина, мм	Макс. толщина металла, мм
CY4R-HHS 140-15/6.0	1600	6.00
CY4R-HHS 190-15/8.0	1600	8.00
CY4R-HHS 160-20/6.0	2100	6.00
CY4R-HHS 190-20/8.0	2100	8.00
CY4R-HHS 210-20/10	2100	10.00
CY4R-HHS 230-20/13	2100	13.00
CY4R-HHS 270-20/16	2100	16.00
CY4R-HHS 300-20/20	2100	20.00
CY4R-HHS 330-20/25	2100	25.00
CY4R-HHS 360-20/30	2100	30.00
CY4R-HHS 390-20/40	2100	40.00
CY4R-HHS 430-20/45	2100	45.00
CY4R-HHS 460-20/50	2100	50.00
CY4R-HHS 510-20/60	2100	60.00
CY4R-HHS 540-20/70	2100	70.00

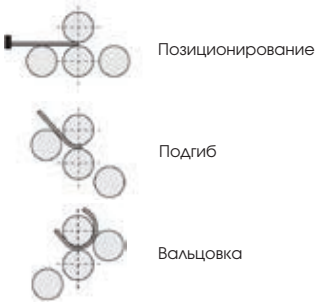
- Мощные вальцы Bendmak CY4R-HHS имеют 4 закаленных вала и предназначены для гибки идеально круглых труб с предподгибом;
- Гидравлический привод перемещения нижнего и боковых валов;
- Привод верхнего и нижнего валов позволяет предотвратить проскальзывание листа при вальцовке;
- Панель управления имеет цифровую индикацию положения валов;
- Возможна вальцовка конусов;
- Доступны также модели с рабочей длиной 2600, 3100 и 4100 мм.

Трехвалковые электромеханические вальцы PRINZING RME

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RME 30/33	330	1.00
RME 52/53	530	1.50
RME 52/103	1030	1.10
RME 60/128	1280	1.20
RME 70/153	1530	1.20
RME 85/203	2030	1.20
RME 120/253	2530	1.50

- Вальцовочные станки PRINZING - эталон качества и надёжности;
- Есть устройство для конической вальцовки;
- Большое количество опций для увеличение функциональности станка;
- Винтовое управление заднего вала с индикатором положения.

Вальцы с ЧПУ PRINZING (Германия)



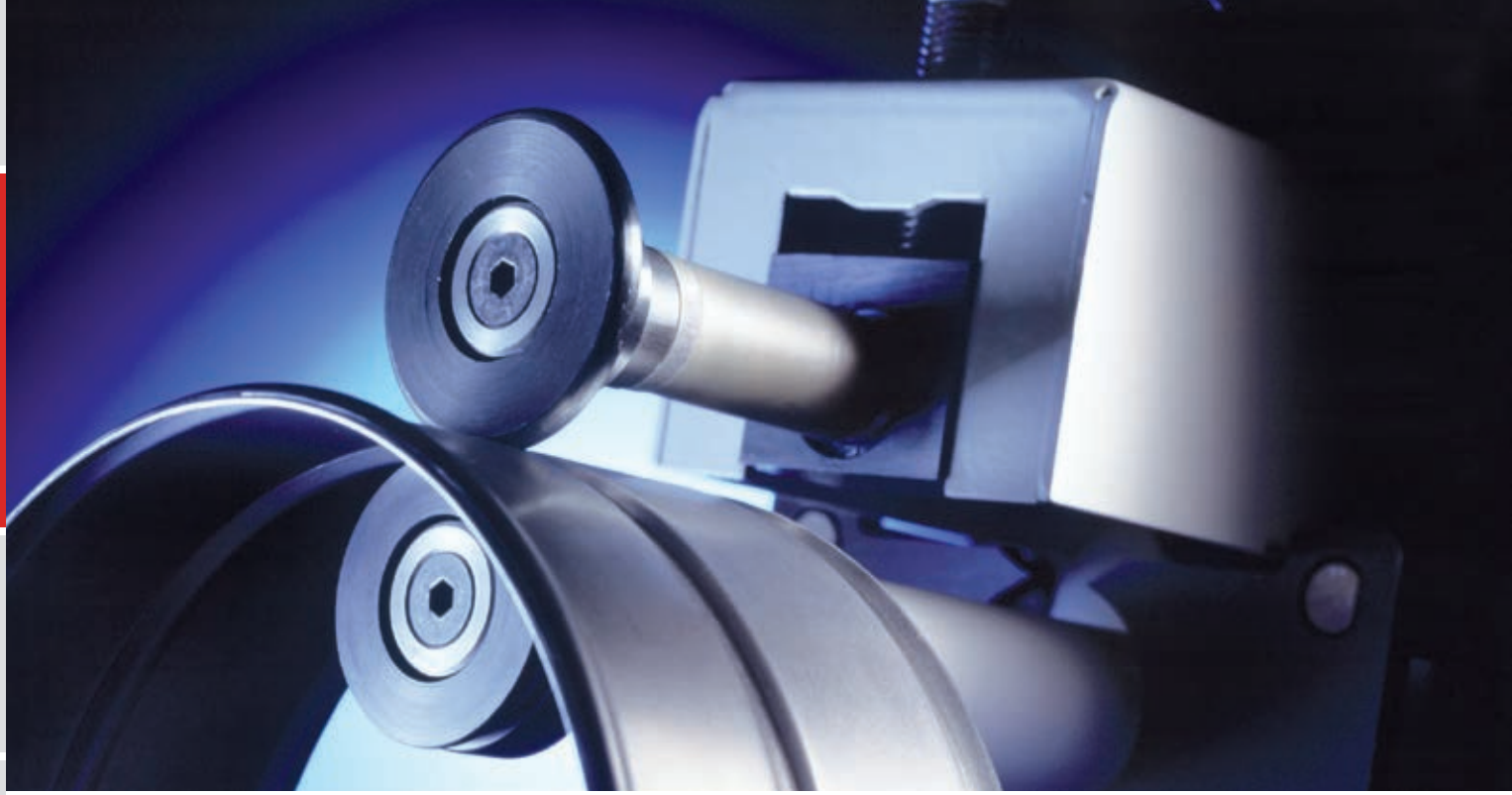
Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RBA 42/53	530	1.0
RBA 52/53	530	1.5
RBA 52/103	1030	1.2
RBA 60/103	1030	1.5
RBA 70/103	1030	1.8
RBA 85/103	1030	2.5
RBA 85/153	1530	1.8
RBA 100/103	1030	3.2
RBA 100/153	1530	2.4
RBA 120/103	1030	4.5

- Вальцовочные станки RBA имеют четыре высококачественных вала с настройкой под толщину металла и электроприводом;
- Пневматический замок верхнего вала;
- Контроллер с сенсорным экраном, памятью для 200 программ и индивидуальными настройками для различных форм труб;
- Вальцовочный станок RBA - это идеальное решение для производства дымоходов;
- Модельный ряд четырёхвалковых станков с ЧПУ от компании Prinzing включает в себя также серию RBB, которая имеет упрощенную конструкцию и более низкую цену.

Сегментный трехвалковый станок RAS VENTIrounder

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
VENTIrounder	1500	1.25

- Станок применяется для вальцовки деталей с прокатанными фальцами («питтсбургский шов», «стоячий фальц») при помощи 12 специальных профилированных роликов, установленных на валах станка;
- Минимальная ширина заготовки 120 мм;
- Регулировка скорости и направления вращения валов с помощью педалей.



ЗИГОВОЧНЫЕ МАШИНЫ

RAS (Германия) | BENDMAK (Турция) | PRINZING (Германия) | HORNUNG (Германия) | FERRUM machine tools | HYLLUS (Италия) | BRI-SVARCOVE (Чехия) | RUBOV (Россия)

Зиг-машина представляют собой станок с двумя параллельно вращающимися валами, на конце которых установлены ролики. Благодаря сменным роликам эти станки могут выполнять большое количество операций: гофрирование торцов труб, изготовление стопорных зигов, наружная и внутренняя гибка кромки, резка торцов труб и многое другое. По типу привода зиг-машины делятся на ручные и электрические.

Доступные модели

Типы привода:
ручные электрические

Вылет роликов:
80 - 750 мм

Макс. толщина металла:
0.8 - 8.0 мм

Популярные модели

Переносной зиговочный станок RM-08

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
RM-08	200	0.80

- Переносной зиговочный станок RM-08 имеет удобное крепление, что позволяет быстро закрепить его на верстаке;
- Подвижное соединение корпуса с опорой крепления позволяет установить станок в удобном рабочем положении;
- RM-08 - идеальное решение для использования непосредственно на объекте, а также в частных мастерских при работе с тонким металлом.

Зиг-машины ручные FERRUM SK

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
SK 0.8	110	0.80
SK 1.2	140	1.20

- Зиг-машины серии SK созданы для мелкосерийного производства воздуховодов, водостоков, изоляции;
- Могут использоваться непосредственно на объекте;
- В комплекте 7 пар наиболее востребованных роликов.

Ручные зиг-машины PRINZING SM

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
SM 50	200	1.25
SM 63	250	1.75

- SM 50 - это качественная зиг-машина, созданная с немецкой педантичностью;
- Зиг-машина SM 63 - самая мощная зиг-машина с ручным приводом.

Зиговочные машины S250/50

ручная

с электроприводом

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
S250/50	250	1.00
S250/50M	250	1.00

- S250/50 - ручная зиг-машина для мелкосерийного производства;
- Модель S250/50M оснащена электроприводом с регулированием скорости от 0 до 105 оборотов в минуту;
- Опционально доступна функция кругореза;
- S250/50M позволяет выполнять самые сложные зиговочные операции;
- В компании "МОССклад" всегда в наличии большой ассортимент роликов, в том числе и для закрытия стоячего фальца.

Зиг-машины электрические, LX

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
LX 15	120	1.50
LX 18	120	1.80

- Зиг-машины LX15 и LX18 оснащены удобной ручкой прижима верхнего вала;
- LX15 предназначена для выполнения большого количества простых зиговочных операций;
- Основная область применения LX18 в вентиляции – изготовление ниппелей для соединения круглых воздуховодов.

Ручные и электромеханические зиг-машины BENDMAK SW и SWM

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
SW 80	200	0.80
SW 125	250	1.25
SWM 125	250	1.25

- Зиговочные машины Bendmak SW и SWM предназначены для мелкосерийного производства воздуховодов и водостоков;
- В комплект SW 80 входит 7 пар роликов, в комплект SW 125 - 5 пар роликов;
- Прижим верхнего ролика осуществляется вручную с помощью поворотной ручки;
- Станки оснащены упорной пластиной и возможностью продольной регулировки нижнего вала.

Мощные зиговочные станки BENDMAK SWM

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
SWM 250	260	2.50
SWM 250 H	260	2.50
SWM 400	260	4.00
SWM 400 H	260	4.00

- Мощные зиговочные станки Bendmak SWM 250 и SWM 400 - отличное решение для промышленного использования;
- В комплект входит 3 пары роликов;
- Модели SWM 250H и SWM 400H оснащены гидравлическим прижимом верхнего ролика.

Промышленные зиговочные станки PRINZING SME

Зиг-машина SME 63 с ручным прижимом

Мощная зиг-машина SME 100/5

Зиг-машина SME 50 с пневмоприжимом

Зиг-машина SME с гидравлическим прижимом

Зиг-машина SME с ЧПУ

Зиг-машина SME 200 для автоматической отбортовки труб

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
SME 50	200	1.25
SME 63	250	1.75
SME 80/3	315	2.00
SME 80/5	550	1.50
SME 100/4	400	2.50
SME 100/5	500	2.00
SME 125/4	400	3.50
SME 125/5	500	3.00
SME 160/5	500	5.00
SME 160/7	750	4.00
SME 200/5	500	8.00
SME 200/7	750	7.00

- Зиговочные станки Prinzing SME (Германия) представлены большим количеством различных по характеристикам моделей;
- Предназначены для решения задач промышленных масштабов;
- Большой выбор опций, которые позволяют адаптировать каждый станок под конкретные потребности пользователя.

Зиг-машина с электроприводом RUBOV

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
MU-12	250	1.20
R1	250	1.20

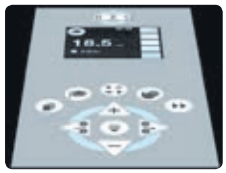
- Электромеханическая зиг-машина MU-12 поставляется с 8 парами роликов, а зиг-машина R1 - с 9 парами роликов;
- Возможно бесступенчатое управление скоростью вращения, необходима установка педали управления VARIO (опция);
- Мощный чугунный корпус и качественные прочные валы;
- Продольная регулировка нижнего вала. Регулируемая упорная пластина. Две скорости вращения валов.

Ручные и электромеханические зиговочные машины RAS

Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
11.15	200	1.25
11.35	200	1.25

- Зиговочные машины RAS - это настоящее немецкое качество и надёжность;
- 9 пар роликов в комплекте;
- Широкая регулируемая упорная пластина 240x160 мм;
- Валы и подшипники из закаленной стали;
- RAS 11.35 имеет две скорости с плавной регулировкой, кнопку реверса и ножную педаль управления.

Умные зиговочные машины, RAS



Модель	Вылет роликов, мм	Толщина металла, мм
12.35 - 2	255	1.75
12.65 - 2	400	3.00

Интеллектуальная система "Auto-Teach" - контроллер запоминает последовательность выполненных операций и затем нажатием одной кнопки автоматически повторяет весь цикл обработки заготовки. Оператор зиговочной машины только регулирует скорость обработки с помощью ножной педали. Система ЧПУ контроллера может хранить в памяти несколько выполненных программ, это дает возможность использовать их неоднократно.

- Новое поколение зиг-машин RAS 12.35-2 и RAS 12.65-2 с функцией интеллектуального обучения оборудованы широкой регулируемой упорной пластиной из высокопрочной стали 1000 N/mm^2;
- Управления верхним валом осуществляется при помощи многофункциональной педали;
- Запатентованная система прижима верхнего вала;
- Две скорости с плавной регулировкой;
- Сенсорная клавиатура. Цифровой информативный дисплей;
- Умные зиговочные машины RAS идеальны для больших объёмов производства одинаковых изделий.

СТАНКИ ДЛЯ ФЛАНЖИРОВКИ

Фланжировочные станки используются для выполнения отбортовки сферической, конусной или тарельчатой формы при производстве круглых днищ цистерн, баков и т.п. По способу фланжировки станки делятся на два типа - гидравлические прессы и кромкогибочные машины.

Доступные модели

Тип станка:
прессы
кромкогибы

Макс. диаметр заготовки:
800 - 10 000 мм

Макс. толщина металла:
6.0 - 50.0 мм

Станки для отбортовки кромки днищ BENDMAK серии BFM

Серия	Усилие, тонн	Макс. толщина металла, мм
BFM	100 - 1200	6.0 - 50.0

- Станки BFM предназначены для отбортовки кромки днищ (донышек) емкостей различной формы;
- Станина из высокопрочного металла имеет надежную сварную конструкцию, что исключает её деформацию при работе;
- Прижим заготовки, перемещение и вращение формирующих роликов имеют гидравлический привод.

Прессы для фланжировки BENDMAK серии BMBP

Серия	Усилие, тонн	Макс. толщина металла, мм
BMBP	100 - 1200	6.0 - 50.0

- Гидравлические прессы Bendmak BMBP оснащены манипулятором BMA и применяются при производстве днищ для бочек, цистерн и пр.;
- Конструкция имеет прочную сварную раму, которая обеспечивает высокую точность работы станка при отсутсвии деформации;
- Узлы станка, подвергающиеся большой назгрузке, изготовлены из закалённой стали и имеют антикоррозийное покрытие.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ ДЛЯ ГИБКИ

Автоматические гибочные линии используются для серийной гибки прямых участков прямоугольных воздуховодов из рулонного металла. Помимо гибочной станции, они совмещают в себе гильотину, устройство для правки рулонной стали и устройство для нанесения ребер жесткости. Зачастую комплектуются одним или несколькими размотчиками. Преимуществом таких станков является высокая скорость работы, минимум задействованного персонала, а также безотходное производство.

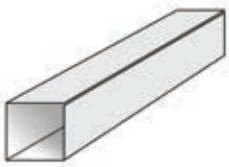
Доступные модели

Рабочая длина:
1 300 - 1 500 мм

Размеры воздуховодов:
от 125 х 125 мм
до 3 000 х 3 000 мм

Толщина металла:
0.5 - 1.7 мм

Линия для прямоугольных воздуховодов FERRUM AML-III



Модель	Минимальное сечение воздуховода, мм	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
AML-III	150X150	1300	1.2
AML-III	150X150	1500	1.2

- Автоматическая линия AML-III предназначена для производства прямоугольных воздуховодов от 150х150 до 3000х3000 мм;
- Полная автоматизация процессов позволяет повысить производительность и сократить время производства;
- Использование линии дает возможность получать до 1000 м^2 воздуховодов за смену;
- Линия состоит из разматывателя рулонов, гильотины, блока прокатки ребер жесткости и листогиба. Комплектация и технические характеристики данного оборудования могут меняться в зависимости от индивидуальных требований клиента.

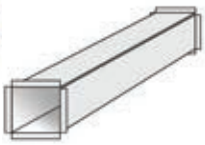
Линии для прямоугольных воздуховодов SENTE MAKINA

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MINI LINE PNEUMATIC	1500	1.25
MINI LINE HYDRO	1500	1.70
AUTO DUCT FORMER PNEUMATIC	1500	1.25
AUTO DUCT FORMER HYDRO	1500	1.70

- Описание процесса работы: материал подается с рулона, при необходимости профилируется, затем происходит гибка листа, по окончании гибки заготовка отрезается от рулона с помощью встроенной гильотины;

- Линия заменяет сразу несколько станков, требует минимум персонала и не занимает много места в цеху;
- Панель управления с сенсорным экраном для полного контроля процесса;
- Изготовление одного воздуховода сечением 250х250 мм занимает 40 секунд;
- Возможно изготовление каналов в форме U и L, а также нарезка штрипс;
- MINI LINE поставляется с одним разматывателем, AUTO DUCT FORMER - с тремя разматывателями и селектором.

Автоматическая линия для прямоугольных воздуховодов с фланцем SFM



Модель	Минимальное сечение воздуховода, мм	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SELF FLANGED MACHINE	110X110	1500	0.5 - 1.2

- Автоматическая линия SELF FLANGED MACHINE служит для производства воздуховодов путем резки, формирования фланца и гибки рулонного металла определенных размеров;
- Время производства воздуховода с фланцем и сечением 250х250 мм составляет 30 секунд;
- Линия делает процесс производства экономным, быстрым по времени и точным;
- Состав линии: три размотчика, автоселектор, правильно-подающее устройство, отрезная станция, станция для нанесения ребер жесткости Z-формы, высечная станция, станция для изготовления питсбургского замка и ответной части, конвейерные линии, прокатная станция для формирования фланца, гибочная станция, панель управления и электрошкаф.

СТАНКИ ТОННЕЛЬНОЙ СБОРКИ

RAS (Германия)

SENTE MAKINA (Турция)

Станки тоннельной сборки используются для создания углового фальцевого соединения на прямых металлических листах. При этом станок выполняет сразу три операции за один рабочий цикл: формирование прямой и ответной части фальца, соединение двух листов и осадка фальца. Такие станки применяются при производстве прямоугольных воздуховодов для вентиляционных систем.

Доступные модели

Рабочая длина:
2 500 мм

Мин. сечение воздуховода:
от 100 x 100 мм

Толщина металла:
0.5 - 1.25 мм

Станки тоннельной сборки, RAS

L-shape

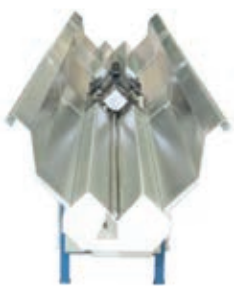
Модель	Мин. сечение воздуховода, мм	Толщина металла, мм
RAS 20.10	100 x 100	0.50 - 1.00
RAS 20.12	140x140	1.00 - 1.25
RAS 20.10-2 L-shape	120x120	0.50 - 1.00
RAS 20.12-2 L-shape	140x140	1.00 - 1.25

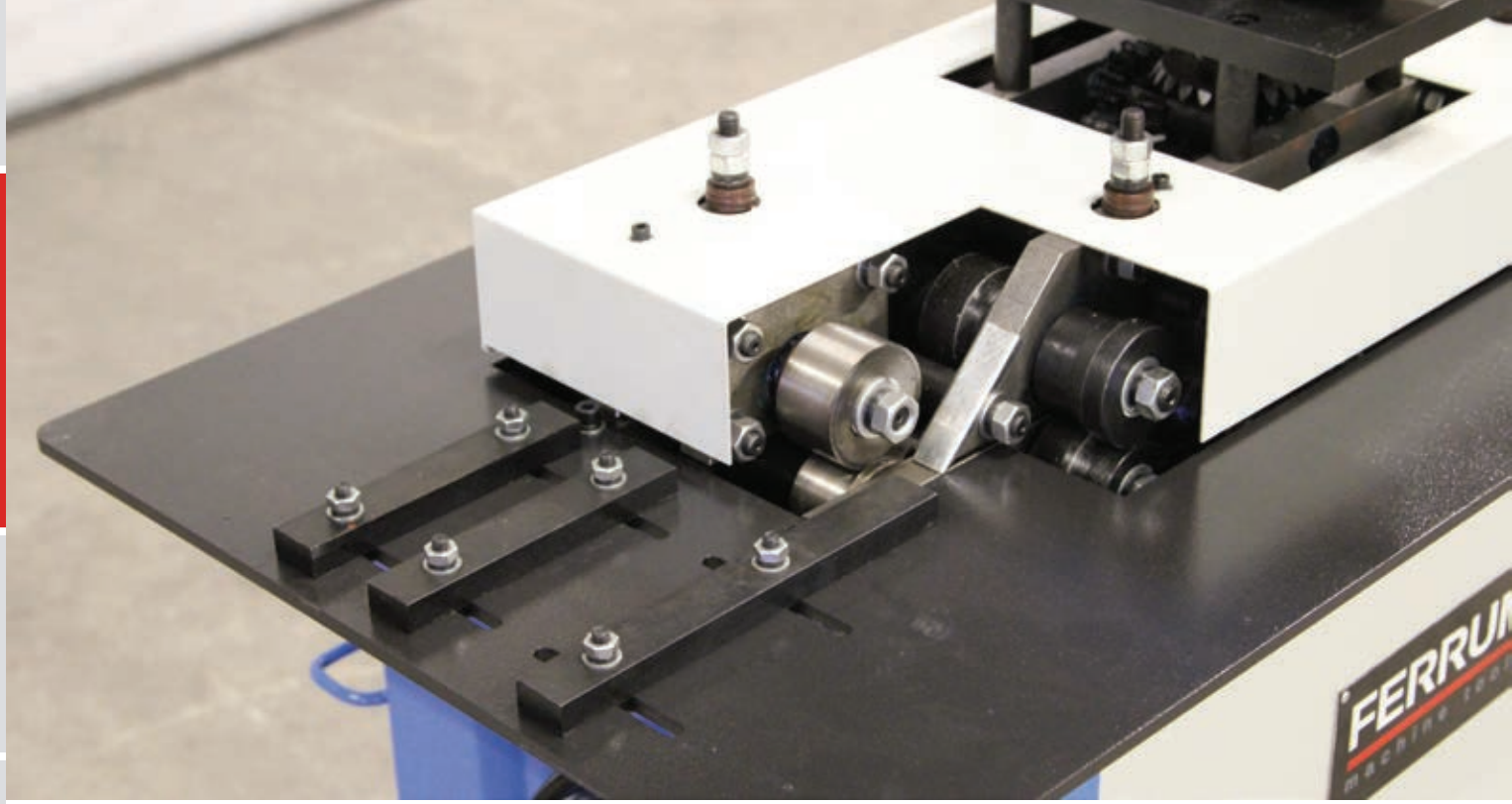
- Получаемый шов отличается высокой плотностью и качеством, играет роль дополнительного ребра жёсткости;
- Направляющая каретка упрощает и ускоряет работу;
- Концепция привода и распределение моментов способствуют тому, что станок необходимо смазывать лишь изредка;
- Корпус станка - устойчивая, сварная конструкция. Роликовые валы защищены манжетой;
- Станок L-shape в форме L специально разработан для формирования замка на крупногабаритных воздуховодах.

Станок тоннельной сборки, SENTE MAKINA

Модель	Мин. сечение воздуховода, мм	Толщина металла, мм
SEAM CLOSER	100 x 100	0.50 - 1.00
SEAM CLOSER SC2	200 x 200	0.80 - 1.20

- Незаменим при использовании автоматической линии для гибки прямоугольных воздуховодов из рулонной стали;
- Получаемый шов отличается высокой плотностью и качеством, играет роль дополнительного ребра жёсткости;
- Низкое электропотребление;
- Низкие шумовые характеристики.





ФАЛЬЦЕПРОКАТНЫЕ СТАНКИ

RAS (Германия) · FERRUM machine tools · ILMAKSAN (Турция) · SENTE MAKINA (Турция) · 3E MAKINA (Турция)

Фальцепрокатные станки применяются при формировании фальца для соединения листового металла. В зависимости от установленных роликов такие станки изготавливают лежачий, стоячий, защелочный, питтсбургский и другие виды фальца. Некоторые станки оснащаются кромкогибочным устройством для отбортовки фасонных деталей прямоугольных воздуховодов (отводов).

Доступные модели

Рабочая скорость:
8 - 18 м/мин

Количество пар роликов:
5 - 14 шт

Толщина металла:
0.5 - 1.5 мм

Популярные модели

Фальцепрокатные станки FERRUM серии LC

Модель	Количество пар роликов, шт	Толщина металла, мм
LC-12C	7	1.20
LC-12R	7	1.20
LC-12D	7	1.20
LC-12DR	7	1.20
LC-15R	7	1.50
LC-15DR	9	1.50
LC-20DR	9	2.00

- Оборудование начального уровня - максимальная универсальность при малых затратах;
- В зависимости от модели оснащаются также кромкогибочным устройством;
- Не занимают много места и легко перемещаются за счет установленных колес;
- Станки серии LC достаточно просты в эксплуатации, имеют низкое электропотребление и уровень шума.

Фальцепрокатные станки ILMAKSAN KM

KM 4.1

KM 7.3

Модель	Количество пар роликов, шт	Толщина металла, мм
KM 4.1	9	1.20
KM 7.3	7	1.20

- Универсальность: оснащены кромкогибочным устройством;
- Удобство: реверсное вращение;
- Гибкость: одновременная установка 3-х комплектов роликов (включая «рейку»);
- Производительность: рабочая скорость 12 м/мин.

Фальцепрокатный станок LockFormer, SENTE MAKINA

Модель	Количество пар роликов, шт	Толщина металла, мм
LockFormer	9	1.20

- Станок LOCK FORMER способен работать с металлом до 1,2 мм и имеет 9 пар формирующих закаленных роликов;
- С опциональным комплектом роликов возможно изготовление следующих типов швов: питтсбургский фальц и ответная часть, лежачий фальц, защелкивающейся фальц и ответная часть, а также двойной вертикальный фальц.

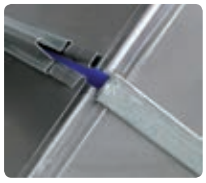
Фальцепрокатный станок 3E MAKINA KNT-01

Модель	Количество пар роликов, шт	Толщина металла, мм
KNT-01	8	0.50 - 1.00

- Фальцепрокатный станок 3EMAKINA KNT-01 с кромкогибочным устройством применяется для изготовления питтсбургского и лежачего фальца при производстве воздуховодов, дымоходов, водосточных труб;
- Кромкогибочное устройство позволяет работать с металлом толщиной от 0.5 до 1 мм;
- Скорость обработки листового металла - 6 метров в минуту;
- Имеет низкий уровень шума при работе, отличается компактностью и простотой в эксплуатации.

Фальцепрокатные станки RAS

Модель	Количество пар роликов, шт	Толщина металла, мм
RAS 22.07	7	1.50
RAS 22.09	9	1.50



- Фальцепрокатные станки от немецкой компании RAS идеально подходят для всех предприятий вентиляционной индустрии;
- Большой выбор роликов для различных материалов и фальцев;
- Незаменимы при обработке нержавеющей стали;
- Высокопрочные направляющие препятствуют быстрому износу на поддерживающем столе при работе с заготовками после плазменной резки;
- Для обработки заготовок, усиленных ребрами жесткости, входные направляющие оснащены удерживающими шпильками;
- Правящие ролики на выходе выпрямляют или закругляют фальц.

КРОМКОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

RAS (Германия)

SENTE MAKINA (Турция)

Кромкогибочные станки применяются для загиба кромок при изготовлении фасонных деталей прямоугольных воздуховодов. Дополнительно могут быть оснащены формирующим устройством для защелкивающегося фальца.

Доступные модели

Рабочая скорость:
0 - 9.4 м/мин

Высота отгибаемой кромки:
6 - 15 мм

Толщина металла:
0.5 - 1.5 мм

Кромкогиб FM, SENTE MAKINA

Модель	Высота кромки, мм	Толщина металла, мм
FM	6 - 15	0.50 - 1.50
FM Snaplock+Pittsburg Male	6 - 15	0.50 - 1.50

- Кромкогибочный станок FM применяется для загиба кромок при изготовлении фасонных деталей прямоугольных воздуховодов;
- Плавная регулировка скорости вращения роликов от 0 до 9,4 м/мин;
- Кромкогиб FM Snaplock+Pittsburg Male оснащен дополнительным формирующим устройством для защелкивающегося фальца.

Кромкогибочный станок, RAS

Модель	Высота кромки, мм	Толщина металла, мм
RAS 21.20	6 - 15	0.50 - 1.50
RAS 21.20 с защелочным фальцем	6-15	0.50 - 1.50

- Кромкогиб RAS 21.20 отгибает кромку 90° на округлых заготовках под «Питтсбургский» или «Защелочный» фальцы;
- Плавное изменение скорости от 0 до 9.4 м/мин;
- Закаленные скользящие направляющие для обработки заготовок, вырезанных на плазменной резке;
- Подъем переднего ролика для съема круглых заготовок с загнутой кромкой по всему периметру;
- Возможность настройки под толщину металла.

СТАНКИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ РЕБЕР ЖЕСТКОСТИ

Schechtl (Германия) | FERRUM machine tools | SENTE MAKINA (Турция) | ILMAKSAN (Турция) | 3E MAKINA (Турция)

Такие станки позволяют наносить ребра жесткости на листовой металл для упрочнения конструкции готового изделия, что особенно важно при производстве прямоугольных воздуховодов.

Доступные модели

Тип профилирования:
Z-профиль трапеция

Рабочая длина:
1 250 - 3 100 мм

Толщина металла:
0.4 - 1.5 мм

Популярные модели

Станок для ребер жесткости SENTE MAKINA PM

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
PM 1200	2000	0.50 – 1.50
PM 2500	2500	0.50 - 1.50

- Профилирующие станки PM от компании Sente Makina изготавливают трапециевидные ребра жесткости на листовом металле;
- Станки отлично подходят для производства прямоугольных воздуховодов и фасонных деталей;
- Высота профилирования настраивается в диапазоне от 0 до 3 мм с помощью маховика;
- Мощный и надежный двигатель обеспечивает высокую рабочую скорость;
- Рабочий стол расположен на удобной для подачи высоте 840 мм.

Станок для нанесения ребер жесткости SCHECHTL SZP (Z-профиль)

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SZP 200	2000	0.50 – 1.50
SZP 250	2500	0.50 - 1.50
SZP 300	3000	0.50 - 1.50

- Станок для нанесения ребер жесткости SZP - самый распространенный в России;
- Z-профилирование не деформирует заготовки и не препятствует обработке листа на листогибе и фальцепрокатном станке;
- Возможно нанесение ребер жесткости на заготовки воздуховодов с фальцевым соединением.

Станок для нанесения ребер жесткости ZP (Z-профиль)

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
ZP 1.25	1250	0.40 - 1.50
ZP 2.0	2000	0.40 – 1.50
ZP 2.5	2500	0.40 – 1.50

- Станок характеризует простота и удобство в использовании, не требуется специальное обучение работника цеха;
- Небольшая масса станка позволяет использовать его на стройплощадке;
- Не требует специально подготовленной площадки для установки;
- Низкое энергопотребление.

ФАЛЬЦЕОСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

RAS (Германия) | PRINZING (Германия) | TRUMPF (Швейцария) | FERRUM machine tools | SENTE MAKINA (Турция)

Фальцеосадочные станки предназначены для закрытия (осадки) фальцевого соединения и по своему назначению делятся на несколько типов: для углового фальца и для лежачего фальца. Существуют станки с ручным, электрическим и пневматическим приводом. Фальцеосадочные станки значительно увеличивают скорость работы по сравнению с ручным инструментом и успешно применяются на серийном производстве изделий из листового металла.

Доступные модели

Тип фальца:
угловой
лежачий

Тип привода:
ручной
электрический

Макс. толщина металла:
0.4 - 1.5 мм

Популярные модели

Фальцеосадочные инструменты TRUMPF TruTool

Модель	Ширина шва, мм	Толщина металла, мм
F140-4	10 – 15	0.60 - 1.40
F140-4 FBL	15 – 20	0.60 - 1.40
F301-2	11 – 13	0.45 - 0.90
F300-2	11 – 13	0.75 – 1.25
F300-2 PLUS	11 – 13	0.75 – 1.25

- Быстрое изготовление качественных угловых замков;
- Простота в управлении;
- Бесшумная работа и эргономичность;
- Автоматическая подача;
- Предназначены для мелкосерийного производства воздуховодов.

Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

Пневматические молотки для питтсбургского фальца

Модель	Ширина шва, мм	Толщина металла, мм
TK Air Hammer	11 – 13	0.4 - 1.5
Profab Air Hammer	11 – 13	0.4 - 1.5

- Пневматические молотки для осадки всех видов питтсбургского фальца из металла толщиной до 1.5 мм применяются на производстве прямоугольных воздуховодов, а также различных адаптеров и фильтров вентиляционных систем;
- Высокая надежность благодаря литой алюминиевой рукоятке, чугунному корпусу и закаленному ударному механизму;
- Использование пневмомолотка позволяет увеличить производительность работы жестянщика;
- Для подключения молотка необходим источник сжатого воздуха с давлением 6 бар.

Фальцеосадочные станки XOLD

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
XOLD 1020/0.8	1020	0.80
XOLD 1020/1.0	1020	1.00
XOLD 1020/1.2	1020	1.20
XOLD 1300/0.8	1300	0.80
XOLD 1300/1.0	1300	1.00
XOLD 1020/0.8 E	1020	0.80
XOLD 1020/1.0 E	1020	1.00
XOLD 1020/1.2 E	1020	1.20
XOLD 1300/0.8 E	1300	0.80
XOLD 1300/1.0 E	1300	1.00

- Модельный ряд XOLD включает в себя фальцеосадочные станки с ручным и электрическим приводом;
- Фальцеосадочные станки XOLD имеют оптимальное соотношение цена/качество;
- Осаживающие ролики изготовлены из закаленной стали.

Фальцеосадочный станок, RAS

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RAS 25.15	1520	1.00

- Фальцеосадочный станок RAS 25.15 осаживает продольный (лежачий) замок на трубах длиной до 3040 мм.;
- Высокая рабочая скорость;
- Стандартный комплект роликов для центрального, внутреннего или наружного фальца шириной 10 и 13 мм.

Фальцеосадочные станки PRINZING RFZH и RFZ

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
RFZH-4	520	0.40
RFZH-8	1020	0.80
RFZH-12	1020	1.20
RFZ-12/1	1020	1.20
RFZ-15/1	1020	1.50
RFZ-15/2	1300	1.50
RFZ-15/3	1530	1.50

- Исполнение с ручным и электромеханическим приводом;
- Осаживающие ролики изготовлены из закаленной стали;
- Настоящее немецкое качество для осадки лежачего фальца!

Фальцеосадочный механизм ZL-1

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
ZL-1a	1000	0.80
ZL-1.3/0.6	1300	0.60
ZL-1.3/0.8	1300	0.80

- Серия ZL - это ручные фальцеосадочные станки для тонкой стали, предназначенный для изготовления водосточных труб;
- Прочная сварная рама обеспечивает устойчивость и надежность станка;
- Верхний ролик имеет отверстие для керна, с помощью которого осуществляется фиксация фальца по краям трубы.

Фальцеосадочный станок для питсбургского фальца PSC, Sente Makina

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
PSC	1250	0.50 - 1.00

- PSC 1250 (Pitsburgh Seam Closer) - это станок для быстрой осадки питсбургского фальца на прямоугольных воздуховодах;
- Возможна осадка фальца как на прямых участках воздуховодов, так и на отводах;
- Станок очень прост в применении и имеет высокую производительность - рабочая скорость достигает 15 м/мин;
- Минимальное сечение прямоугольного воздуховода: 105x105 мм;
- Максимальная длина прямого участка воздуховода может достигать 2 метров.

Вертикальный фальцеосадочный станок VSC, Sente Makina

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
VSC	1800	0.50 - 1.20

- Станок VSC (Vertical Seam Closer) используется для осадки углового фальца на прямоугольных воздуховодах с фланцевым соединением после автоматической линии гибки SFM;
- Подходит для работы с вентиляционными коробами, изготовленными на автоматических линиях системы TDC, TDF и GDF;
- Шов получается высокопрочным, с низким пропуском воздуха из воздуховода;
- Осадка фальца на одном воздуховоде занимает 15-20 секунд.

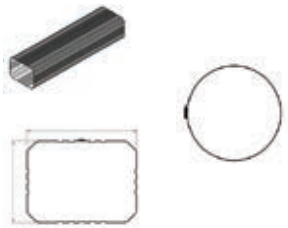
ПРОКАТНЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ ВОДОСТОКОВ

Прокатные линии для водосточных систем позволяют получить из металлического листа готовую водосточную трубу или желоб.

Доступные модели

Тип изделий:	Макс. размер заготовки:	Макс. толщина металла:
круглые, прямоугольные трубы и желобы	**ø127 мм 230 x 100 мм**	**0.5 - 0.7 мм**

Прокатные линии для водостоков, RSM (Польша)



- Прокатные линии RSM позволяют изготовить водосточные желобы и трубы различного вида (круглые, прямоугольные, нестандартные) из тонкой стали 0.6 - 0.7 мм;
- Станки поставляются в различных комплектациях: с дисковой пилой, с гильотиной, со станиной, с разматывателем рулонов, с устройством для ребер жесткости и др.

Для водосточных желобов

Модель	Ширина листа, мм	Размер желоба, мм
RSM 555	300	127x94
RSM 650	300, 380	127x94, 152x127
RSM E660	380	152x127
RSM RO-127	280	ø 127
RSM 800-850	380-416	200x112, 230x100
RSM REO	300	157x92

Для водосточных труб

Модель	Ширина листа, мм	Размер трубы, мм
RSM RK-1 2x3	267	81.5x56
RSM RK-2 3x4	345	106x74
RSM RK-3	345	106x74
RSM PK-2 3x4	345	106x74
RSM RK-4 4x5	448	132x100
RSM PK-3	345	80x80
RSM RS-76	267	ø 76
RSM RS-80	276	ø 80
RSM RS-87	297	ø 87
RSM RS-99	330	ø 99

УГЛОВЫСЕЧНЫЕ СТАНКИ

Угловысечные станки предназначены для вырезания в листовом металле углов для последующего загиба, например, при производстве изделий коробочного типа. Возможен вырез как прямых углов, так и изменяемых в широком диапазоне.

Доступные модели

Типы привода:
ручной
гидравлический

Углы:
фикс. 90°
рег. 30° - 140°

Макс. толщина металла:
1.5 - 6.5 мм

Ручной угловырубной станок, HN-4 (фикс. угол 90°)

Модель	Рабочая зона, мм	Толщина металла, мм
HN-3	125 x 125	1.50
HN-4	152 x 152	1.60

- Угловырубной станок HN-4 имеет мощную станину и ножи;
- Предназначен для резки прочных материалов и интенсивных нагрузок;
- Самая простая и недорогая модель.

Ручной угловырубной станок HN-3/102 (фикс. угол 90°)

Модель	Рабочая зона, мм	Толщина металла, мм
ES 100/3	100 x 100	3.00

- Регулируемые верхние и нижние ножи;
- Жесткая, мощная и устойчивая конструкция весом 100 кг;
- Настраиваемые боковые упоры и шкала с двух сторон стола для изготовления серий одинаковых деталей;
- Ножи изготовлены из закаленной и шлифованной легированной инструментальной стали;
- Возможность переворачивать ножи для использования другой пары режущих кромок;
- Затупленные ножи можно шлифовать на плоскошлифовальном станке.

Гидравлический угловысечной пресс HNM-6 (фикс. угол 90°)

Модель	Рабочая зона, мм	Толщина металла, мм
HNM-6	250x250	6.50

- Угловысечной станок HNM-6 - это мощный инструмент с гидравлическим приводом ножей для вырубки прямых углов в листовом металле толщиной до 6.5 мм;
- Максимальный размер вырезаемого прямоугольника составляет 250x250 мм;
- Станок отличатся удобством, низким уровнем шума при работе, относительно невысокой ценой;

Гидравлический угловысечной пресс HNM-6A (изменяемый угол)

Модель	Рабочая зона, мм	Толщина металла, мм
HNM-6A	200x200	6.00

- HNM-6A - это мощный станок с гидравлическим приводом для вырубки углов от 30° до 140° в листовом металле до 6 мм;
- Максимальный размер вырезаемого прямоугольника составляет 200x200 мм;
- HNM-6A имеет функцию пробивки отверстий диаметром до 40 мм.

СТАНКИ ДЛЯ СБОРКИ ОТВОДОВ

HORNUNG (Германия) | PRINZING (Германия) | TTEngineering (Италия) | FERRUM machine tools | SENTE MAKINA (Турция) | SPIRO (Швейцария)

Фасонные детали круглых воздуховодов и дымоходов обычно собираются с помощью фальцевого соединения на специализированных станках из предварительно заготовленных сегментов. Такие станки могут иметь сразу две рабочие станции: одна для одинарной и двойной отбортовки края сегмента, вторая - для закрытия фальца.

Доступные модели

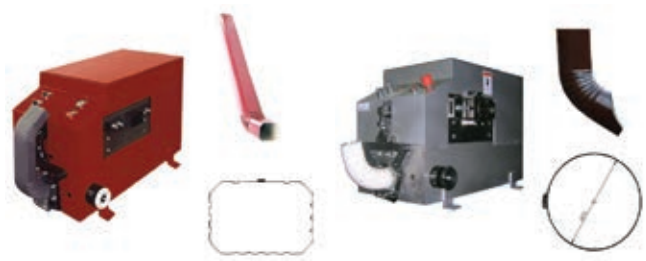
Тип станков:
для отводов
для тройников

Диапазон диаметров:
60 - 1 600 мм

Макс. толщина металла:
0.4 - 1.5 мм

Популярные модели

Коленогибочные станки RSM (Польша)

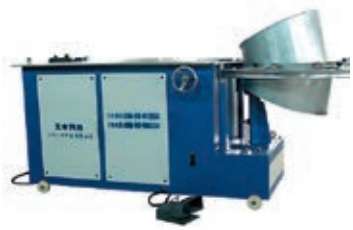


Модель	Сечение	Размер сечения, мм
GM 2x3	прямоугольное	56x81,5
2GM 3x4	прямоугольное	74x106
3GM 4x5	прямоугольное	100x132
3GM 76	круглое	д.76
3GM 80	круглое	д.80
3GM 99	круглое	д.99

- Коленогибочные станки RSM предназначены для изготовления отводов из прямых труб круглого или прямоугольного сечения;
- Производительность станков - до 4 отводов на 90 градусов в минуту;
- Мобильность, достигаемая за счет небольших габаритов, позволяет использовать станок непосредственно на объекте;
- Полностью автоматический режим гибки, угол задается при помощи бокового переключателя со шкалой;

Станки для производства отводов, серия SBWT

SBWT-700



SBWT-1000

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
SBWT-700	100 - 700	до 1.00
SBWT-1000	250- 1000	до 1.20
SBWT-1250	125 - 1250	до 1.20
SBWT-1500	100 - 1500	до 1.50

- Станок SBWT-700 для производства отводов, переходов, заглушек работает по принципу зиговочной машины, только валы имеют увеличенный вылет и ролики большего диаметра, что создает необходимые условия для прокатки сегментов отводов;
- SBWT-700 - это двухсторонний станок: правая часть для откатки малого и большого борта, левая - для завальцовки сегментов;
- Станки SBWT-1000, SBWT-1250 и SBWT-1500 - это полноценные станки с двумя рабочими независимыми станциями для одновременной развальцовки и окончательной сборки фасонных деталей систем вентиляции;
- В отличии от станка SBWT 700 данные модели обрабатывают заготовки в горизонтальном положении, что значительно облегчает работу, особенно с габаритными деталями.

Станки для производства отводов, переходов и заглушек ELBOW MAKER, SENTE MAKINA

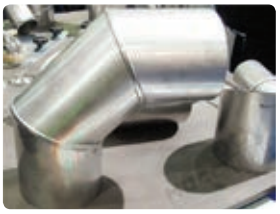
Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
ELBOW MAKER	125 - 1250	0.40 - 1.20

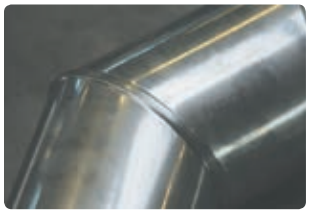
- Станок ELBOW MAKER предназначен для быстрой сборки воздуховодов, а именно сегментов отводов, переходов, заглушек;
- Сборка 4-х сегментного отвода 90 градусов осуществляется за 3-4 минуты;
- Станок имеет две рабочие станции: отбортовка и сборка. Скорость отбортовки - до 80 м/мин.

Станок для производства отводов дымоходов, BM600

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
BM600	80 - 600	0.40 - 1.00 (нерж.)

- Станок BM600 полностью в автоматическом режиме раскатывает борт на сегментах отводов;
- Плотность соединения задается на контроллере станка;
- Откатка всех сегментов отвода д.100 мм составляет всего 6 - 8 секунд;
- Полученное плотное соединение сегментов отводов сваривают точечной или роликовой сваркой, или с помощью специального вставного стола изготавливают соединительные хомуты;
- При использовании соединения отвода на хомутах, его сегменты возможно вращать.





РАСШИРИТЕЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ТРУБ

HORNUNG (Германия)

EUROSOFT (Италия)

Расширительные станки применяются для формовки торцов трубы с целью последующего соединения нескольких труб. Помимо простого расширения можно формировать на торцах труб стопорные канавки или более сложные элементы. Для каждого диаметра трубы требуется свой набор сменного инструмента. Для этих же целей используются обжимные станки, уменьшающие диаметр торца трубы.

Доступные модели

Тип привода:
ручной гидравлический

Диапазон диаметров:
60 - 1 200 мм

Толщина металла:
0.1 - 2.0 мм

Популярные модели

Станки для формовки торцов труб HORNUNG

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
HW6 ручной	60 - 1000	0.2-1.0
W6 гидравлический	100 - 1200 (60 - 120)	0.2-2.0

- Станки для формовки торцов трубы имеют расширительный механизм с шестью давящими сегментами;
- Станок W6 оснащен поворотным на 180 градусов гидравлическим цилиндром, на котором установлен инструмент;
- Для каждого диаметра и формы растяжки необходим свой комплект инструмента. Формовочный инструмент изготавливается из специального прочного пластика, который при работе не оставляет помарок на заготовках;
- Максимальное растяжение ручного станка HW6 - 13,5 мм;
- Максимальное растяжение гидравлического станка W6 - до 17.2 мм с плавной настройкой силы воздействия;
- Рабочий цикл на W6 - всего 1 секунда.

Станок для формовки торцов труб EUROSOFT

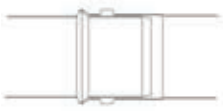
Eurosoft 1T

Eurosoft 2T

Eurosoft AUTO

Модель	Диапазон диаметров, мм	Производительность, деталей/час
1T	80 - 500	≈ 160
2T	80 - 500	≈ 160
AUTO	80 - 500	≈ 120

- Предназначены для формовки торцов труб из нержавейки 0,4 - 0,8 мм для последующего соединения;
- Станок 2T имеет две рабочие станции для одновременной работы с инструментом двух типов;
- EUROSOFT AUTO работает полностью в автоматическом режиме, выполняя за один цикл формовку обоих торцов трубы;
- Для каждого диаметра трубы необходима своя оснастка.



Образец получаемого соединения

СПИРАЛЬНО-НАВИВНЫЕ СТАНКИ

FERRUM machine tools | SENTE MAKINA (Турция) | SPIRO (Швейцария) | RUBOV (Россия)

Спирально-навивные станки используются при производстве воздуховодов для формирования прямых круглых труб из стальной штрипсы. Процесс производства трубы заключается в скручивании ленты в спираль с соединением её краев с помощью фальцевого замка. Полученные трубы отличаются повышенной прочностью, поскольку замок играет роль дополнительного ребра жесткости. Еще одним преимуществом станков является высокая скорость производства.

Доступные модели

Длина готовых труб:
300 - 12 000 мм

Диапазон диаметров:
80 - 5 000 мм

Макс. толщина металла:
0.5 - 2.0 мм

Популярные модели

Спирально-навивной станок TUBEFORMER, SENTE MAKINA

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
TubeFormer	80 – 1250	0.50 – 1.00

- Tubeformer оснащается гибкими формирующими кольцами, позволяющими производить круглые воздуховоды из штрипс;
- Станок выгодно отличается от станков других производителей удобной системой переналадки, что существенно снижает время при переходе на другой диаметр;
- Автоматический роликовый нож позволяет снизить уровень шума во время отрезки труб и получить кромку без заусенцев;
- Инструмент, поставляемый со станком, позволяет производить большинство стандартных размеров воздуховодов.

Спирально-навивной станок HEAVY DUTY TUBEFORMER, SENTE MAKINA

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
HeavyDuty TubeFormer	100 – 1250	0.50 – 1.00

- Спирально-навивной станок HeavyDuty TubeFormer разработан для автоматического производства труб посредством скручивания штрипс в спираль;
- Для производства труб разных диаметров станок имеет быстросменные жесткие формирующие кольца;
- Плавная регулировка скорости изготовления труб;
- В качестве опции доступен специальный резак Slitter, который режет трубы без образования искр и зазубрин.

Спирально навивной станок Tubeformer SBTF-1500

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
SBTF-1500	85 – 1500	0.40 – 1.20

- Tubeformer SBTF-1500 оснащен гибкими формирующими кольцами и предназначен для производства спирально-навивных труб диаметром от 85 до 1500 мм;
- Встроенный разматыватель рулонного металла грузоподъемностью до 850 кг и прибор для подсчёта произведенных труб;
- Синхронизированная высокоскоростная фреза позволяет производить качественный отрез воздуховода;
- Автоматический отмер длины трубы обеспечивает высокую скорость производства спирально-навивных воздуховодов.

СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ КРУГОВ

PRINZING (Германия)

FERRUM machine tools

Кругорезы - это специализированные машины с ручным или электромеханическим приводом, которые вырезают круги правильной формы из металлического листа. Они широко применяются при производстве круглых дорожных знаков и указателей, а также для заглушек круглых воздуховодов.

Доступные модели

Тип привода:
ручные электрические

Диапазон диаметров:
40 - 1 500 мм

Толщина металла:
0.5 - 3.5 мм

Популярные модели

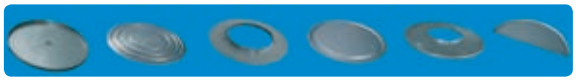
Ручные машины для резки кругов PRINZING KS

Модель	Диаметры резки, мм	Толщина металла, мм
KS 8/10	40 – 1000	1.00
KS 10/10	60 – 1000	1.50
KS 10/15	60 - 1300	1.50

- Машины резки кругов серии KS имеют ручной привод и эффективны в штучном производстве;
- Идеально подходят для выполнения работ на стройплощадке благодаря своей мобильности;
- Опция: устройство для наружной и/или внутренней отбортовки.

Машины для резки кругов PRINZING KSE

Модель	Диаметры резки, мм	Толщина металла, мм
KSE 8/10	40 – 1000	1.00
KSE 10/10	60 – 1000	1.50
KSE 10/15	60 - 1300	1.50
KSE 12/10	70 - 1000	2.00



- KSE - серия станков для резки кругов с электроприводом;
- Опция: устройство для наружной и/или внутренней отбортовки;
- Станок KSE в комплекте с доп.опциями - это универсальное решение для небольших производственных участков.

Машина резки кругов PRINZING KSE 25

Модель	Диаметры резки, мм	Толщина металла, мм
KSE 25/10	80 - 1000	2.50
KSE 25/15	80 - 1500	2.50

- Станок KSE 25 - промышленное исполнение, большой выбор опций, оптимизация для выполнения требуемых задач;
- В стандартной комплектации - установка диаметра реза ручным колесом с цифровой индикацией, опционально - электропривод зажимной рамы, в том числе программирование радиуса реза;
- Опция: устройство для наружной и/или внутренней отбортовки.

Станки резки кругов FERRUM IDK

Модель	Диаметры резки, мм	Толщина металла, мм
IDK 1 (ручной)	до 1000	1.00
IDK 2	до 1000	2.00
IDK 3.5	до 1200	3.50
IDK 5	до 1400	5.00

- Станки IDK имеют чугунную раму и надежную жесткую конструкцию;
- Пригодны для работы на открытых стройплощадках;
- Станки резки кругов IDK-3.5 и IDK-5 оборудованы гидравлическим прижимом заготовки.

ЛИНИИ ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Линии выполняют продольную, поперечную или продольно-поперечную резку листового рулонного металла и применяются на серийном производстве.

Доступные модели

Толщина металла:
0.5 - 2.0 кг

Рабочая длина:
1 000 - 1 500 мм

Популярные модели

Ручной станок для продольной резки, СПР-1250/3-Р

Количество ножей	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
3	1250	0.80

- Ручной станок для продольной резки металла СПР-1250/3-Р оборудован тремя парами режущих ножей, что позволяет раскраивать рулонный и листовой металл на четыре полосы;
- Специальные прорезиненные поддерживающие ролики для качественного реза;
- Минимальная ширина реза 60 мм.

Электромеханический станок продольной резки, СПР-1250/5-А

Количество ножей	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
5	1250	1.00

- Станок для продольной резки металла СПР-1250/5-А поставляется с 5 парами режущих ножей, по спецзаказу количество режущих ножей может быть увеличено: до 15 шт - для листа 0.55 мм; до 12 шт - для листа 0.8 мм и до 10 шт - для листа 1.0 мм;
- Поперечный отрез осуществляется ручным роликовым резаком;
- Быстрая переналадка ширины реза, а также легкий демонтаж ножей для шлифовки.

Линии для продольной и поперечной резки рулонного металла MAZANEK

Модель	Вид резки	Толщина металла, мм
NPP-1250	поперечная	1.50
NW-1250	продольная	1.50
NPW-1250	продольная и поперечная	1.50

- Автоматические линии предназначены для продольной и поперечной резки рулонной стали на скорости до 8 м/мин;
- Состоит из правильно-подающего устройства, гильотины и контроллера, позволяющего задавать параметры резки;
- Наличие большого количества подающих роликов обеспечивает легкую подачу листового металла в зону резки;
- Возможны варианты станка с макс.шириной рулона 1000 мм, 1250 мм и 1500 мм.

Линии поперечной резки рулонного металла EUROSOFT

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина обычной стали, мм	Толщина нержавеющей стали, мм
90A	1500	2.00	1.50
90B	1000	2.00	1.50
90C	1000	1.25	0.90

- Линия включает в себя разматыватель рулонов, правильно-подающее устройство и электромеханическую гильотину;
- Разматыватель 5 или 7 тонн (пассивный), ручное расширение внутри рулона, внутренний диаметр рулона 400 - 550 мм, настраиваемый притормаживатель;
- Направляющая для захода листа с ручной регулировкой, обработанная и отшлифованная;
- Пульт управления с контроллером. Точность резки +/- 0.5 мм;
- Правильный станок с правящими хромированными валами диаметром 90 мм, обрезиненный приводной вал 100 мм, зубчатая система привода, измерительный ролик с энкодером.

РАЗМАТЫВАТЕЛИ И ПРАВИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Разматыватели и правильно-подающие устройства существенно облегчают работу с листовым рулонным металлом и увеличивают производительность всей линии.

Доступные модели

Грузоподъемность:
300 - 10 000 кг

Рабочая длина:
350 - 1 500 мм

Популярные модели

Правильно-подающее устройство SENTE MAKINA

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
PlasmaFeeder	1500	1.20
PlasmaFeeder с селектором	1500	1.20

- Правильно-подающий станок с электроприводом PlasmaFeeder обеспечивает правку и подачу листовой стали из рулона шириной до 1500 мм и жесткостью стали 250-600 N/mm2;
- Возможна настройка верхнего блока с валами;
- Доступно исполнение с селектором (выбор от 2 до 6 разматывателей);
- Правильно-подающий станок является неотъемлемой частью линии по раскрою рулонного металла на плазменном столе.

Подающие (серия П) и правильно-подающие (серия Ф) устройства

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
П125	1250	1.50
П150	1500	1.20
Ф125	1250	1.50
Ф150	1500	1.20

- Подающий станок серии П предназначен для размотки и протяжки листовой стали из рулона;
- Правильно-подающий станок серии Ф предназначен для размотки и правки рулонной стали;
- Станок серии Ф имеет два подающих прорезиненных вала и пять правильных валов диаметром 104 мм;

Разматыватели SENTE MAKINA

5 тонн

8 тонн

Модель	Рабочая длина, мм	Мощность, кг
UNC-1500/5	1500	5000
UNC-1500/8	1500	8000

- Разматыватель UNC1500/5 может встраиваться в производственные линии или использоваться отдельно для размотки рулонов массой до 5 тонн;
- Разматыватель UNC1500/8 предназначен для работы с рулонной сталью шириной до 1500 мм и весом до 8 тонн;
- Прочная и надежная конструкция сердечника и опор.

Самоподъемный разматыватель PMC

Модель	Рабочая длина, мм	Мощность, кг
PMC-1250	1250	8000

- Неприводной двухопорный самоподъемный и самоцентрирующийся разматыватель рулона PMC-1250 предназначен для размотки рулонов весом до 8000 кг и шириной до 1250 мм;
- Благодаря вращению ручки и синхронному разжатию лепестков, происходит легкая, быстрая и точная фиксация рулона.

СТАНКИ ДЛЯ ФАЛЬЦЕВОЙ КРОВЛИ

Для изготовления панелей фальцевой кровли применяются фальцепрокатные станки, формирующие стоячий фальц по обеим сторонам листа. Большинство станков способны работать с рулонами.

Доступные модели

Толщина металла:
0.45 - 0.70 мм

Ширина листа:
150 - 1 250 мм

Популярные модели

Станок фальцепрокатный кровельный, СФПР

Модель	Высота фальца, мм	Толщина металла, мм
СФПР	25	0.45 - 0.70

- Цеховой кровельный станок Мобипроф СФПР производит панели для фальцевой кровли с двойным стоячим фальцем прямой и трапециевидной формы, а также с односторонним фальцем;
- В качестве исходного материала применяется листовой или рулонный металл шириной 320 - 700 мм.

Станок фальцепрокатный кровельный, СФП3

Модель	Высота фальца, мм	Толщина металла, мм
СФП3	32	0.5 - 0.70

- Регулировка степени зажима фальца вертикальными роликами и калибрующие ролики на выходе станка позволяют осуществлять подстройку под металл разного типа и толщины;
- Возможна пробивка пазов на панели для скрытого крепления кровельной картины;
- Возможность установки дополнительных роликов для проката ребер жесткости (полукруг или трапеция).

Станок фальцепрокатный кровельный СФП-700

Модель	Высота фальца, мм	Толщина металла, мм
СФП-700	25	0.70

- Фальцепрокатный станок для изготовления фальцевой кровли выпускает кровельные панели непосредственно на месте монтажа фальцевой кровли и обслуживает одновременно до двух бригад кровельщиков;
- Работает с металлом постоянного типоразмера, с возможностью ручной переналадки на новый размер заготовок.

Станки фальцеосадочные, SCHLEBACH

Модель	Высота фальца, мм	Толщина металла, мм
Piccolo	25	0.80
Flitzer	25	0.70

- Фальцезакаточная машина Schlebach PICCOLO предназначена для закрытия за один проход Г-фальца или двойного стоячего фальца на крыше или стене;
- Закатка прямых скатов любого уклона и изогнутых поверхностей: арочная кровля, мансарды и т.д. радиусом от R=600 мм.

Полуавтоматический фальцезакаточный кровельный инструмент

Модель	Высота фальца, мм	Толщина металла, мм
N1 и N2	25 - 35	0.4 - 0.6

- Более высокая производительность по сравнению с ручным инструментом (в 3 раза);
- Возможность настройки инструмента на работу с металлом разной толщины;
- Не повреждает полимерное покрытие металла, оптимален для использования на скатах большой длины.

ПУКЛЕВОЧНЫЙ И ЗАКЛЁПОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

TRUMPF (Швейцария) TECHNO-POL (Польша) RUBOV (Россия) SPIRO (Швейцария)

В компании "МОССклад" вы можете купить стационарные и мобильные пуклёвочные станки для изготовления воздуховодов и карманных фильтров вентиляционных систем, а также универсальный вытяжной и резьбовой заклепочный инструмент.

Доступные модели

Тип привода:

ручной
пневматический
гидравлический
электрический

Толщина металла:

0.4 - 4.0 мм

Популярные модели

Пуклевочный инструмент

Модель	Назначение	Толщина металла, мм
XTS-3	Крепление шинореечного профиля воздуховодов	3.00

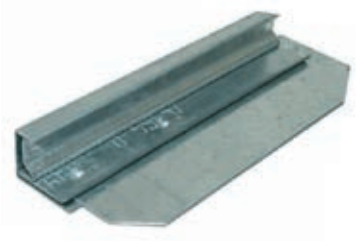
- Пуклевочный инструмент XTS-3 формирует 2 типа соединения - вытяжка с высечкой и высадкой; стандартная пукля;
- Новая форма пуклёвочной головки позволяет перемещать инструмент через углы воздуховода;
- Большой ресурс, простота в использовании и настройке.

Ручной пуклевочный инструмент TECHNO-POL

Модель	Назначение	Толщина металла, мм
BK-70	Крепление шинореечного профиля воздуховодов	0.5 - 2.3

- Пуклевочный инструмент BK-70 служит для присоединения фланцевой шины к вентиляционному коробу;
- Благодаря своей облегченной конструкции удобен при монтаже вентиляционных коробов непосредственно на объекте;
- Изготовление формирующих частей (матрицы и пуансона) из высокопрочной стали позволяет увеличить их ресурс;
- В комплект поставки входит матрица и пуансон для металла толщиной 0.5 - 0.6 мм.

Ручной пресс (пуклевочник), TRUMPF



Модель	Назначение	Толщина металла, мм
TF350-2	Крепление шинореечного профиля воздуховодов	3.50

- Ручной пресс TRUMPF TF 350-2 предназначен для присоединения фланцевой шины к вентиляционному коробу;
- Режущие и давящие части изготовлены из высокопрочной стали;
- Высокая скорость производства;
- Легкая и быстрая смена инструмента;
- Поворотный рычаг для быстрого позиционирования.

Стационарный пуклевочный станок TECHNO-POL

Модель	Назначение	Толщина металла, мм
WK-100	Крепление шинореечного профиля воздуховодов	0.5 - 2.5

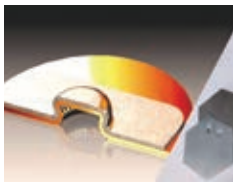
- Стационарный пуклевочный станок WK-100 предназначен для присоединения фланцевой шины к вентиляционному коробу;
- Высокая производительность 27 точек в минуту позволяет использовать этот станок в крупном производстве;
- Небольшой износ основных механизмов станка позволяет сократить стоимость технического обслуживания;
- Рекомендуем использовать совместно с автоматической линией для производства прямоугольных воздуховодов.

Стационарный станок холодной сварки SPIRO Litelocker 3

Модель	Производительность, точек/мин	Толщина металла, мм
Litelocker 3	80	1.50 + 1.50

- Установка холодной сварки Litelocker компании Spiro - надёжный и современный станок для соединения листового металла;
- Усилие давления достигается при помощи пневмогидравлической системы;
- Не повреждает оцинкованный или окрашенный металл.

Установка холодной сварки RUBOV CWM-500/3t



Модель	Вылет плеч, мм	Толщина металла, мм
CWM-500/3t	500	сумм. 4.0

- CWM-500/3t – это мощный станок, который позволяет соединять до 3 листов металла с образованием геометрического и силового замыкания без повреждения оцинкованного и декоративного покрытия;
- Станок предназначен для производства систем вентиляции, изготовления дверей и ворот, дорожных знаков, рекламной продукции, электрических шкафов и т.д.

Пневматический пуклевочный станок для присоединения уголка к шине TECHNO-POL

Модель	Назначение	Толщина металла, мм
TN-160	крепление уголков к шине	0.9 + 0.9

- Пуклевочный станок TN-160 применяется для соединения угловых элементов и профилей, которые используются в производстве вентиляционных коробов и фитингов с прямоугольным поперечным сечением;
- Штамповка приводит к выполнению пукли в необходимом месте (два пукли для Шины 20 и четыре пукли для 30 и 40) для фиксации уголка и предотвращения его смещения;
- Станок удобен в использования и отвечает требованиям герметичности, жесткости и эстетичности, предъявляемым к выпускаемой продукции.

Пневматический пуклевочный станок для производства карманных фильтров TECHNO-POL

Модель	Назначение	Толщина металла, мм
PK-50+	производство вентиляционных фильтров	0.9 + 0.9

- Пуклевочный инструмент PK-50+ предназначен для соединения двух металлических листов толщиной 0,9 + 0,9 мм и используется для производства вентиляционных фильтров;
- Пневматический привод позволяет сократить затраты на обслуживание инструмента за счет медленного износа деталей.

ЖЕСТЯНОЙ ИНСТРУМЕНТ

DRACO (Германия) | EDMA (Франция) | ERDI (Германия) | MALCO (США) | PICARD (Германия) | STUBAI (Австрия) | WUKO (Австрия) | ZBIROVIA (Чехия) | ЗУБР (Россия) | KRAFTOOL (Германия)

Мы поставляем весь спектр инструментов для жестяных и кровельных работ от ведущих мировых производителей.

Кровельные рамки

Кровельные клещи

Ножницы по металлу

Киянки

Кровельные оправки

Дыроколы

Гофроклещи

Молотки

Роликовые листогибы

Фальцеосадочные молотки

Болторезы

Наборы инструмента

ПРЕССНОЖНИЦЫ И ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ

FERRUM
machine tools

Пресс-ножницы представляют собой многофункциональную рабочую станцию для резки металлических прутков, пластин, уголков, швеллеров, Т-образного профиля и др. Пресс-ножницы могут оснащаться дополнительной станцией для пробивки отверстий. Существует также отдельный тип узкоспециализированного оборудования для пробивки отверстий - пробивные прессы.

Доступные модели

Тип привода:

ручные **гидравлические**

Усилие:

40 - 115 тонн

Популярные модели

Рычажные ножницы (многофункциональные)

PBS-7

PBS-8

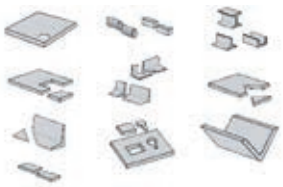
PBS-9

HP-20

Модель	Зона резки листового металла, мм	Макс. толщина металла, мм
PBS-7	200	10.0
PBS-8	250	8.0
PBS-9	250	10.0
HP-20	-	8.0

- PBS-7 - универсальные ножницы для обработки стальных пластин, круглых и квадратных прутков, уголка;
- PBS-8 - рычажные ножницы для обработки стальных пластин и уголка.
- PBS-9 - две рабочие станции в одном станке: прессножницы для резки прутков и уголков, а также пресс для отверстий;
- HP-20 предназначен для вырубки квадратных и круглых отверстий в листовом металле толщиной до 8 мм.

Гидравлические прессножницы FERRUM HKM



Модель	Усилие, т	Глубина подачи, мм
HKM 40	40	175
HKM 45	45	175
HKM 55	55	220
HKM 60	60	255
HKM 65	65	305
HKM 85	85	355
HKM 115	115	355

- Прессножницы HKM - это пять рабочих станции в одном станке (кроме HKM 40): пробивка отверстий, ножницы для резки прутка, ножницы для уголка, гильотинные ножницы, высечные ножницы;
- Увеличение функциональности станков за счёт большого количества доступных под заказ опций;
- Для модели HKM 85 и 115 доступен задний упор с приводом.

Гидравлические пробивные прессы FERRUM HPM

Модель	Усилие, т	Глубина подачи, мм
HPM 65	65	625
HPM 85	85	625
HPM 115	115	625
HPM 175	175	625
HPM 65 DP (двойной)	65	625
HPM 85 DP (двойной)	85	625
HPM 115 DP (двойной)	115	625
HPM 175 DP (двойной)	175	625

- HPM - это прессы для пробивки отверстий в металле;
- Большое количество опциональных приспособлений для расширения возможностей пробивных пресов HPM;
- Станки этой серии также могут быть использованы в качестве V-образного гибочного пресса для листового металла;
- Станки HPM DP отличаются наличием двух независимых гидравлических цилиндров с возможностью одновременной работы за машиной двух операторов.

ПРОФИЛЕГИБЫ И ТРУБОГИБЫ

BENDMAK (Турция)

FERRUM machine tools

Для овальной, спиральной или элиптической гибки труб, прутков, уголков, швеллеров и других видов профиля используются ручные и электромеханические профилегибы и трубогибы.

Доступные модели

Тип привода:
ручные
электрические
гидравлические

Макс. сечение трубы:
Ø320x10 мм

Макс. сечение профиля:
300x100x8 мм

Популярные модели

Трубогибы и профилегибы АПВ

Модель	Привод	Макс. сечение трубы, мм
АПВ 8	ручной	Ø42
АПВ 8 мини	ручной	Ø26
АПВ 9	ручной	Ø52
АПВ 10	электрический	Ø38

- Многоцелевой универсальный профилегиб АПВ 8 предназначен для радиусной гибки профильных труб, труб круглого сечения, полосы, прутка, а также для сгибания стальных труб до 90 градусов;
- АПВ-8 мини - это компактный профилегиб-трубогиб с гидравлическим прижимом вальцев, предназначенный для радиусной гибки профильных труб, труб круглого сечения, полосы;
- Профилегиб АПВ 9 имеет ручной гидравлический привод и предназначен для радиусной гибки профильных труб, труб круглого сечения, полосы, прутка, алюминиевого профиля;
- Профилегиб АПВ 10 имеет электропривод вращения и ручной гидроприжим валов.

Электромеханические профилегибы Bendmak PRO

- Компания Bendmak - один из мировых лидеров по производству профилегибочных станков;
- Широкий модельный ряд профилегибов с электрическим и гидравлическим приводом от компании Bendmak позволяет решать любые производственные задачи по гибке различных профилей;
- В зависимости от модели возможна работа и в горизонтальном, и в вертикальном положении;
- Большое количество опций для расширения возможностей профилегибов, в том числе контроллер ЧПУ, приспособление для гибки спиралей, цифровая индикация и т.д.

PRO 30

PRO 40

PRO 50

PRO 55

PRO 60

PRO 80

PRO 100

PRO 120

PRO 170

PRO 240

PRO 300

Модель	Прижим роликов	Привод вращения роликов	Размер трубы/ мин.диаметр гибки, мм	Размер полосы/ мин. диаметр гибки, мм	Размер прямоуг. профиля/ мин. диаметр гибки, мм
PRO 30	Ручной	Электрический	Ø60x2 / 900	80x15 / 900	50x30x3 / 700
PRO40	Ручной	Электрический	Ø70x2 / 1200	120x15 / 750	50x40x3 / 850
PRO 50	Гидравлический	Электрический	Ø60x2 / 1000 Ø15x1 /350	80x15 / 600	60x30x3 / -
PRO 55	Гидравлический	Электрический	Ø25x1.5 / 200 Ø60x2 / 800 Ø70x2 / 1600	50x5 / 200 80x16 / 400 80x20 / 1200	30x15x1.5 / 300 60x30x2.5 / 2000 80x30x3 / 6000
PRO 60	Гидравлический	Гидравлический	Ø25x1.5 / 200 Ø60x2 / 800 Ø70x2 / 1600	50x5 / 200 80x16 / 400 80x20 / 1200	30x15x1.5 / 300 60x30x2.5 / 2000 80x30x3 / 6000
PRO 80	Гидравлический	Гидравлический	Ø40x2 / 400 Ø100x2 / 2400 Ø100x3 / 3000	50x10 / 260 80x20 / 400 120x30 / 600	50x25x2 / 600 80x40x5 / 2000 100x40x3.2 / 3000
PRO 100	Гидравлический	Гидравлический	Ø50x2 / 600 Ø120x2 / 2000 Ø140x3 / 3000	60x10 / 400 100x40 / 500 200x35 / 1000	40x20x2 / 500 100x50x5 / 3000 140x40x3 / 4000
PRO 120	Гидравлический	Гидравлический	Ø50x2 / 600 Ø160x4 / 3000	200x50 / 1000	140x50x5 / -
PRO 170	Гидравлический	Гидравлический	Ø170x6 / 1500	260x40 / 1300	140x70x5 / -
PRO 240	Гидравлический	Гидравлический	Ø220x8 / 2500	350x50 / 900	200x75x8 / -
PRO 300	Гидравлический	Гидравлический	Ø320x10 / 4200	450x70 / 1000	300x100x8 / -

Подробны размеры обрабатываемых профилей смотрите на сайте mossklad.ru

АППАРАТЫ ДЛЯ КОНТАКТНОЙ СВАРКИ

PEI-POINT (Италия)

TECNA (Италия)

Контактная сварка - процесс соединения металла путём нагрева проходящим через него током под действием сжимающего усилия. Тип материала: нержавейка, оцинковка, алюминий и др.

Доступные модели

Тип :

точечные, рельефные, стыковые

Исполнение :

стационарные, переносные, настольные,

споттеры, клещи

Мощность сварки:

2 - 200 кВА

Популярные модели

Машины контактной сварки с радиальных ходом плеч PEI POINT

BSM

- Механический привод сжатия плеч с помощью ножного рычага;
- Регулируемый вылет плеч;
- Водяное охлаждение электрододержателей, электродов;
- Управление сварочными параметрами с помощью контроллера S1 или PX 1600;
- Максимальный вылет плеч: 700 мм.

Модель	Мощность
BSM 216	15 кВА
BSM 221	20 кВА
BSM 226	25 кВА

BSP

- Имеет все преимущества модели BSM;
- Пневматический привод сжатия плеч;
- Для BSP RF: Водяное охлаждение всех основных узлов, в том числе трансформатора, позволяет увеличить время работы станка под нагрузкой.

Модель	Мощность
BSP 216	15 кВА
BSP 221	20 кВА
BSP 226	25 кВА

PBP

- Имеет все преимущества моделей BSP и BSP RF;
- Регулировка нижнего плеча по высоте.

Модель	Мощность
PBP 116	15 кВА
PBP 126	25 кВА
PBP 136	35 кВА
PBP 151	50 кВА

Машины контактной сварки с линейным ходом плеч PEI POINT

Модель	Вылет плеч, мм	Мощность сварки, кВА
PF 136	до 830	35
PF 151	до 830	50
PF 161	до 830	60
PF 181	до 830	80

- Мощные машины точечной сварки серии PF имеют линейное перемещение плеч с помощью пневмопривода;
- Управление сварочными параметрами осуществляется при помощи контроллера;
- Водяное охлаждение трансформатора, плеч, электродов позволяет работать продолжительное время без остановки;
- Большой выбор плеч различной длины и формы.

Инверторные машины точечной сварки PEI POINT

Модель	Вылет плеч, мм	Мощность сварки, кВА
BSP 136 Inverter	до 800	55
PF 136 Inverter	до 830	55
PF 181 Inverter	до 830	140

- Инверторные машины PEI POINT выводят точечную сварку на новый уровень: не образуют прожиг в точке сваривания, имеют низкое энергопотребление, более высокую мощность и продолжительность непрерывной работы по сравнению с трансформаторными машинами;
- Отлично подходят для сварки алюминия.

Настольные машины контактной сварки PEI POINT

Модель	Вылет плеч, мм	Мощность сварки, кВА
PFB 116	до 275	15
PFB 126	до 275	25
PFB 136	до 275	35

- Настольные машины точечной сварки серии PF имеют линейное перемещение плеч с помощью пневмопривода;
- Управление сварочными параметрами осуществляется при помощи контроллера;
- Регулировка нижнего плеча в вертикальной плоскости;
- Полностью водяное охлаждение.

Пневматические сварочные клещи PEI POINT

Модель	Мощность, кВА	Макс. толщина сварки листов, мм
PN 4	4	1.5 + 1.5
PN 6	6	1.5 + 1.5
PN 8	8	1.7 + 1.7
PN 12	12	2.0 + 2.0
PN 18	18	3.0 + 3.0
PN 25	25	3.5 + 3.5
PN 36	36	5.0 + 5.0
PN 42	42	6.0 + 6.0
PN 20X Inverter	20	3.0 + 3.0
PN 55X Inverter	55	6.0 + 6.0
PN 140X Inverter	140	10.0 + 10.0
PN 8 "C"	8	1.7 + 1.7
PN 12 "C"	12	2.0 + 2.0
PN 18 "C"	18	3.0 + 3.0
PN 25 "C"	25	3.5 + 3.5
PN 28 "C"	28	4.0 + 4.0

- Подвесные сварочные клещи серии PN от компании PEI-POINT оснащены пневматическим прижимом плечей и используются для точечной сварки листового металла, прутков и арматуры;
- Иверторные клещи имеют ряд преимуществ по сравнению с трансформаторными: низкое энергопотребление, отсутствие прожига в точке сварки, возможность сварки алюминия, увеличенное время безостановочной работы;
- Поставляются с электронным контроллером (в зависимости от модели);
- Широкий выбор различных плеч и электродов позволяет увеличить удобство и функциональность этих клещей;
- Модели с индексом "C" имеют специальную С-образную форму плеч и усиленное сжатие (до 300 даН).

МАШИНЫ ДЛЯ ШОВНОЙ СВАРКИ

SCHNELLDORFER (Германия) CEMSA (Италия) SENTE MAKINA (Турция) SPIRO (Швейцария)

Машины шовной сварки применяются для создания прочного и герметичного сварного соединения листового металла методом контактной или TIG-сварки. Они широко применяются на серийном производстве воздуховодов и дымоходов.

Доступные модели

Тип сварки:
TIG
контактная

Диапазон диаметров труб:
70 - 1 250 мм

Толщина металла:
0.3 - 10 мм

Популярные модели

Машины шовной сварки внахлест SENTE MAKINA

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
SW1000	50 – 1000	0.50 – 1.00
SW1270	50 – 1270	0.50 – 1.00

- StichWelder от компании Sente Makina - это простая и удобная в эксплуатации машина шовной сварки;
- Быстрая установка параметров сварного шва, напряжения и времени сварки на контроллере;
- В качестве электрода используется медная проволока диаметром 2 мм;
- Z-направляющая с шириной нахлеста 6 мм;
- Шовная сварка SW идеально подходит для производства дымоходов и воздуховодов.

Стыковая шовная TIG-сварка SCHNELLDORFER Elena

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
Elena One 1100	1100	0.30 – 1.50
Elena II 600	600	0.30 – 3.00 (до 10)
Elena II 1100	1100	0.30 – 3.00 (до 10)
Elena II 1600	1600	0.30 – 3.00 (до 10)
Elena II 2100	2100	0.30 – 3.00 (до 10)
Elena II 2600	2600	0.30 – 3.00 (до 10)
Elena II 3100	3100	0.30 – 3.00 (до 10)

- Сварочная машина Elena II создана для идеальной TIG-сварки продольных стыковых швов без образования прожига в стартовой и конечной точках шва;
- Мощная станина, точные направляющие и защитное стекло;
- Управление газом и сварочными параметрами на контроллере;
- Elena One 1100 сочетает в себе точную механику, простое управление, упрощенную конструкцию и привлекательную цену. Она оснащена контроллером, вневматическими фиксаторами заготовки, ручным замком освобождения балки, а сила тока задается непосредственно на сварочном источнике.

Стыковая шовная TIG сварка TS (Польша)

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
MS-1100BP/80	1100	0.50 – 1.50

- MS-1100BP/80 - это машина для стыковой TIG-сварки продольных швов круглых труб в автоматическом режиме;
- Заготовка надёжно фиксируется пневматическими тисками;
- Контроллер позвояет настроить все необходимые параметры сварки;
- Диапазон диаметров обрабатываемых труб от 80 до 800 мм.

Специализированные машины стыковой шовной сварки SCHNELLDORFER

Машина для автоматической TIG-сварки труб

Машина для автоматической TIG-сварки продольных швов закругленных труб в диапазоне диаметров от 80 до 410 мм работает по следующему циклу:

- Оператор вставляет заготовку трубы в швами вверх.
- Закрывает защитные дверцы.
- Сварочный цикл начнется автоматически
  - Зажим
  - Сварка
  - Разжатие
- Защитные дверцы открываются автоматически.
- Оператор вынимает сваренные трубы.

Машина для TIG-сварки квадратных и прямоугольных труб с фланцем

Машины для сварки угловых швов CORNERWELD разработаны для сварки листов металла под углом 90°. Точная зажимная техника с функцией охлаждения и системой подачи защитного газа, а также удобное управление машиной обеспечивают непревзойденно высокое качество сварных угловых швов.

Получаемый шов не требует какой-либо обработки или зачистки

Роликовая радиальная сварка, CEMSA

Модель	Диапазон диаметров, мм	Толщина металла, мм
MRT AP-VENT	80 - 1000	1.2 + 1.2
MRT AP-300	80 - 1000	1.5 + 1.5
MRT F (с проволокой)	80 - 1000	1.0 + 1.0

- Роликовая сварка MRT предназначена для сварки сегментов отводов и тройников систем дымоходов и вентиляции;
- Все оси вращения смонтированы на шариковых необслуживаемых подшипниках;
- Водяное охлаждение сварочных шовных головок, колес, трансформатора и тиристоров;
- Максимальное усилие на ролики: 470 daN при 6 бар. При использовании плеч на 150 мм максимальное давление 300 daN.

АППАРАТЫ ДЛЯ КОНДЕНСАТОРНОЙ СВАРКИ

HRUSCHKA
(Германия)

Аппараты для конденсаторной сварки применяются для приварки различных металлических шпилек, штифтов, резьбовых втулок, гвоздей и т.д.

Доступные модели

Емкость конденсаторов :
66 000 - 132 000 мкФ

Макс. энергия заряда :
1 320 - 2 640 Вт

Популярные модели

Аппараты для конденсаторной сварки HRUSCHKA

Модель	Емкость, мкФ	Макс. энергия заряда, Вт
C66	66 000	1320
C80	78 000	1560
C99	99 000	1980
C130	132 000	2640

- Аппараты для конденсаторной сварки от немецкой компании HRUSCHKA - компактное и лёгкое устройство с большим диапазоном ёмкости для выполнения работ, требующих перемещения сварочного аппарата;
- Источником сварочного тока являются алюминиевые электролитические конденсаторы;
- Сварку можно осуществлять контактным способом и с разгоном привариваемых деталей;
- Детальная настройка параметров аппаратов осуществляется на панели управления с дисплеем;
- Различные пистолеты для работы с разнообразными типами крепежа и видами металла.

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ

Sinco Sald (Италия) | EWM (Германия) | Lincoln Electric (США) | FoxWeld (Италия) | СВАРОГ (Россия)

Один из самых распространенных способов соединения металла - это электросварка, где для нагрева и расплавления металла используется электрическая дуга, получаемая с помощью сварочного аппарата. Существует множество видов сварочных аппаратов, наиболее распространенные из которых - аппараты для ручной дуговой сварки (MMA), аппараты для аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) и аппараты для полуавтоматической сварки проволокой (MIG/MAG).

Доступные модели

Тип сварки:

ручная дуговая, аргонодуговая, полуавтоматическая

Сварочный ток:

5 - 550 А

Популярные модели

Источники для ручной сварки SINCOSALD (Италия)

Модель	Рабочий цикл при полной нагрузке	Выходной ток, А
Novastick 162	60%	10 - 160
Novastick 163	30%	10 - 160
Novastick 202	50%	10 - 200
Novastick 165 PFC	35%	10 - 160
Novastick 205 PFC	40%	10 - 200
Novastick 321	60%	10 - 315
Novastick 401	60%	20 - 400

- SincoSald Novastick - это надёжные промышленные инверторные источники для ручной дуговой сварки электродами;
- Имеет функции: Hot Start (регулировка стартового тока для облегчения зажигания дуги), Arc Force (форсирование дуги, предотвращает залипание электрода), Lift Arc (зажигание дуги посредством контакта электрода со свариваемым металлом), Antistick (обеспечивает отключение сварочного тока при коротком замыкании и его восстановление при снятии КЗ).

Источники для аргонодуговой сварки SINCOSALD (Италия)

Модель	Рабочий цикл при полной нагрузке	Выходной ток, А
NovaTIG 202 AC/DC	40%	5 - 200
NovaTIG 300 AC/DC	40%	5 - 300
NovaTIG 370 AC/DC	40%	5 - 370
NovaTIG 202 DC Pulse	50%	5 - 200
NovaTIG 252 DC Pulse	60%	5 - 250
NovaTIG 401 DC Pulse	60%	5 - 400

- NovaTIG - инверторные источники тока премиум-класса для аргонодуговой сварки с отличными сварочными характеристиками;
- Функция Pulse позволяет фокусировать дугу, снизить деформации и увеличить скорость сварки;
- Имеют функцию HF-поджига (зажигание дуги с помощью осциллятора), 2/4 тактный режим, широкую настройку параметров.
- Аппараты с режимом аргонодуговой сварки переменным током «AC» идеально подходят для сварки алюминия.

Сварочные полуавтоматы SINCOSALD (Италия)

Модель	Рабочий цикл при полной нагрузке	Макс. выходной ток, А
NovaMIG 430E	40%	430
NovaMIG 500E	40%	490
NovaStar 300E Speed	50%	300
NovaStar 400E Speed	50%	400
NovaStar 500E Speed	40%	500
NovaStar 300E SpeedPulse	50%	300
NovaStar 400E SpeedPulse	50%	400
NovaStar 500E SpeedPulse	40%	500

- NovaMIG и NovaStar - надёжные профессиональные аппараты;
- Имеют функции продувки газа, протяжки проволоки, регулировки отжига проволоки;
- Отличные свойства дуги при сварке в газовых смесях и 100% CO_2.

ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

HYPERTHERM (США) | FERRUM machine tools | SENTE MAKINA (Турция) | RUBOV (Россия) | SPIRO (Швейцария) | BENDMAK (Турция) | EUROSOFT (Италия) | СВАРОГ (Россия) | KT7 (Польша)

Процесс плазменной резки основан на использовании воздушно-плазменной дуги, действие которой проявляется в местном расплавлении и выдувании расплавленного металла с образованием полости реза. Плазменную струю получают в специальных плазмотронах. Установки плазменной резки открывают широкие возможности при раскрое низкоуглеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов и их сплавов.

Доступные модели

Исполнение:
ручные автоматизированные

Макс. выходной ток:
30 - 200 А

Макс. толщина металла:
10 - 75 мм

Популярные модели

Ручные плазморезы HYPERTHERM

- Плазморезы HYPERTHERM представлены большим количеством моделей для резки металла различной толщины (до 75 мм.);
- Разработаны и сконструированы для использования в жестких условиях, в то же время являются очень компактными и удобными в использовании;
- Компания "МОССклад" является авторизованным дистрибьютером HYPERTHERM в России;
- Мы также поставляем все оригинальные расходные материалы для плазморезов HYPERTHERM, в том числе и для снятых с производства аппаратов.

Powermax 30 XP
Выходной ток: 15-30 А
Толщина металла: до 12 мм
Вес: 9 кг

Powermax 45 XP
Выходной ток: 10-45 А
Толщина металла: до 22 мм
Вес: 15 кг

Powermax 65
Выходной ток: 20-65 А
Толщина металла: до 32 мм
Вес: 26 кг

Powermax 85
Выходной ток: 25-85 А
Толщина металла: до 38 мм
Вес: 28 кг

Powermax 105
Выходной ток: 30-100 А
Толщина металла: до 50 мм
Вес: 45 кг

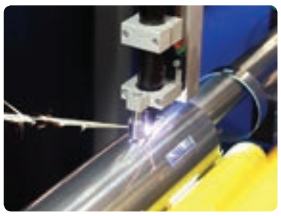
Powermax 125
Выходной ток: 30-125 А
Толщина металла: до 57 мм
Вес: 48 кг

MAXPRO 200
Выходной ток: до 200 А
Толщина металла: до 75 мм
Вес: 335 кг

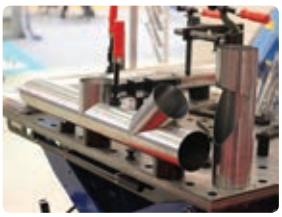
Расходные материалы

Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

3D плазменная резка труб



Диапазон диаметров, мм	Рабочая длина, мм	Толщина металла, мм
80 - 600 (800)	1000	4.00
80 - 600 (800)	1500	4.00



• Установка 3D плазменной резки предназначена для фигурного раскроя труб, основное применение - производство дымоходов;
• Управление системой ЧПУ Goya100 с линейной и круговой интерполяцией;
• Источник плазменной резки CEBORA или THERMAL DYNAMICS;
• Программное обеспечение BRAVO3D с библиотекой круглых параметрических моделей заготовок, загрузка и выгрузка чертежей для раскроя в CAD систему.

Консольная машина для плазменной и термической резки с ЧПУ INTECUT 5

Рабочая зона, мм	Толщина металла, мм
3400x1600	зависит от источника

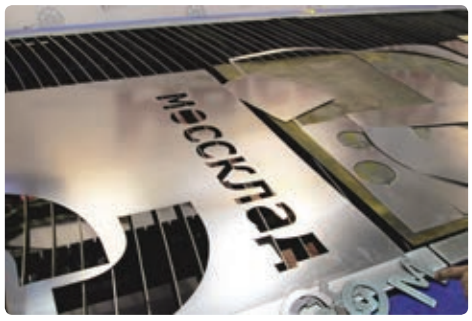
• INTECUT 5 - это консольная машина для плазменной и термической резки листового металла с высокой точностью, оснащенная ЧПУ с дисплеем 7 дюймов. Источник в комплект не входит;
• Устройство представляет собой цельную раму, по которой движется каретка с установленным на ней блоком ЧПУ;
• Контроль высоты резака компенсирует неровности листа и прогиб консоли, существенно повышая качество резки;
• В комплекте с программным обеспечением FastCAM позволяет читать и редактировать чертежи в форматах DXF/DWG.

Столы для плазменного раскроя листового металла

• МОССклад поставляет столы плазменной резки от ведущих мировых производителей и в широком диапазоне цен;
• Столы плазменного раскроя листового металла - отличное решение для производителей воздуховодов и дымоходов;
• Используются для фигурного и прямолинейного раскроя листа, в том числе по шаблонам из встроенной библиотеки;
• Программное обеспечение контроллеров адаптировано для работы программами ProNest, PractiCAM, CAMDuct;
• В качестве плазменного источника используются надёжные и производительные аппараты HYPERTHERM;
• Размер рабочей зоны: по ширине от 1250 до 4000 мм, по длине от 2500 до 24000 мм;
• Новинка в МОССкладе - плазменные столы KT7 с водяной ванной.

RUBOV STANDARD

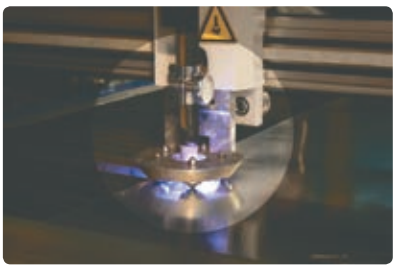
BENDMAK BPM PLASMA

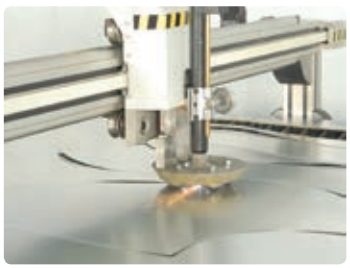


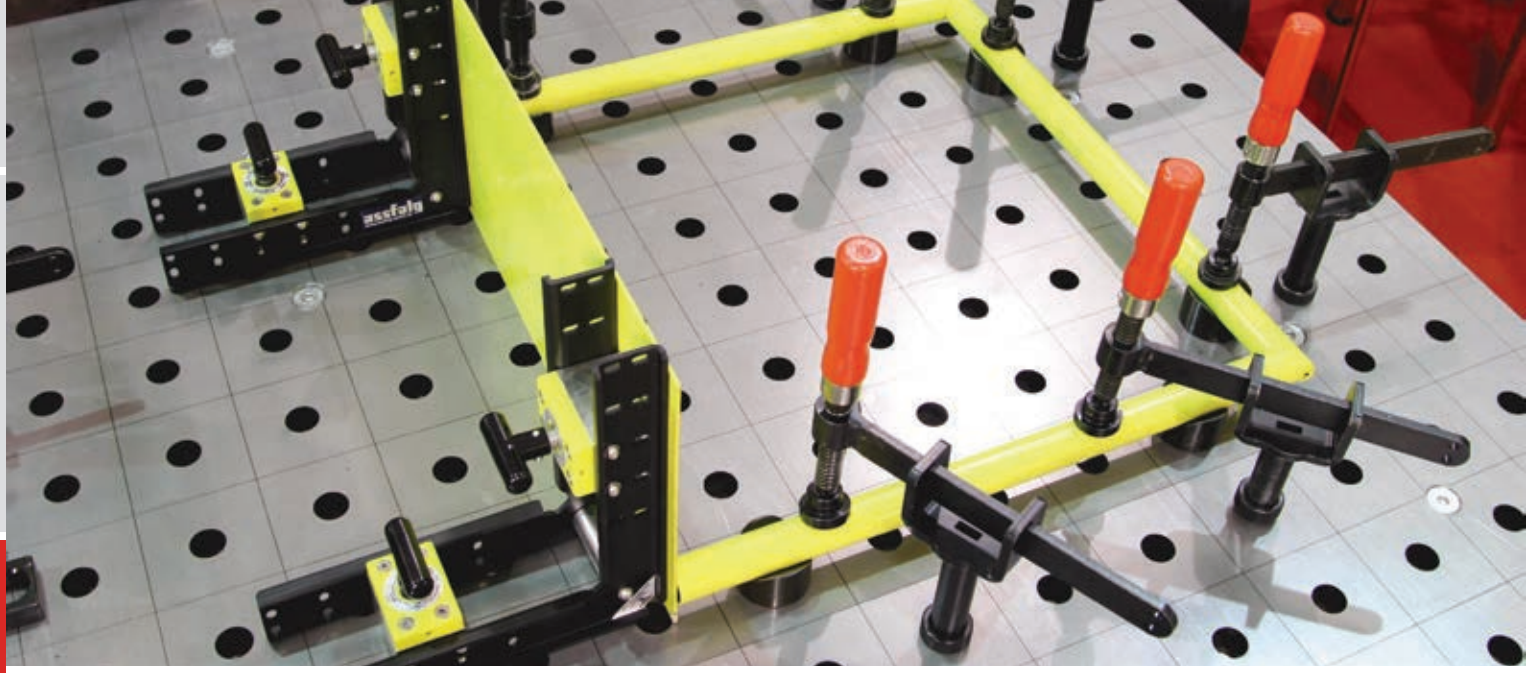
KT7

SENTE MAKINA PLASMACUTTER

BENDMAK BPM-C







СВАРОЧНО-СБОРОЧНЫЕ СТОЛЫ

TEMPUS (Германия)

RUBOV (Россия)

Сварочные столы используются для надёжной фиксации заготовок при сварочных работах с помощью сетки отверстий и специальных зажимных приспособлений. Зачастую сварочные столы обладают большой грузоподъемностью и хорошо переносят воздействие сварочной дуги. Применение на сварочном столе стяжных болтов, упоров, угольников и фиксаторов позволяет использовать его как универсальный сварочный кондуктор.

Доступные модели

Исполнение:
стационарные
подъемные

Размеры:
от 700 x 700 мм
до 2 980 x 1 480 мм

Популярные модели

Монтажные столы TEMPUS

- Надежная цельнометаллическая конструкция, полностью соединенная болтами;
- Высокая устойчивость благодаря собственному весу до 1020 кг и ножкам, регулируемым по высоте;
- Регулировка по высоте на подъемных столах от 600 до 950 мм.

Модель	Рабочая поверхность, мм	Толщина рабочей плиты, мм
SMT 80/12S	1480x980	12
SMT 80/15S	1480x980	15
SMT 80/20S	1480x980	20
SMT 80/12M	2480x1230	12
SMT 80/15M	2480x1230	15
SMT 80/20M	2480x1230	20
SMT 80/12L	2980x1480	12
SMT 80/15L	2980x1480	15
SMT 80/20L	2980x1480	20

Модель	Рабочая поверхность, мм	Толщина рабочей плиты, мм
SMT 60-95/12S	1480x980	12
SMT 60-95/15S	1480x980	15
SMT 60-95/20S	1480x980	20
SMT 60-95/12M	2480x1230	12
SMT 60-95/15M	2480x1230	15
SMT 60-95/20M	2480x1230	20
SMT 60-95/12L	2980x1480	12
SMT 60-95/15L	2980x1480	15
SMT 60-95/20L	2980x1480	20

Сварочно-сборочные столы TEMPUS

- Надежная цельнометаллическая конструкция, полностью соединенная болтами;
- Высокая устойчивость благодаря собственному весу до 650 кг и ножкам, регулируемым по высоте;
- Конструкция рабочей плиты толщиной от 25 до 35 мм с сеткой отверстий с диаметром 28 мм;
- Регулировка по высоте на подъемных столах от 600 до 950 мм или от 700 до 1000 мм в зависимости от модели;
- Возможно изготовление плиты из азотированного металла, что защищает поверхность от прилипания сварочных брызг и делает её прочнее.

Модель	Рабочая поверхность, мм	Толщина рабочей плиты, мм
SST 80/25S	1480x980	25
SST 80/35S	1480x980	35
SST 80/25M	2480x1230	25
SST 80/35M	2480x1230	35
SST 80/25L	2980x1480	25
SST 80/35L	2980x1480	35

Модель	Рабочая поверхность, мм	Толщина рабочей плиты, мм
SST 60-95/25S	1480x980	25
SST 60-95/35S	1480x980	35
SST 60-95/25M	2480x1230	25
SST 60-95/35M	2480x1230	35
SST 60-95/25L	2980x1480	25
SST 60-95/35L	2980x1480	35

Модель	Рабочая поверхность, мм	Рабочая высота, мм
SSTW 80/35M	2350x1150x200	800
SSTW 80/35L	2950x1450x200	800

Модель	Рабочая поверхность, мм	Рабочая высота, мм
SSTW 70-100/35M	2350x1150x200	700 - 1000
SSTW 70-100/35L	2950x1450x200	700 - 1000

Стандартные комплекты оснастки для сварочных столов TEMPUS

- Для систем сварочных столов TEMPUS SST 3D имеются специально подобранные комплекты оснастки, состоящие из универсально используемого ассортимента зажимных устройств, углов, реек и винтов, рекомендуемых производителем;
- Эти комплекты достаточно эффективно используются при выполнении сварочно-сборочных работ;
- В отдельных случаях рекомендуется индивидуально подбирать состав комплектующих по каталогу;
- В стартовом и профессиональном комплекте тележка из оцинкованной стали для комплектующих поставляется без покраски. Индивидуальная покраска осуществляется по специальному заказу. Возможна также поставка комплекта оснастки без тележки.

Оснастка для сварочных столов TEMPUS

Зажимы

Вертикальные прямые углы

Прямые углы:
регулируемые и нерегулируемые

Трубы, патроны, упоры, держатели

ОЧИСТКА СВАРНЫХ ШВОВ

HSF INDUSTRIE TECHNIK
(Германия)

Пассиваторы используются для очистки и защиты сварного шва от коррозии на изделиях из нержавеющей стали методом электрохимического воздействия на поверхность. После обработки шов выглядит чистым, без следов ржавчины и побежалости. Зачастую пассиваторы имеют функции маркировки и электроэрозии (светлая маркировка) поверхностей из нержавеющей стали и некоторых других цветных металлов.

Популярные модели

Пассиватор для очистки сварных швов HSF INDUSTRIE TECHNIK

Модель	Рабочий цикл при полной нагрузке	Мощность, кВт
TIG-MAX XT 4000	100%	1.44
TIG-MAX XT 6000	100%	2.88
TIG-MAX XT 9000	100%	4.00

- Пассиваторы TIG-MAX XT - профессиональные промышленные машины, предназначенные для пассивации, очистки и полировки сварочных швов;
- Чистит, полирует и пассивирует за одну операцию. Удаляет побежалости, пятна, ржавчину. Защищает от коррозии. Имеет функцию добавления насечек/маркировки;
- Не содержит токсичных химических веществ. Безопасен для окружающей среды. Подходит для использования в пищевой промышленности;
- ПВ 100% за счет автоматической системы охлаждения.

До обработки После обработки

Большое количество опций

МАГНИТНЫЕ ЗАЖИМЫ И ФИКСАТОРЫ

ASSFALG (Германия)

FERRUM machine tools

Магнитные угольники и фиксаторы применяются при сварочных работах для быстрого и удобного закрепления металлических заготовок под нужным углом. Такие приспособления имеют постоянный или отключаемый магнит, фиксированный или переменный угол, а также магнитное усилие от нескольких киллограммов до полутонны в зависимости от модели. Сварочные магниты позволяют работать как с плоскими заготовками, так и с трубами, уголками и другими профилями.

Доступные модели

Исполнение:
прямой фикс. угол
изменяемый угол

Магнитное усилие:
11 - 500 кг

Тип работы:
постоянный
отключаемый

Популярные модели

Магнитные угольники для фиксации изделий ASSFALG

- Магнитные угольники ASSFALG – это мощное, надёжное и самостоятельное фиксирующее приспособление;
- Широкий модельный ряд позволяет подобрать идеальное решение для выполнения любых работ.

Magfix I

Magfix II

MSA I
MSA II

MV 100

B 150

B 400

B 600

PA 200

MAV 120

MS 2-80
MS 2-90

SW 200
SW 300

A 150

A 400

A 600

A 1000

СВАРОЧНЫЕ ВРАЩАТЕЛИ И ПОЗИЦИОНЕРЫ

BENDMAK (Турция)

FERRUM machine tools

Сварочные вращатели и позиционеры применяются для фиксации и вращения заготовок при сварке кольцевых швов. Могут оснащаться плавной регулировкой скорости вращения, дополнительными фиксирующими приспособлениями и контроллером.

Доступные модели

Исполнение:

поворотные столы
роликовые вращатели

Грузоподъемность:

от 38 кг
до 500 тонн

Популярные модели

Сварочные вращатели BENDMAK

• Сварочные вращатели Bendmak SRP представляют собой электроприводной поворотный стол с наклоном вперед-назад;
• Доступны модели с макс. грузоподъемностью от 1000 до 10000 кг.

• Роликовые саморегулирующиеся вращатели Bendmak SAR - лучшее решение для сварки цилиндрических деталей разного диаметра;
• Доступны модели с макс. грузоподъемностью от 3 до 100 тонн.

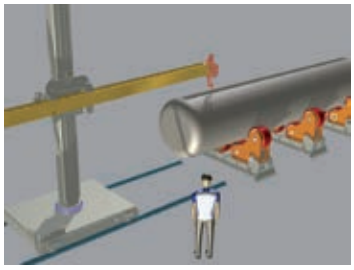
• Bendmak CR - высококачественные бюджетные роликовые вращатели, идеальны для сварки заготовок одинакового диаметра;
• Доступны модели с макс. грузоподъемностью от 3 до 100 тонн.

СВАРОЧНЫЕ КОЛОННЫ

BENDMAK
(Турция)

Сварочные колонны используются для позиционирования сварочной горелки при сварке крупногабаритных деталей. Они обладают хорошей манёвренностью благодаря перемещению по длине и высоте, а также вращению до 360 градусов.

Сварочные колонны Bendmak



Модель	Рабочая длина, мм	Высота от платформы, мм
MCB 3x3	405 - 3000	780 - 3080
MCB 4x4	405 - 4000	780 - 4080
MCB 5x5	405 - 5000	780 - 5080
MCB 6x6	405 - 6000	780 - 6080
HCB 3x3	830 - 3000	1000 - 3000
HCB 4x4	830 - 4000	1000 - 4000
HCB 5x5	830 - 5000	1000 - 5000
HCB 6x6	830 - 6000	1000 - 6000

- Модельный ряд сварочных колонн Bendmak включает в себя модели с макс. перемещением по длине и высоте от 3 до 6 м;
- Вращение на 360 градусов с возможностью блокировки положения;
- Оснащены амортизаторами для предотвращения выбрации;
- Большое количество опций позволяет оптимизировать колонны именно под ваше производство. Среди них: система перемещения по цеху, кресло оператора, система видеонаблюдения за процессом сварки, система автоматического поворота колонны и многое другое.

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

HYPERTHERM
(США)

3M
(США)

Abicor Binzel
(Германия)

СВАРОГ
(Россия)

В компании МОССклад вы можете купить расходные материалы для всех видов сварки, плазменной резки, проволоку и электроды, а также средства индивидуальной защиты.

Маски сварщика

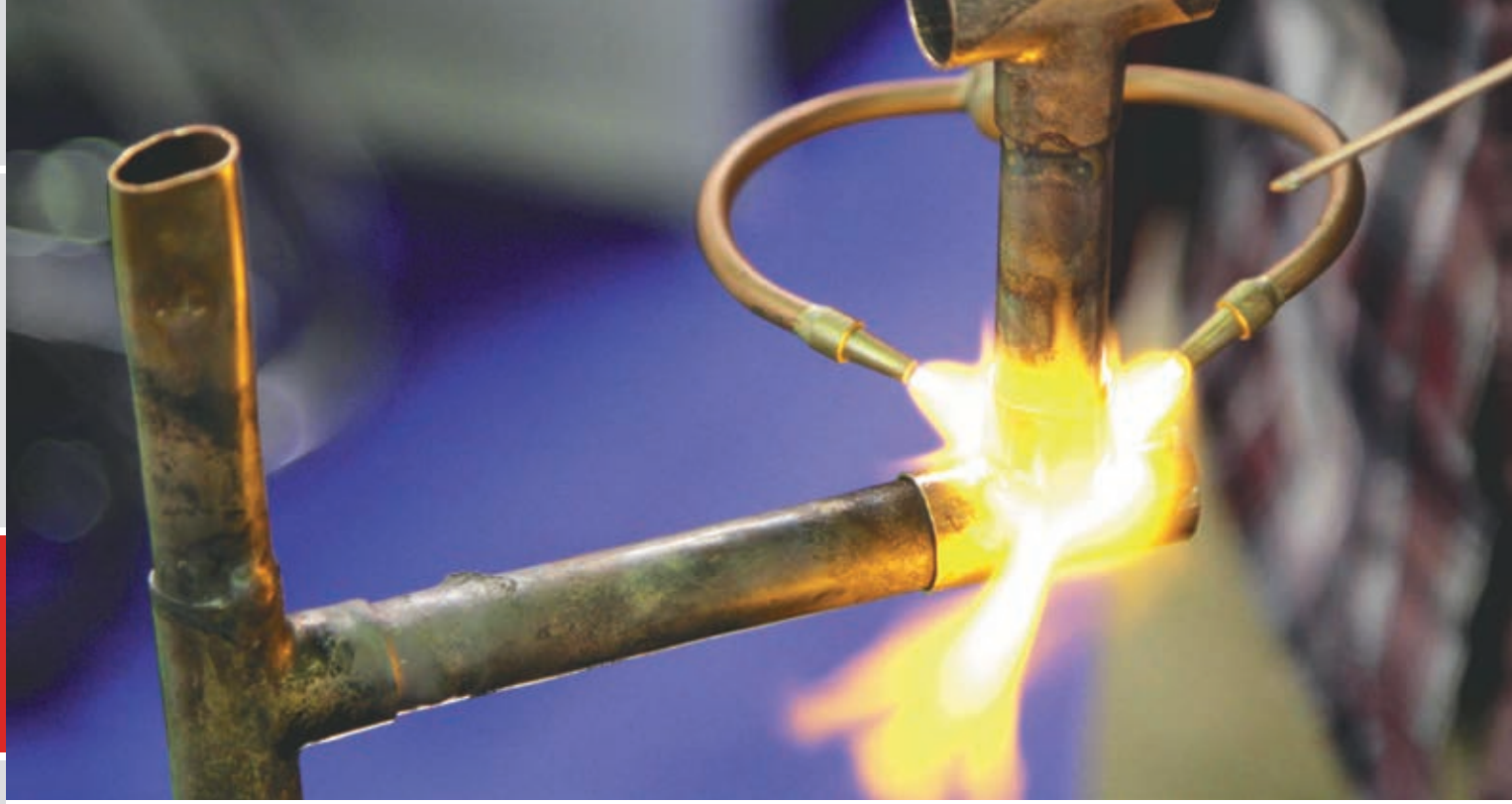
Горелки TIG, MIG/MAG

Расходные материалы для горелок

Расходные материалы для плазменной резки

Сварочная проволока

Электроды



ГАЗОВЫЕ УСТАНОВКИ ДЛЯ ПАЙКИ

BULANE
(Франция)

Электролизные газогенерирующие установки предлагают инновационный и экологически чистый способ сварки, пайки и резки металла в промышленных масштабах благодаря системе выработки чистого газового пламени из воды и электричества. Под действием электрического тока молекулы воды распадаются на водород и кислород. Получаемый таким образом водородно-кислородный газ сгорает при температуре до 2800°C. Оборудование для газовой пайки широко применяется при работе с медными и латунными трубами.

Газовые установки для пайки BULANE DYOMIX

Модель	Мощность, кВт	Количество выходов
Dyomix 4.1	4	1
Dyomix 6.2	6	2
Dyomix 9.2	9	2
Dyomix 9.3	9	3
Dyomix 9.4	9	4
Dyomix 12.2	12	2
Dyomix 12.3	12	3
Dyomix 12.4	12	4

- Генераторы dyomix® разработаны с целью получения газовой смеси водорода и кислорода в промышленных масштабах для промышленного применения пламени для пайки и газовой резки;
- Широкий модельный ряд аппаратов с различной мощностью и производительностью, а также возможностью подключения от 1 до 4 горелок;
- Применяются в производстве климатического и холодильного оборудования, электромоторов и во многих других сферах.

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ НА МАГНИТЕ

FEIN (Германия)

FERRUM machine tools

Магнитные сверлильные станки – компактные переносные машины, оснащенные электромагнитным основанием для крепления на металлоконструкции и применяемые для сверления отверстий спиральными и корончатыми свёрлами. В зависимости от габаритов станка магнитный штатив обеспечивает усилие прижима в 7000 – 25000 Н и позволяет выполнять сверление в горизонтальной и вертикальной плоскостях, а также над головой.

Доступные модели

Подача пиноли:
ручная автоматическая

Макс. диаметр сверления:
12 - 100 мм

Скорость вращения шпинделя:
50 - 1 000 об/мин

Популярные модели

Магнитные станки для корончатого сверления FEIN

KBM 32 Q

KBM 65 QF

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
KBB 30	30	680
KBM 32 Q	32	440
KBM 65 Q	65	125 - 510
KBM 65 QF	65	125 - 510
KBM 80 U	80	110 - 580
KBM 80 Auto	80	110 - 580

- Встроенная система подачи СОЖ;
- Аварийное выключение при избыточной нагрузке и при высоком усилии подачи для защиты двигателя;
- Система MagnetMonitor гарантирует большой срок службы электромагнита;
- Применение длинного сверлильного инструмента без снятия станка с заготовки благодаря регулируемой направляющей в форме двойного ласточкина хвоста.

Магнитные сверлильные станки FERRUM

СМ 38

СМПР 100

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
СМ 38	35	550
СМ 50	50	250 /450
СМР 55 Е	48	50 - 650
СМ 55	55	550
СМ 100	100	110/175/245/285
СМП 100	100	110/175/245/285
СМПР 100	100	60 - 470
СМР 55	55	250/450
СМР 100	100	60 - 470

- Широкий модельный ряд - доступные диаметры сверления корончатым сверлом от 12 до 100 мм;
- Есть модели с автоматической подачей, которые имеют более высокую производительность и не требуют специальной подготовки пользователя;
- Станки хорошо подходят для промышленного применения и больших объемов сверления;
- Магнитный штатив с функцией юстировки позволяет точно позиционировать центр сверления;
- Модификации с реверсом и регулировкой оборотов могут применяться для развертывания отверстий и нарезания резьбы.

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

ALZMETALL (Германия)
FERRUM machine tools
Optimum (Германия)

Сверлильные станки используются для получения сквозных и глухих отверстий с помощью спиральных свёрл в заготовках из металла и других твердых материалов. При наличии реверса возможно нарезание внутренней резьбы. В зависимости от модели и комплектации, сверлильные станки также могут иметь цифровую индикацию глубины сверления и скорости вращения шпинделя, ограничитель глубины подачи, ручную или автоматическую подачу пиноли и другие опции.

Доступные модели

Исполнение:
настольные
напольные
радиальные
многошпиндельные

Макс. диаметр сверления:
6 - 80 мм

Скорость вращения шпинделя:
0 - 10 000 об/мин

Популярные модели

Бюджетные сверлильные станки FERRUM

Модель	Исполнение	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
JDP 8L	настольный	13	125 - 2825
JDP 10L	настольный	16	125 - 3030
ZJ 41120 (220В или 380В)	настольный	20	220 - 2840
ZJ 51125	напольный	25	150 - 2450
ZJ 51132	напольный	32	150 - 2450

- Серия недорогих сверлильных станков FERRUM позволяет получить отверстия в стали до 32 мм;
- Станки JDP комплектуются сверлильным патроном, тисками и полностью готовы к работе;
- Компактный размер и небольшой вес.

Настольные сверлильные станки FERRUM серии FCB

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
FCB 25	25	125 - 2825
FCB 30	30	125 - 3030

- Настольные станки серии FCB отличаются механической коробкой передач и предназначены для сверления, зенкерования, развертывания, нарезание резьбы;
- Специальная шкала опускания шпинделя позволяет точно соблюдать размер глубины сверления несквозных отверстий;
- В конструкции станка предусмотрена система подачи СОЖ, встроенная в основание;
- Встроенный светильник.

Настольные сверлильные станки FERRUM серии ZS

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
ZS40	40	95 - 1600
ZS40B	40	50 - 2500

- ZS-40 - настольный сверлильный станок с 6-ступенчатой механической коробкой передач, который позволяет производить сверление отверстий до 40 мм в материалах различной твердости;
- Отличительными особенностями станка ZS-40B являются бесступенчатое регулирование скорости вращения в двух диапазонах и автоподача.

Сверлильные станки FERRUM серии T

Модель	Исполнение	Макс. d-сверления, мм
T 25 A	напольный	25
T 26 B	настольный	26
T 26	напольный	26
T 28	напольный	28
T 30	напольный	30
T 32 AV	напольный	32
T 35	напольный	35
T 40	напольный	до 40

- Станки FERRUM серии T в настольном и напольном исполнении оснащены механической коробкой передач и зубчатым приводом, позволяющим передавать большой крутящий момент от двигателя;
- Реверс для правого и левого вращения шпинделя позволяет нарезать резьбу;
- Механический упор перемещения пиноли настраивает опускание на нужную глубину (ось Z);
- Некоторые модели оснащены функцией автоподачи пиноли.

Сверлильные станки FERRUM серии Z

Модель	Скорость вращения, об/мин.	Макс. d-сверления, мм
Z5025 B (настольный)	100 - 2900	25
Z5025	100 - 2900	25
Z5035	75 - 2500	35
Z5040	42 - 2050	40
Z5050	42 - 2050	50

- Станки серии Z оснащены автоподачей пиноли (кроме Z5025), встроенной системой подачи СОЖ, реверсом для нарезания резьбы;
- Большой крутящий момент благодаря механической коробке передач с редуктором.

Сверлильные станки Optimum серии B

Модель	Исполнение	d-сверления, мм
B13	настольный	до 13
B14	настольный	до 14
B16	настольный	до 16
B20	настольный	до 20
B25	напольный	до 25
B32	напольный	до 32
RB6T	настольный (радиальный)	до 16
RB8S	напольный (радиальный)	до 16

- Optimum B - серия недорогих станков начального уровня для небольшого производства, а также для учебных заведений;
- Зубчатый ремень исключает проскальзывание и потерю мощности;
- Регулируемый ограничитель глубины сверления;
- Вращение стола на 360° вокруг своей оси и наклон на ±45°;
- Основание с шлифованной поверхностью и двумя Т-образными пазами.

Сверлильные станки Optimum серии B Pro и B High

B17Pro

B28H

Модель	Исполнение	d-сверления, мм
B17Pro	настольный	до 16
B23Pro	настольный	до 23
B26Pro	напольный	до 25
B33Pro	напольный	до 33
B16H	настольный	до 16
B24H	настольный	до 24
B28H	напольный	до 28
B34H	напольный	до 34

- Optimum B Pro - более точная серия станков по сравнению с B;
- Качественные подшипники и высокоточный патрон ROHM в комплекте;
- Регулируемый ограничитель глубины сверления;
- Возможность вращения стола на 360° вокруг своей оси и наклона на ±45° в вертикальной плоскости;
- Массивное основание с шлифованной поверхностью и двумя Т-образными пазами;
- Серия B High - профессиональные станки для ответственных работ с радиальным биением менее 0,020 мм и с высококачественными зубчатыми приводными ремнями.

Сверлильные станки ALZTRONIC

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
ALZTRONIC 6	6	700 - 10000
ALZTRONIC 9	9	390 - 6500
ALZTRONIC 12	12	250 - 5000
ALZTRONIC 14	14	230 - 4000
ALZTRONIC 16	16	100 - 2000

- ALZTRONIC - это небольшие компактные и надёжные сверлильные станки с возможностью нарезания резьбы и плавным измнением скорости вращения от немецкого производителя ALZMETAL;
- Плавная регулировка скорости отображается на цифровом дисплее. Большой диапазон скорости вращения;
- Станки оснащены реверсом, с помощью которого можно нарезать резьбу;
- Шпиндельная бабка регулируется по высоте и поворачивается относительно оси колонны;
- Опционально возможна установка цифрового индикатора обработки на глубину.

Сверлильные станки ALZSTAR

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
ALZSTAR 18	18	225 - 4300
ALZSTAR 23	23	225 - 4300
ALZSTAR 30	30	225 - 4300
ALZSTAR 40	40	160 - 2250

- ALZSTAR - это надёжные сверлильные станки с функцией нарезания резьбы и плавным измнением скорости вращения;
- Имеют все преимущества серии ALZTRONIC;
- Оснащены механическим вариатором;
- Доступно несколько вариантов исполнения: настольные и напольные, с ручной и автоматической подачей пиноли.

Сверлильные станки ALZMETALL AB

Модель	Макс. d-сверления стали, мм.	Скорость вращения, об/мин.
AB 26/SV	26	120-2200/80-2200
AB 34/SV	34	100-1800/70-1800
AB 34/HST	34	100-1800/70-1800
AB 40/SV	40	70 - 4000/100-1600 /200-3200
AB 40/HST	40	70 - 4000/100-1600 /200-3200
AB 50/SV	50	60-1530/50-1280
AB 50/HST	50	60-1530/50-1280

- Серия AB - это надёжные сверлильные станки от немецкого производителя ALZMETAL с различными вариантами исполнения;
- Модели с индексом SV имеют автоматическую подачу пиноли, модели с индексом HST - усиленную конструкцию;
- Серия станков AB предназначена для сверления больших отверстий при серийной производстве;
- Удобный в управлении оператором станок разработан для высококачественной обработки деталей.

Радиально-сверлильные станки FERRUM

Модель	Скорость вращения, об/мин.	Макс. d-сверления, мм
DM 20	210 - 2000 (фикс.)	20
Z 3032 10/1	32 - 2500	32
Z 3040 13/1	32 - 2500	40
Z 3050 16/1	25 - 2500	50

- Радиально-сверлильные станки FERRUM предназначены для сверления, рассверливания, зенкерования, снятия фасок, развертывания, растачивания, многоинструментальной обработки отверстий в заготовках крупных деталей;
- Компоновка радиально-сверлильного станка позволяет установить шпиндель с инструментом в любой точке рабочей зоны за счет перемещения шпиндельной головки по направляющим траверсы и поворота траверсы вокруг колонны;
- Широкий модельный ряд для максимальных диаметров сверления в диапазоне 20-50 мм.

Радиально-сверлильные станки FERRUM

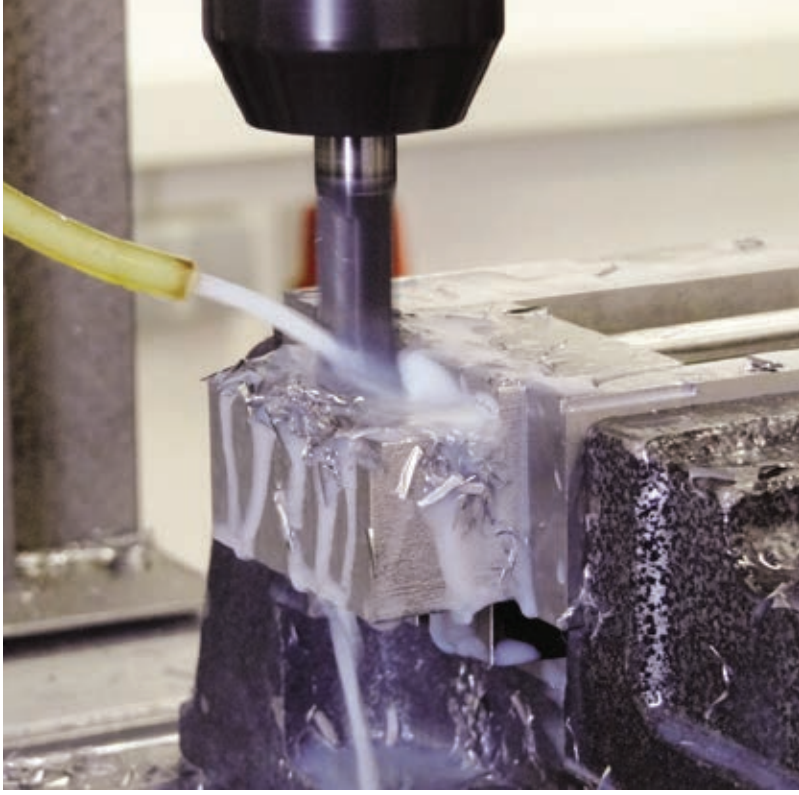
Модель	Скорость вращения, об/мин.	d-сверления, мм
FR 5016	25 - 2000	50
FR 6320	20 - 1600	63
FR 8025	16 - 1250	80
FR 30100	8 - 1000	100

- Радиально-сверлильные станки серии FR предназначены для сверления с макс.диаметром от 50 до 100 мм, зенкерования, развертывания, подрезки торцов и нарезания резьбы;
- Рычаг перемещения шпинделя для плавного регулирования его положения в зависимости от габаритов детали;
- Станки оснащены автоподачей шпинделя и системой подачи СОЖ.

Радиально-сверлильные станки (Россия)

Модель	Скорость вращения, об/мин.	Макс. d-сверления, мм
AC 2532	36 - 2800	32
AC 2540	36 - 2800	40
AC 2550	25 - 2000	50

- Радиально-сверлильные станки AC - надёжные станки отечественного производства;
- В комплект также входят коробчатый стол, комплект переходных втулок, клинья, анкерные болты;
- Класс точности "Н" по ГОСТ 8-82.



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

ДЗФС (Россия)
FERRUM machine tools
Optimum (Германия)

В компании МОССклад представлен большой ассортимент фрезерных станков, в т.ч. настольных, универсальных, консольных, а также всевозможная оснастка и инструменты для них.

Настольные фрезерные станки FERRUM

Модель	Размер стола, мм	Мощность, кВт
BF16 Vario	400x120	0,5
BF20 Vario	500/700x180	0,85
BF30 Vario	750x210	1,5
BF46 Vario	850 x 240	2,2

- Бесступенчатое регулирование скорости шпинделя, удобная панель управления, правое/левое вращение шпинделя;
- Цифровая индикация перемещения пиноли, цена деления 0.01 мм;
- Качественные роликоподшипники обеспечивают радиальное биение шпинделя менее 0,015 мм, массивный, жесткий, большеразмерный координатный стол с точно обработанной поверхностью;
- Фрезерная головка может поворачиваться на угол от +90°до-90° с любым промежуточным положением.

Обзор фрезерного станка BF20 Vario

Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

Универсальные фрезерные станки FERRUM

FHU4A

FHU3

FFH1

FF1

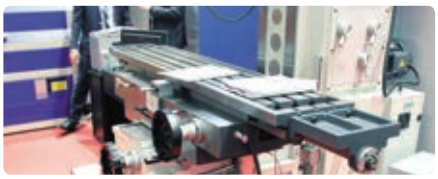
Модель	Размер стола, мм	Мощность, кВт
FHU4A	1600x360	4.0
FHU3	1320x320	3.0
FFH1	800x240	0.85/1.5
FF1	800x240	0.85/1.5/2.2

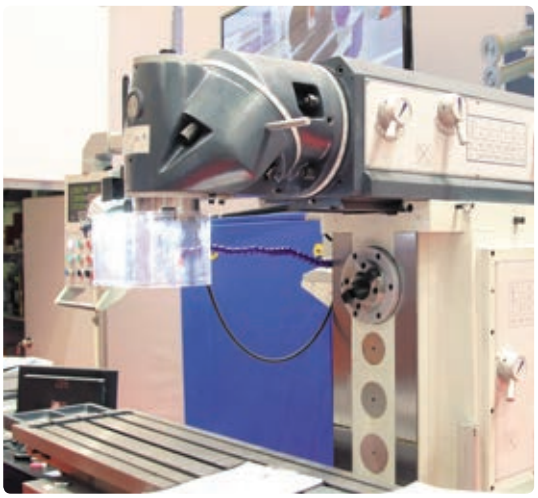
• Фрезерные станки FERRUM используются для обработки с помощью фрезы различных плоских и фасонных поверхностей, зубчатых колёс и других деталей из стали, чугуна, цветных металлов и пластмассы;

• Простота обслуживания, быстрая переналадка приспособлений и инструмента обеспечивают значительные удобства при использовании станка в индивидуальном и серийном производстве;

• Закаленные направляющие позволяют работать на станке продолжительное время с сохранением точности обработки.

Обзор фрезерного станка FHU4A

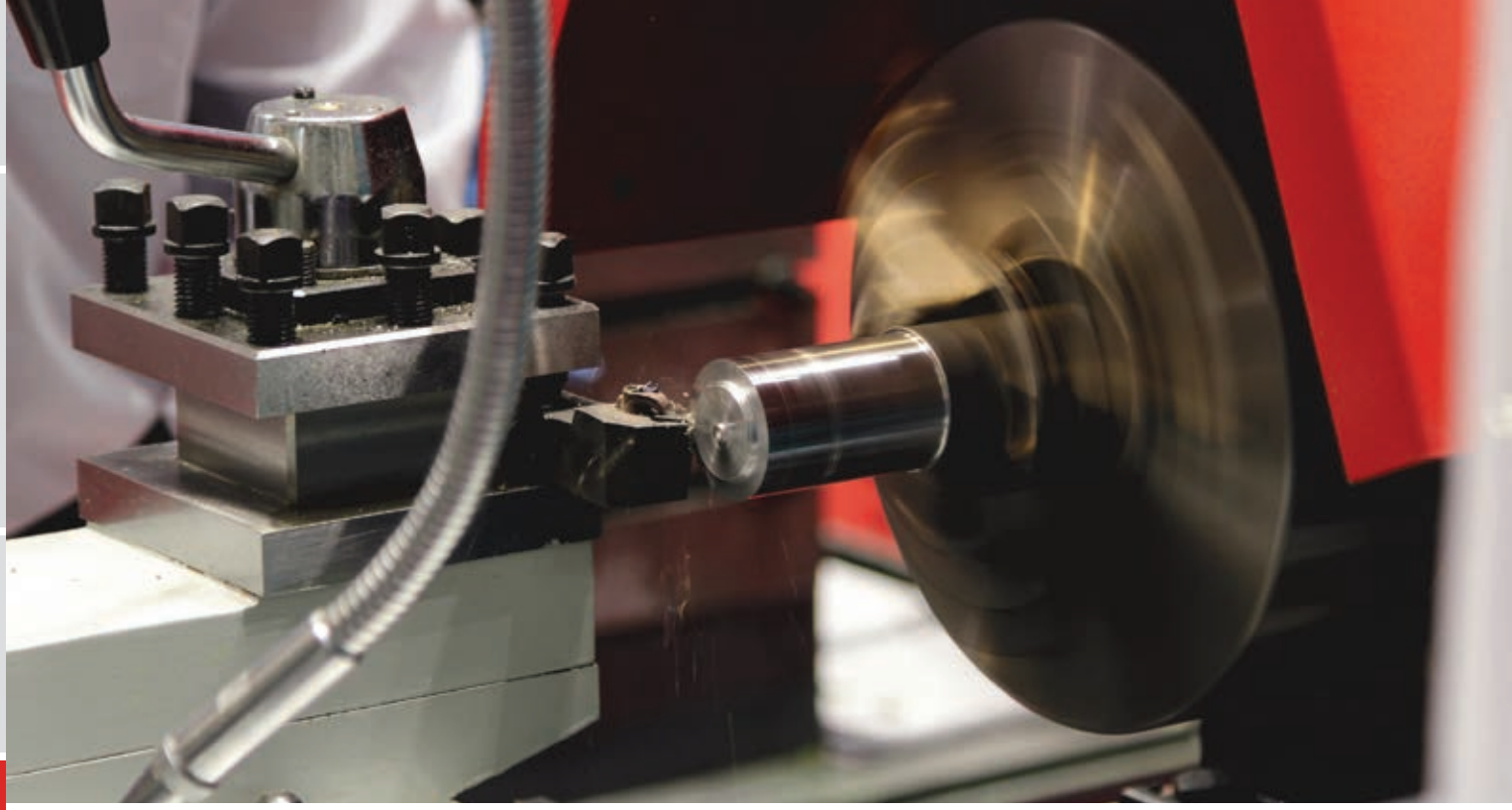




Консольно-фрезерные станки ДЗФС

Модель	Размер стола, мм	Перемещение стола по осям X и Y, мм
6ДМ13Ф3 с ЧПУ	400x1600	980x320
6К81Ш	250x1000	710x250
6К82Ш	320x1250	850x250
6К11	250x1000	710x250
6К12	320x1250	850x250
6ДМ82Ш	320x1250	800x320
6ДМ83Ш	400x1600	1200x360
6ДМ83Г	400x1600	1000x400
6К81Г	250x1000	710x250
6К82Г	320x1250	850x250
СФ-676	630x250 / 800x250	450x380
ДФ6725	800x320/630x250	450x320

• ДЗФС (Дмитровский завод фрезерных станков) выпускает горизонтальные и вертикальные консольно-фрезерные станки, универсальные и широкоуниверсальные станки с различным уровнем автоматизации, включая станки, оснащённые системой устройств цифровой индикации (УЦИ), числовым программным управлением (ЧПУ); производит различные виды оснастки для сверлильных, токарных и фрезерных станков, а также осуществляет разработку инновационных станков, соответствующих мировым стандартам.



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ПО МЕТАЛЛУ

FERRUM machine tools

Optimum (Германия)

Принцип работы токарных станков заключается в обработке перемещаемым режущим инструментом (токарным резцом) вращающейся вокруг своей оси заготовки. Токарные станки с легкостью выполняют цилиндрическую, коническую и торцевую обработку детали, сверление, нарезание внутренней и внешней резьбы, изготовление пазов и др. Наличие системы ЧПУ позволяет серийно изготавливать изделия сложной формы.

Доступные модели

Исполнение:
настольные универсальные токарно-фрезерные

Макс. длина заготовки:
125 - 5 000 мм

Макс. диаметр заготовки:
110 - 800 мм

Популярные модели

Токарные станки FERRUM FML

Модель	Макс длина обработки, мм	Макс диаметр обработки, мм
FML 180x300	300	180
FML 250x550	550	250
FML 280x700	700	280

- Токарные станки FERRUM FML - это настольные токарные станки по металлу для выполнения основных токарных операций;
- Закаленный высокоточный шпиндель с радиальным биением менее 0,009 мм на подшипниках с высокой грузоподъемностью;
- Литая станина, изготовленная из серого чугуна, с индуктивно закаленными и шлифованными направляющими;
- Автоматическая продольная подача.

Токарные станки Optimum

Модель	Макс длина обработки, мм	Макс диаметр обработки, мм
TU 1503 V	300	140
TU 2004 V	300	200
TU 2304 / TU 2304V	400	210
TU 2404 / TU 2404V	450	250
TU 2406 / TU 2406V	550	250
TU 2506 / TU 2506V	550	250
TU 2807 / TU 2807V	700	265
TU 3008 / TU 3008V	800	300

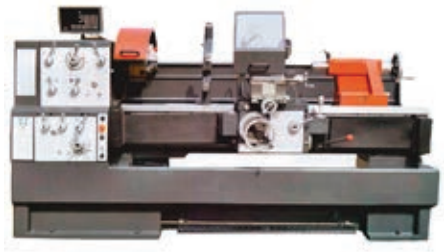
- Правое/левое вращение шпинделя, подшипники высокой грузоподъемности, кнопка аварийной остановки;
- Продольная, поперечная и верхняя каретки суппорта, высокая точность обработки, защитный экран зоны резания;
- Автоматическая продольная подача;
- Чугунная станина с закаленными и шлифованными направляющими;
- Широкий ассортимент станков позволяет подобрать модель, наиболее подходящую под Ваше производство;

Универсальные токарные станки FERRUM серии CQ, ML и C

CQ6230A

Модель	Макс длина обработки, мм	Макс диаметр обработки, мм
CQ6230A	1000	310
ML 320x1000	1000	320
ML 360x1000	1000	360
ML 400x1000	1000	400
C6241Dx1000	1000	410
C6246Dx1000	1000	460

- Токарный станок CQ6230A оснащен устройством цифровой индикации (УЦИ), системой подачи СОЖ и другими опциями (все опции входят в базовую стоимость без доплаты) и предназначен для обработки заготовок из металла и др. материалов;
- Все станки характеризуются высокой жесткостью конструкции, достаточной мощностью и широким диапазоном частот вращения шпинделя и подач инструмента, что позволяет обрабатывать детали на экономичных режимах с применением современных инструментов из твердых сплавов;
- Станки широко используются в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских для чистовой и получистовой обработки, а также для нарезания резьб разных типов;
- Возможно исполнение с РМЦ 1500 и 2000 мм.



C6241Dx1000

Токарные станки FERRUM серии TU

Модель	Макс длина обработки, мм	Макс диаметр обработки, мм
TU 500B/1000	1000	500
TU 500B/1500	1500	500
TU 500B/2000	2000	500
TU 500B/3000	3000	500
TU 660B/1000	1000	660
TU 660B/1500	1500	660
TU 660B/2000	2000	660
TU 660B/3000	3000	660

- Напольные токарные станки серии TU предназначены для обработки заготовок с максимальной длиной от 1000 до 3000 мм;
- Максимальный диаметр заготовки для обработки над основанием в зависимости от модели: 500 или 660 мм;
- Станки имеют 24 фиксированные скорости вращения шпинделя в диапазоне от 9 до 1600 об/мин;
- Мощный двигатель 7.5 кВт или 11 кВт.

КРОМКОРЕЗЫ И КРОМКОФРЕЗЕРНЫЕ МАШИНЫ

TRUMPF (Швейцария) | FERRUM machine tools | N.KO machines (Чехия) | ASSFALG (Германия)

Кромкофрезерные машины TRUMPF TKA

Модель	Толщина металла, мм	Рабочая скорость, м/мин
TKA 500-0	мин. 0.50	4 – 6

- Кромкофрезерные машины TRUMPF TKA - это инструмент, с помощью которого можно быстро фрезеровать гладкие кромки на деталях из немагнитных, легированных и конструкционных сталей, а также из алюминия, меди и латуни;
- Новая технология ТРУМПФ позволяет одним инструментом быстро и точно выполнять все виды работ по скруглению видимых кромок металлоконструкций, подготовки кромок и снятия заусенцев и облоя;
- Идеальное качество кромки кромки достигается посредством двух трехгранных режущих пластин;
- Малый вес и габариты, высокая производительность, а так же быстрая замена режущих пластин.

Кромкорезы TRUMPF TKF

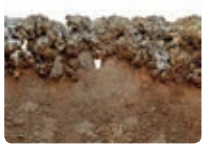
Модель	Толщина металла, мм	Рабочая скорость, м/мин
TKF 700-2	1 – 20	1.5
TKF 104-0	3 – 25	2.5
TKF 1100-0	3 – 25	2.0
TKF 1500-0	4 – 160	2.0
TKF 1500-0 PLUS	4 – 160	2.0
TKF 1500-2 SPro	4 - 40	0.4 – 2.0

- Кромкорезы TRUMPF - это мобильные и маневренные ручные электроинструменты для подготовки кромок под сварку на плоских листах, заготовках со сгибами и трубах;
- Специальный четырехгранный инструмент из специальной легированной стали для холодной обработки ход за ходом скалывает стружку с края заготовки;
- Существуют модели инструмента для переносного и стационарного применения, для снятия фаски с заготовок из различных металлов - алюминия, "черных" металлов, хромированной стали и других высокопрочных материалов;
- Кромкорезы ТРУМПФ поставляются как с электро-, так и с пневмоприводом.

Зачистная машина TRUMPF TSC

Модель	Толщина гребенок, мм	Рабочая скорость, м/мин
TSC 2	2 - 4	8 - 10

До очистки



После очистки

- Благодаря автоматической подаче, операция чистки гребенок с помощью TSC представляется легкой и быстрой;
- Это стало возможным благодаря использованию двух пар роликов, которые сбивают наплыв металла на гребенках.
- TSC автоматически настраивается на любую толщину оплавившего металла, даже сильно загрязненные гребенки не являются для него проблемой;
- На станках лазерного раскроя с автоматическим устройством смены паллет чистку можно проводить в процессе работы станка. Вам не придется демонтировать гребенки.

ТОЧИЛЬНЫЕ СТАНКИ

FERRUM machine tools | Optimum (Германия) | DRILL DOCTOR (США) | ASSFALG (Германия)

Компания МОССклад поставляет все виды точильных станков: универсальные, полировальные, ленточные, а также машинки для заточки свёрл и электродов. Дополнительно такие станки могут быть оснащены пылеулавливающими установками и пылесосами.

Популярные модели

Станки для заточки сверл Drill Doctor

До заточки

После заточки

Модель	Размеры сверл, мм.	Скорость вращения, об/мин.
360X	2.5 - 13	15000
500X	2.5 - 13	15000
750X	2.5 - 19	15000

DD 360 X

- Начальная модель - идеальна для домашнего использования;
- Затачивает свёрла под углом 118 градусов;
- Отличается невысокой ценой.

DD 500 X

- Модель для домашнего и профессионального использования;
- Угол заточки 118° и 135° градусов;
- Оптимальное сочитание цены и функциональности;
- Крестообразная подточка для лучшего центрирования сверла.

DD 750 X

- Профессиональная модель;
- Любой угол заточки от 118° до 140°;
- Регулируемая система глубины заточки сверла;
- Крестообразная подточка для лучшего центрирования сверла;
- Макс. диаметр сверла - 19 мм.

Станок для заточки сверл OPTIMUM

Модель	Размер шлифовального круга, мм	Диаметр затачиваемого сверла, мм
DG 20 Vario	40	3 - 20

- Станок DG 20 Vario предназначен для заточки сверл диаметром от 3 до 20 мм;
- Заточка сверл всех стандартных типов из инструментальной, а также быстрорежущей сталей и твердых сплавов;
- Бесступенчатое регулирование числа оборотов для оптимальной заточки сверл из различных материалов.

Станок для заточки свёрл Assfalg EDG 213N

Модель	Размер шлифовального круга, мм	Скорость вращения, об/мин
EDG 213 N	77	5300

- Assfalg EDG 213N - станок для быстрой и точной заточки простых и твердосплавных свёрл в диапазоне диаметров 2-13 мм;
- Угол заточки: 90 - 135 градусов.

Точильно-шлифовальные станки

Модель	Размер шлифовального круга, мм	Мощность, кВт
ТШ 1.10	250 x 40	2.2
ТШ 2	300 x 76	2.2
ТШ 3	400 x 127	3.0
ТШ 2-2	300 x 40	2.2
ТШ 3-2	400 x 40	3.0
ТШ 4	400 x 50	7.5
ВЗ-879-01	350x40	2,8

- Двухсторонние точильно-шлифовальные станки незаменимы при заточке станочного и ручного инструмента, обработке сборных и сварных конструкций (снятие фасок, заусенцев и т.п.) и пр;
- Могут быть подключены пылеулавливающие установки.

ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ПО МЕТАЛЛУ

FERRUM machine tools
MACC (Италия)
TRONZADORAS MG (Испания)

Доступные модели

Исполнение:
ручные
полуавтоматические
автоматические

Диаметры диска:
225 - 400 мм

Тип режущего диска:
абразивный диск
дисковая фреза

Популярные модели

Ручные дисковые пилы MACC

K 225

NEW 250

- Поворотная головка на 45 градусов влево и вправо;
- Привод через редуктор в маслянной ванне;
- Удобный фиксатор заготовок и короткий упор;
- Фильтр и мембранная помпа для СОЖ.

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм			
		●	○	□	▭
K 225	225/30	30	65	55x55	45x70
NEW 250	250/30	40	70	70x70	55x95
NEW 250 DV	250/30	40	70	70x70	55x95
TRS 275	275/30	45	80	80x80	100x70
NEW 300 DV	300/30	55	90	80x80	115x70
NEW 315 EDV	315/30	65	90	85x85	120x70
NEW 350 EDV	350/30	60	110	100x100	120x80
NTM 315	315/30	70	100	90x90	120x80
NTM 350	350/30	60	110	100x100	120x80

NEW 250 DV

TRS 275

NEW 300 DV

NEW 315 EDV

NEW 350 EDV

NTM 315

NTM 350

Полуавтоматические дисковые пилы MACC

NEW 350 S

NTA 315

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм			
		●	○	□	▭
NEW 350 S	350/30	100	100	90x90	170x90
NTS 315	315/30	70	100	90x90	135x80
NTS 350	350/30	100	120	100x100	170x100
NTA 315	315/30	70	100	90x90	120x80

- Полуавтоматические дисковые пилы MACC предназначены для резки заготовок различных форм из металла, снабжены насосом для подачи охлаждающей жидкости, а также фильтром для охлаждающейся жидкости;
- Полуавтоматические пилы MACC обеспечивают оптимальное качество реза благодаря двухскоростному двигателю.

Автоматические дисковые пилы MACC

NTA 350

NEW LINE 350

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм			
		●	○	□	▭
NTA 350	350/30	100	120	100x100	170x100
NEW LINE 350	350/32	-	108	80x80	100x80

- Автоматическая дисковая пила MACC NTA 350 с гидравлическим прижимом фрезы предназначена для серийной резки заготовок из металла, снабжена насосом для подачи охлаждающей жидкости и фильтром для охлаждающейся жидкости;
- Автоматическая CNC линия MACC NEW LINE 350 предназначена для серийной резки труб и профилей из металла под углом 90°, имеет автоматическую загрузку и выгрузку заготовок. Длина заготовки от 2000 мм. до 6000 мм.

Станки отрезные маятниковые, абразивные

Модель	Особенность	Резка квадратного профиля под 90°, мм
COM-400А	для алюминия, 2.2 кВт	60 х 60
COM-400Б	базовый станок, 4.0 кВт	120 х 120
COM-400В	вертикальный прижим, 2.2 кВт	80 х 80
COM-400Г	2.2 кВт	80 х 80
COM-400Д	4.0 кВт, резка труб большого диаметра,	ø300
COM-400Е	двигатель 5.5 кВт	120 х 120
COM-400И	двигатель 3.0 кВт	100 х 100
COM-400П	поворотный +/- 45°, 3.0 кВт	100 х 100
COM-400У	без прижима, 2.2 кВт	75 х 75

- Аббревиатура COM - Станок Отрезной Маятниковый;
- Размер отрезного диска (400 - 300) х (4 - 3) х 32, тип дисков - абразивные армированные круги ГОСТ 21963-82;
- Зажим заготовки поворачивается на угол от 0 до 45 градусов;
- Станок режет - трубы, арматуру, металлопрокат и др.

Маятниковые пилы TTMC

Модель	Мощность, кВт	Сечение резки, мм
CS 250	1.1	ø 80
CS 300	1.3	ø120

- Маятниковые пилы CS - недорогое решение для резки стальных профилей и труб в условиях мелкосерийного производства;
- Поворотная конструкция режущей головы позволяет резать профиль под углом +/- 45 градусов;
- Ручные тиски для зажима заготовки, система подачи СОЖ и подставка в комплекте;
- Тиски оснащены приспособлением для быстрого зажима.

Абразивные маятниковые пилы TTMC

Модель	Скорость вращения, об/мин	Сечение резки, мм
TV300	3000	ø100
TV400	3000	ø140

- Недорогой абразивно-отрезной станок предназначен для резки труб, арматуры, металлопроката и материалов аналогичных физических свойств с помощью абразивных армированных кругов в условиях монтажных площадок и производственных баз;
- Тиски с эксцентриком (быстрым зажимом заготовки);
- Поворот головы на 45 градусов вправо и влево.

Абразивные маятниковые пилы MACC (Италия)

Модель	Скорость вращения, об/мин	Сечение резки, мм
TV300	5400	ø100
TV350	4300	ø120
TV400	3800	ø130

- Абразивно-отрезные станки TV промышленного назначения производятся на заводе фирмы MACC в Италии;
- Поворот режущей головы позволяет отрезать заготовку под углом от -45 до +45 градусов с высокой точностью;
- Возможность дополнительного оснащения станка тисками с эксцентриком, пневмо-тисками с педалью, различными рольгангами, что в значительной степенит повышает производительность;

Примечание: ● - пруток ○ - труба □ - квадрат ▭ - прямоугольник

Дисковые пилы для резки алюминия MACC

TA 300 TA 400 TA 400 S TA 400 A

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм			
		●	○	□	▭
TA 300	300	40	95	85x85	135x65
TA 350	350	50	115	105x105	230x70
TA 400 (ручная)	400	60	140	110x110	180x100
TA 400 S (полуавтомат)	400	60	140	110x110	180x100
TA 400 A (автомат)	400	60	140	110x110	180x100
TA 420	420	90	160	130x130	210x100
TA 450	450	90	160	130x130	210x100

- Станки серии TA используются для качественного реза труб и профиля из алюминия, мягких материалов и пластмасс;
- Исполнение с верхней или нижней подачей диска;
- Станок оснащен фильтром и мембранной помпой для охлаждающей жидкости.

Ручные пилы по алюминию TRONZADORAS MG

TL-350-M TL-350-SA TLG-352-M TLG-352-SA

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм		
		○	□	▭
TL-350-M	350	125	115x115	160x90
TL-350-SA	350	125	110x110	175x75
TLG-352-M	350	125	110x110	175x75
TLG-352-SA	350	125	110x110	175x75

- Станки для резки алюминия TRONZADORAS с ручным перемещением диска используются в мелкосерийном производстве и в небольших мастерских;
- Благодаря линейному перемещению диска достигается высокая точность и качество резки;
- Станки оснащены системой подачи СОЖ, а также ручными или пневматическими тисками;
- Резка заготовки под углами 45°/90°/-45°.

Автоматические пилы по алюминию TRONZADORAS MG

TLG-352-A TL-400-A TL-650-A-90

GAA-350-90 TLG-352-AA/1 GAA-350-90-TR12

Модель	Диаметр фрезы, мм	Сечение резки, мм		
		○	□	▭
TLG-352-A	350	125	110x110	175x75
TL-400-A	400	130	110x110	250x85
TL-500-A	500	180	150x150	300x125
TL-600-A	600	230	200x200	310x150
TL-600-A-90	600	230	210x210	350x110
TL-650-A-90	650	250	230x230	400x100
GAA-350-90	350	100	100x100	170x60
GAA-350-90 CNC	350	100	100x100	170x60
GAA-500-90	500	150	150x150	250x75
TLG-352-AA/1	350	110	100x100	150x75
TL-400-AA/1	400	130	120x120	150x100
TL-500-AA/1	500	170	150x150	200x125
GAA-350-90-TR12	350	100	100x100	170x60
GAA-350-90-T12 CNC	350	100	100x100	170x60
DUO-450	450	130	130x130	200x100

- Дисковые пилы TRONZADORAS MG с автоматическим перемещением диска благодаря широкому модельному ряду найдут применение на любом производстве изделий из алюминия;
- Благодаря линейному перемещению диска достигается высокая точность и качество резки;
- Станки оснащены системой подачи СОЖ, а также ручными или пневматическими тисками;
- Резка заготовки под углами 45°/90°/-45°.

Рольганги для дисковых пил

Рольганги без привода Рольганги с пневмоприводом Рольганги с электроприводом

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ПО МЕТАЛЛУ

FERRUM machine tools | MACC (Италия) | BENDMAK (Турция) | PILOUS (Чехия) | DISPA (Турция)

Ленточная пила представляет собой станок с замкнутым в кольцо гибким ленточным полотном, которое установлено на шкивы и приводится в движение электродвигателем. Широко применяются для резки металлических профилей, труб, прутков и т.д. С помощью специальных зажимных приспособлений такие пилы с легкостью выполняют пакетную резку (резку одновременно нескольких заготовок).

Доступные модели

Исполнение:

ручные
полуавтоматические
автоматические
двухстоечные

Макс. диаметр разрезаемой трубы под 90°:

85 - 1 000 мм

Макс. сечение разрезаемого профиля под 90°:

от 100 x 150 мм
до 1 000 x 1 000 мм

Популярные модели

Ручные ленточнопильные станки MACC

Модель	Скорость реза, м/мин	Сечение резки, мм		
		○	□	▭
MINI CUT	45	100	100x100	150x100
SPECIAL 215	40-80	150	150x150	200x120
SPECIAL 280	40-80	220	215x215	250x155
SPECIAL 285	40-80	220	215x215	250x155
SPECIAL 320	35-71	230	220x220	300x170
SPECIAL 330	40-80	260	250x250	330x220
SPECIAL 410	38-77	290	280x280	400x200

- Ручные ленточные пилы MACC - отличное решение для качественной резки в условиях промышленного производства;
- Подходят для резки обычной стали и цветных металлов;
- Поворот режущей головки на угол от 0 до 60 градусов;
- Низкий уровень шума при работе;
- В зависимости от модели могут комплектоваться пневматическими тисками для быстрого зажима и системой подачи СОЖ.

Гравитационные, полуавтоматические и автоматические ленточнопильные станки MACC

- Высокоэффективные ленточнопильные станки MACC с приводом перемещения режущей головы имеют превосходную точность реза труб среднего и большого размера;
- В гравитационных моделях (CSO) опускание пилы и рез происходит при помощи гидроцилиндра, а поднятие пилы и зажим заготовки вручную;
- В полуавтоматических моделях заготовка подаётся вручную, а её зажим, опускание и поднятие режущей головы происходит в автоматическом режиме;
- MACC SPECIAL 315A, 380A и 381A имеют автоматическую подачу, опускание режущей головы и гидравлический прижим заготовки;
- Ленточные пилы MACC - идеальное решение для серийного производства.

Модель	Скорость реза, м/мин	Сечение резки, мм		
		○	□	▭
SPECIAL 280 CSO (грав.)	32/66	220	215x215	250x155
SPECIAL 285 CSO (грав.)	32/66	220	215x215	250x155
SPECIAL 285MS (п/а)	32/66	220	215x215	250x155
SPECIAL 320 CSO (грав.)	35/71	230	220x220	300x170
SPECIAL 330 CSO (грав.)	38/78	260	250x250	330x220
SPECIAL 330 MS (п/а)	38/78	260	250x250	330x220
SPECIAL 410 CSO (грав.)	38/77	290	280x280	400x200
SPECIAL 410 MS (п/а)	38/77	290	280x280	400x200
SPECIAL 650 DI (п/а)	20-90	460	450x450	620x450
SPECIAL 700 (п/а)	20-90	460	450x450	620x450
SPECIAL 315A (а)	39/79	230	210x210	280x210
SPECIAL 380A (а)	38/77	290	290x290	320x290
SPECIAL 381A (а)	38/77	290	290x290	320x290
SPECIAL 381AV (а)	38/77	290	290x290	320x290

Ленточнопильные станки FERRUM

- Ручные, гравитационные и полуавтоматические модели;
- Поворот режущей головы для резки под углами до 60 градусов;
- Ленточная пила BS-712N оснащена колесами для перемещения по цеху;
- Пилы FERRUM - недорогие станки по металлу с системой подачи СОЖ в стандартной комплектации.

Модель	Скорость реза, м/мин	Сечение резки, мм	
		○	▭
BS-280G (гравитационная)	40/80	220	250x150
BS-315G (полуавтомат)	40/80	230	315x170
BS-315GH (полуавтомат)	40/80	230	315x170
BS-712N (полуавтомат, моб.)	22/34/49/64	180	210x178

Полуавтоматические двухстоечные ленточнопильные станки DISPA

- Полуавтоматические пилы DISPA D-Y используются для резки заготовок под углом 90°, 75°, 60° и 45°;
- Высокая производительность и максимальное усилие подачи обеспечено жесткой двухстоечной конструкцией;
- Натяжение ленточного полотна осуществляется гидравлически и управляется при помощи панели управления станка;
- В модификации D-YD режущая голова вращается на любой угол до 45° с помощью электродвигателя.

Модель	Скорость реза, м/мин	Сечение резки, мм	
		○	▭
D-Y 280	20 - 100	280	280x300
D-Y 350	20 - 100	350	350x350
D-Y 450	20 - 100	450	450x450
D-Y 550	20 - 100	550	550x550
D-Y 800	20 - 100	800	1000x800
D-Y 1000	20 - 100	1000	1000x1000

Автоматические двухстоечные ленточнопильные станки DISPA

- Двухстоечные пилы DISPA D-O применяются для резки профиля и труб под углами 90°, 75°, 60° и 45° в автоматическом режиме;
- Опускание и поднятие пильной рамы осуществляется при помощи гидроцилиндра;
- Оснащен встроенной системой подачи СОЖ в зону резания;
- Высокая прочность конструкции и качественные комплектующие гарантируют долгий срок службы;
- В модификации D-OD режущая голова вращается на любой угол до 45° с помощью электродвигателя.

Модель	Скорость реза, м/мин	Сечение резки, мм	
		○	▭
D-O 280	20 - 100	280	280x350
D-O 350	20 - 100	350	350x450
D-O 450	20 - 100	450	450x550
D-O 550	20 - 100	550	550x650

СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ АРМАТУРЫ

Доступные модели

Исполнение:
мобильные
стационарные

Макс. сечение арматуры (A-I):
12 - 55 мм

Тип привода:
ручные
электрические

Популярные модели

Автоматический станок для резки и гибки арматуры Stafis

Модель	Диаметр арматуры, мм	Макс. размер изделия, мм
F8	6/8/10	800x800

- Комбинированный станок Stafis F8 - это высокопроизводительное универсальное решение для резки и гибки арматуры;
- Станок в автоматическом режиме режет и загибает арматуру на заданную форму и размеры;
- Станок может быть оборудован размотчиком и правильной секцией для работы с арматурой в мотках;
- Производительность: 300 деталей квадратной формы размером 200х200 мм всего за 1час.

Станки для резки арматуры

- Станки для резки арматуры благодаря своей мобильности и прочному корпусу могут работать непосредственно на строительном объекте в любых условиях, даже при низких температурах;
- В компании МОССклад представлены станки для арматуры от ведущих производителей в широком ценовом диапазоне.

VEKTOR

ВПК

ALBA

SIMA

Станки для гибки арматуры

- В компании МОССклад представлены станки для гибки арматуры от ведущих производителей в широком ценовом диапазоне.

VEKTOR

ВПК

ALBA

SIMA

УДАРНО-ТОЧЕЧНЫЕ МАРКИРАТОРЫ

Маркираторы TECHNOMARK MULTI4

Стационарный
Для деталей небольших размеров

Портативный
Для больших и неподъемных деталей

Комбинированный
Для максимального удобства маркировки больших и маленьких деталей

Встраиваемый
Для интеграции в производственную линию

Новое исполнение: MULTI 4 mini

УЛЬТРАКОМПАКТНЫЙ

Габариты с ручкой - всего 178 x 93 x 320 мм.

ГИБКИЙ

Вы можете приобрести маркировочную головку MULTI 4 Mini отдельно и использовать её с уже имеющимся контроллером от других аппаратов MULTI 4.

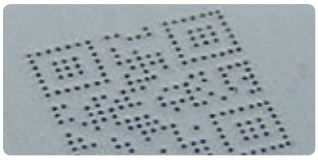
УМНЫЙ

Благодаря технологии IIC не требуется ручная настройка высоты пуансона для регулировки силы удара.

ОПТИМАЛЕН ДЛЯ 2D КОДОВ

Постоянное качество и глубина маркировки во всей рабочей зоне.

Возможности промышленных маркираторов MULTI 4



- Дискретная точечная маркировка или шрифты из сплошных линий;
- Применение технологии IDI (интеллектуальное управление ударом)
- Программирование серийных номеров, даты и времени;
- Нанесение 2-D матричных кодов;
- Маркировка деталей для их идентификации и отслеживания;

Доступные размеры рабочей зоны маркировочной головки:

60 x 30
50 x 60
120 x 60
200 x 60
200 x 200

Преимущества промышленных маркираторов MULTI 4:

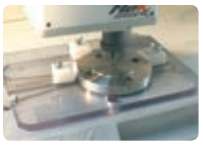
• Легкость в использовании: продуманный пользовательский интерфейс, интуитивная навигация по меню, цветной дисплей;
• Новый уровень эргономики: облегченная маркировочная головка, большое количество опциональных приспособлений, повышающих удобство маркировки;
• Традиционно высокое качество: алюминиевый корпус, проверенные комплектующие, контроль на всех этапах производства;
• Улучшенные технические характеристики: увеличенная на 20% скорость маркировки, память на 20 000 макетов, COM-порт, USB-порт, Ethernet-порт (опция), дисплей с высоким разрешением.

Маркираторы FLEXMARK: коммерческая серия

Характеристики контроллера FLEXMARK:

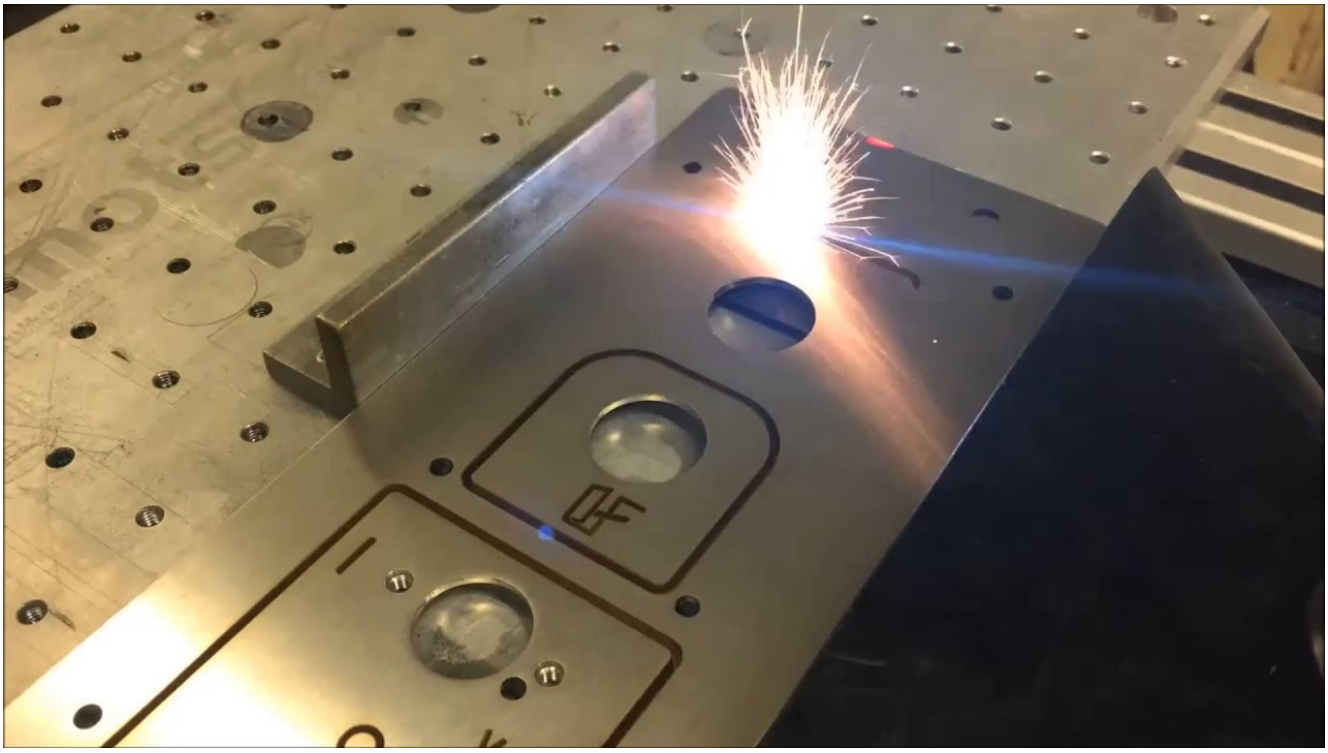
• Цветной дисплей с интуитивно понятным меню;
• Поддержка технологии IDI (интеллектуальное управление ударом);
• USB-порт и COM-порт;
• Поддержка подключаемых опциональных модулей (управление Z-осью, осью вращения заготовки; нанесение логотипов);
• Память на 10 000 макетов;
• Возможность обновления программного обеспечения через USB-порт;
• Управление маркировкой с помощью ПК, поддержка программного обеспечения FlexLog PC и FlexWindows

Опции:



Преимущества коммерческой серии маркираторов:

• Коммерческая серия FLEXMARK разработана с учетом требований мелкосерийного производства, где важную роль играет низкая стоимость оборудования и расходных материалов.
• Концепция "два в одном" (мобильная и стационарная конфигурация) идеальна для небольшого производства;
• Размер рабочей зоны 120 x 60 мм подходит для большинства задач;
• Маркираторы FLEXMARK имеют большинство функций серии MULTI 4, однако не предназначены для маркировки в промышленных масштабах.



ЛАЗЕРНЫЕ МАРКИРАТОРЫ

FERRUM
machine tools

Лазерная маркировка - инновационный способ нанесения графической и текстовой информации на заготовки из металла, пластика и других материалов. Она отличается долговечностью, высокой точностью нанесения и чёткостью изображения. Лазерные маркираторы имеют достаточно компактные размеры и относительно невысокую стоимость. Еще одним преимуществом является отсутствие расходных материалов.

Доступные модели

Исполнение:
настольный, переносной, рабочее место

Выходная мощность лазера:
10 -100 Вт

Тип лазера:
волоконный углекислотный

Популярные модели

Лазерные маркираторы FERRUM

Модельный ряд	Исполнение	Мощность лазера, Вт
LX-A1	настольный	10 - 50
LX-A1 Portable	переносной	10 - 20
LX-A1 Handheld	ручной	10 - 20
LX-A2	рабочее место	20 - 50

- Лазерные маркираторы FERRUM изготовлены из компонентов ведущих мировых производителей и сочетают в себе высокую производительность, надёжность и доступные цены;
- Различные варианты исполнения для любого производства;
- Большое количество опций для расширения возможностей маркиратора.

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ КОВКИ

Доступные модели

Вид оборудования:

ручной инструмент
станки

Выполняемые операции:

резка
гибка
прокат
торсировка
прессование
нагревание

Популярные модели

Ручной инструмент для гибки

M3-V9

MB25-30

- Ручной инструмент отлично подходит для домашних работ или мелкосерийного производства;
- Применяется для создания декоративных элементов из металлических прутков, полосок и т.п.;
- В зависимости от модели комплектуется набором сменных оправок.

Модель	Выполняемые операции	Макс. сечение заготовок, мм
M3-V1	гибка завитков	▮40x5 ■12x12 ●12
M3-V9	гибка завитков	▮40x5 ■12x12 ●12
M3-G	гибка углов	▮40x5 ■12x12 ●12
MB21-30	гибка углов, завитков, колец	▮40x6 ■12x12 ●12
MB22-70	универсальная гибка	▮70x15 ■30x30 ●30
MB25-30	гибка завитков	▮30x10 ■10x10 ●10
MB10-6	изготовление колец	▮25x4 ■6x6 ●6
MB20-12	универсальная гибка	▮10x3 ■4x4 ●4

Ручной инструмент для торсировки

M3-TR

M04B-KR

MP1

Модель	Выполняемые операции	Макс. сечение заготовок, мм
M3-TR	скручивание	▮30x4 ■14x14
MP1	пресс	▮40x5 ■25x25 ●25
M04A-KR	для "корзинок"	■8x8 ●8
M04B-KR	"корзинки" и торсировка	■8x8 ●8
M06-LX	прокат полосы "хомутов"	-
M05-GX	гибка "хомутов"	-

- Ручной инструмент отлично подходит для домашних работ или мелкосерийного производства;
- Этот инструмент рекомендован для изготовления кованых элементов методом продольного скручивания;
- В зависимости от модели может быть укомплектован набором сменных оправок;
- Универсальный пресс MP1 предназначен для выполнения следующих операций:
  - нанесение узоров на заранее раскованную лапку;
  - нанесение узора "листик" на полосу, листовой металл, раскованные окончания, а также гибка под углом и обжимка граней полосы, квадрата, профильной трубы до 25мм;
  - обжимка прутка;
  - гибка дуг (труба, квадрат, пруток, уголок);
  - изготовление колец из полосы, квадрата, прутка (3 размера).

Ручной инструмент для резки

M3-R

MR-8

Модель	Выполняемые операции	Макс. сечение заготовок, мм
M3-R	резка полос	▮25x4
MR8	универсальная резка	▮20x4 ■12x12 ●10
TN1-19/25/31	вырубка выемок	●19/25/31

- M3-R - инструмент для резки и гибки полосы для небольших кузнечных мастерских. Позволяет производить резку и гибку полосового металла толщиной до 4 мм, материал Ст3;
- MR8 - дисковый инструмент для резки металла в небольших мастерских;
- TN1-19/25/31 предназначен для вырубки соединений (седловин, выемок) на торцах круглых труб, что позволяет добиться плотного прилегания труб при сварки элементов круглых труб друг с другом.

Универсальные станки для ковки

UNV3

UNV3-mini

Модель	Выполняемые операции
UNV3	универсальный
UNV3-02	универсальный
UNV3-220V	универсальный
UNV-LP	формовка «лапок» и прокат труб
UNV3-mini	универсальный

- Станок UNV3 позволяет выполнять гибку завитков, продольное скручивание, изгиб труб (трубогиб, профилегиб), изготовление "корзинок", сгибание углов, изготовление колец;
- UNV3-02 выполняет все операции младшей модели UNV3, а также раскатку "лапок" и прокат труб;
- UNV3-220V предназначен для помещений, не оснащенных трёхфазной электросетью;
- Блок UNV-LP расширяет возможности универсального ковочного станка UNV3 и позволяет выполнять формовку «лапок» и прокат труб;
- Компактный станок UNV3-mini предназначен для гибки завитков, изгиба профильной и круглой трубы.

Профильные станки для ковки

PR1-60

V2-16

TR3-25

Модель	Выполняемые операции
PR1-60	прокат
V1-16	гибка завитков
V2-16	гибка завитков, торсировка, "корзинки"
LP4	раскатка окончаний "лапок" и формовка трубы
TR3-25	гибка колец, торсировка, "корзинки"
GP1-16	пресс
LP-120	формовка плотной "лапки"
GN1-25	резка
VGP1	пресс

- Станок PR1-60 предназначен для художественного проката полос, квадратов и труб как в ручном, так и в автоматическом режиме;
- V1-16 позволяет выполнить методом холодной ковки один из основных и самых распространенных кованых элементов - завиток;
- V2-16 используется для изготовления завитков, корзинок и продольного скручивания в условиях серийного производства;
- LP4 предназначен для горячей раскатки окончаний «лапок» кованых элементов и холодной двухсторонней накатки профильных труб;
- Станок TR3-25 позволяет производить в ручном и автоматическом режиме "корзинки", продольное скручивание квадрата, навивку колец;
- Гидравлический горизонтальный пресс GP1-16 предназначен для изготовления кованных элементов с помощью прессования деталей по контуру оправки;
- Гидравлический станок LP-120 отлично подходит для закрутки кованых окончаний в плотный завиток;
- Станок GN1-25 используется для резки заготовок в больших объемах;
- Вертикальный гидравлический пресс VGP1 служит для изготовления хомутов и штамповки элементов ковки на серийном производстве.

Индукционные нагреватели для ковки

Модель	КПД	Макс. сечение заготовки, мм
HD-15DG	98%	16x16
HD-25DG	98%	20x20
HD-25KW	98%	20x20

- Индукционные нагреватели позволяют быстро и чисто нагревать заготовки из металла до ковочной температуры;
- Нагрев заготовки максимального для станка сечения происходит за 15 секунд;
- Предназначены как для разового нагревания заготовки, так и для длительного поддержания температуры;
- Для правильной работы индукционного нагревателя требуется охлаждение индукционного контура.

РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТ

FEIN (Германия)

FERRUM machine tools

ИНТЕРСКОЛ (Россия)

Универсальные винтоверты

Угловые винтоверты

Ударные винтоверты

Магнитные сверлильные станки

Болгарки (УШМ)

Прямые шлифовальные машинки

Электролобзики

Ручные дрели

Угловые дрели

Ударные дрели

Резьбонарезные дрели

Реноваторы (осциллирующий инструмент)

ЭЛЕКТРОНОЖНИЦЫ ПО МЕТАЛЛУ

TRUMPF
(Швейцария)

Электроножницы используются для прямой и фигурной резки листового металла, пластика и других материалов, а также металлической сетки и проволоки. Основные виды электрических ножниц: шлицевые, листовые, высечные.

Доступные модели

Тип ножниц:
шлицевые
листовые
высечные

Тип электропитания:
от сети
от аккумулятора

Толщина металла:
0.4 - 12.0 мм

Популярные модели

Шлицевые ножницы TRUMPF TruTool

C160-2

C160-2 PLUS

C250-0

Модель	Толщина металла, мм	Скорость резки, м/мин
C160-2	1,60	10
C160-2 PLUS	1.60	10
C250-0 PLUS	2,50	10

Шлицевые ножницы TRUMPF TruTool – это компактный и легкий ручной электроинструмент промышленного класса, который режет листы из нержавеющей стали, меди, алюминия, листовые кровельные материалы и пластик. Оригинальная инструментальная система ножниц сконструирована таким образом, что стружка выделяется над поверхностью листа непрерывной лентой, свитой в спираль. Такая конструкция дает электроножницам TRUMPF два основных преимущества – раскрой листов без деформации и предотвращение попадания стружки внутрь полых конструкций.
Изначально этот электроинструмент был разработан специально для работ по монтажу систем вентиляции, но его быстро оценили изготовители приборных корпусов, металлических дверей и мебели, а также кровельщики.

Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

Листовые ножницы TRUMPF TruTool

S160-E

S160-6

S250-6

S350-4

S420-1

S450-4

Модель	Толщина металла, мм	Скорость резки, м/мин
S160-E	1,60	7
S160-6	1.60	12
S250-6	2,50	7
S350-4	3,50	6
S420-1	4,20	6
S420-1	4,50	6

Листовые ножницы TRUMPF TruTool применимы в технологии раскроя листовых материалов, где недопустимо образование отхода материала в виде стружки, но допускается незначительная деформация отрезаемой от детали части заготовки.
TRUMPF TruTool - это ручной мобильный и маневренный инструмент, который оптимально подходит для работ по монтажу металлоконструкций, где необходимо отрезание от края листа, изготовление внутренних вырезов на плоском листе, подрезка труб больших диаметров.

Высечные ножницы TRUMPF TruTool

N160-E

PN160-4

N200-4

PN200-4

Set PN200-4

N350-4

N500-6

N700-2

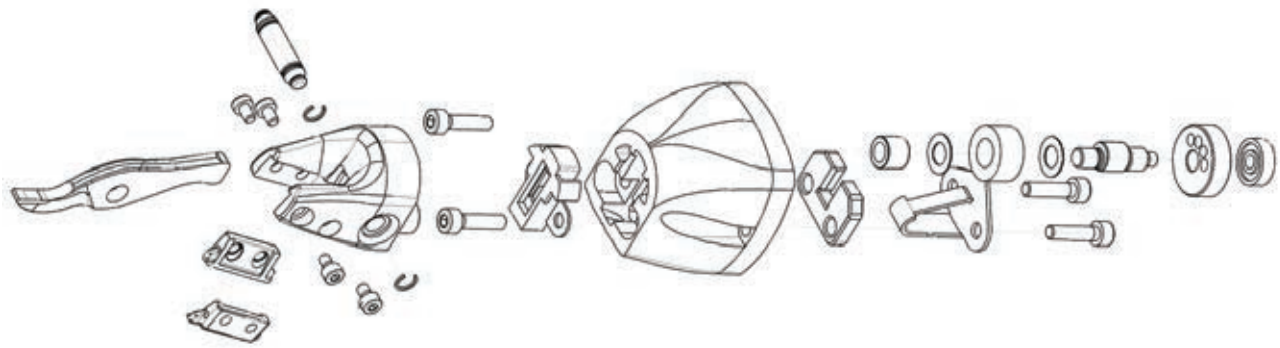
N1000-0

Модель	Толщина металла, мм	Скорость резки, м/мин
N160-E	1,60	1,5
PN160-4 (для профилей)	2,00	2
N200-4	2,00	1,5
PN200-4 (для профилей)	2,00	2
Set PN200-4 (для профилей)	2,00	2
N350-4	3,50	1,4
N500-6	5,00	1,5
N700-2	7,00	1,3
N1000-0	10,00	1,6

В основе принципа работы высечных ножниц TRUMPF TruTool лежит возвратно-поступательное движение пуансона, который на 2/3 толщины вырубает лист, а на 1/3 обрывает его о матрицу - ответный режущий инструмент. Поэтому технологи зачастую называют их вырубными ножницами.
Высечные ножницы TRUMPF идеально справляются с криволинейным раскроем металлических листов (в том числе и профилированных) и с резанием по шаблону.

Запчасти и расходные материалы TRUMPF TruTool

Компания "МОССклад" поставляет расходные материалы и запасные части на весь ассортимент ручного электроинструмента TRUMPF TruTool. Расходные материалы и запчасти всегда в наличии на нашем складе по лучшим ценам!



СТАНКИ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

RECORD POWER (Великобритания)

HOLZSTAR (Германия)

Компания МОССклад поставляет большой ассортимент станков для деревообработки любительского и профессионального уровня и в широком ценовом диапазоне. Также у нас вы можете купить принадлежности и оснастку для деревообрабатывающих станков, а также вспомогательное оборудование.

Доступные модели

Токарные станки

Длина заготовки: 300 - 1500 мм

Диаметр заготовки: 250 - 800 мм

Сверлильные станки

Диаметр сверления: до 16 мм

Скорость вращения: 180 - 2270 об/мин

Долбёжные станки

Размер стола: до 520 x 180 мм

Фуговально-рейсмусовые станки

Диаметр строгального вала: 48 - 101 мм

Скорость вращения: 4000 - 9500 об/мин

Форматно-раскроечные станки

Размер стола: до 840 x 550 мм

Мощность: 2 - 6 кВт

Шлифовальные станки

Скорость вращения: 180 - 3000 об/мин

Электролобзики

Толщина заготовки: до 53 мм

Скорость вращения: 4000 - 9500 об/мин

Ленточные пилы

Размер заготовки: до 370x580 мм

Циркулярные пилы

Скорость вращения: до 4000 об/мин

Диаметр диска: 250 - 315 мм

Стружкоотсосы

Производительность: 700 - 3000 м³/ч

Пылесосы

Расход воздуха: 50 - 200 л/с

Принадлежности для деревообработки

МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МЕБЕЛЬ

Удобное и функциональное рабочее место на производстве - залог высокой производительности мастера и качества выпускаемой продукции. С поставляемой нами металлической мебелью вы можете оснастить рабочее пространство с максимальной эффективностью. Количество и конфигурация ящиков и тумб в шкафах и верстаках устанавливается исходя из требований заказчика.

Универсальные тележки с ящиками

Передвижные тумбы с ящиками

Инструментальные шкафы

Верстак без тумб

Верстак с 1 тумбой

Верстак с 2 тумбами

КОМПРЕССОРЫ

Значительная часть станков и инструмента требуют для работы сжатый воздух. Специалисты компании МОССклад помогут вам подобрать оптимальный по производительности и объему ресивера компрессор. При необходимости компрессор может быть оснащен различными фильтрами и осушителями.

Доступные модели

Производительность:
240 - 5 000 л/мин

Объем ресивера:
0 - 1 000 л

Давление воздуха:
6 - 15 бар

Полный перечень станков с описанием, фото, видео и ценами - на сайте kr-hangar.ru

ОСУШИТЕЛИ ВОЗДУХА

Осушитель воздуха рефрижераторного типа - это самое эффективное средство для избавления от влаги в сжатом воздухе. Воздух при этом охлаждается до точки росы.

Доступные модели

Производительность:
330 - 10 000 л/ч

Макс. давление воздуха:
12 - 16 бар

Популярные модели

Осушители воздуха рефрижераторного типа REMEZA

- Детали теплообменника сделаны из нержавеющей стали с медным покрытием, что увеличивает срок их службы;
- Воздух в осушители необходимо подавать под давлением;
- Установлен туманоуловитель и предохранитель от высокого давления.

Модель	Производительность, л/мин.	Макс. давление воздуха, бар
RFD 21	330	12
RFD 31	500	12
RFD 61	1000	16
RFD 81	1330	16
RFD 101	1670	16
RFD 140	2330	16
RFD 160	2670	16
RFD 240	4000	16
RFD 315	5250	16
RFD 360	6000	16
RFD 470	7830	16

ОХЛАДИТЕЛИ ЖИДКОСТИ

Охладители жидкости воздушного или фреонного типа предохраняют оборудование от перегрева и существенно увеличивают время его непрерывной работы. Они особенно незаменимы для машин контактной сварки.

Доступные модели

Производительность:
10 - 75 л/мин

Мощность охлаждения:
1.2 - 10 кВт

Объем бака:
8 - 60 л

Популярные модели

Охладители жидкости воздушного типа SIMACO

- Объем встроенного бака с охлаждающей жидкостью - 8 л;
- Принцип работы: воздушное охлаждение циркулирующей воды;
- Горизонтальное или вертикальное исполнение.

Модель	Мощность охлаждения, кВт	Производительность, л/мин
CS 35-V	1.2	10
CS 45-V	1.65	25

Охладители жидкости фреонового типа

- Фреоновые охладители предназначены для особо мощного оборудования и обеспечивают стабильную температуру воды на выходе даже при резком повышении нагрузки.

Модель	Мощность охлаждения, кВт	Объем бака, л
TAEevo M03	1.4	8
TAEevo M05	2.5	25
TAEevo M10	4.4	25
TAEevo M15	7.3	60

HANGAR COMPANY

КОНТАКТЫ

Главный офис в Москве

Адрес:
125499, г. Москва, Кронштадтский бульвар, д. 35 "Б", офис 3107

Координаты:
Долгота: 37°30'18.6" E (37.505167)
Широта: 55°50'50.9" N (55.847475)

Отдел продаж
8 (495) 127-76-68

Сервисный отдел
8 (926) 972 67 44

Сайт и электронная почта:
kr-hangar.ru info@kr-hangar.ru

Как к нам добраться на машине:
На кольцевой автомобильной дороге (МКАД) двигайтесь до указателя съезда на Ленинградское шоссе в направлении центра города. Приблизительно через 5 км сверните по указателю на Головинское шоссе и через 300 метров поверните налево на Кронштадтский бульвар. Через 1,5 км с левой стороны Вы увидите КПП бизнес-центра "Кронштадт. Ориентир - красная вывеска "Автосервис".

Проезд городским транспортом:
Выход из метро (первый вагон из центра) к Кронштадтскому бульвару. На автобусе 65 и 72 либо на маршрутном такси 65м, 72м, 595м, 8м следуйте до остановки "Улица Лавочкина" (4-я остановка от метро). Пройдите пешком в обратном направлении 150 метров и Вы увидите КПП бизнес-центра "Кронштадт".

Пешком от метро "Водный стадион":
Выход из метро (первый вагон из центра) к Кронштадтскому бульвару. Выйдя из метро, поверните налево и двигайтесь по Кронштадтскому бульвару около 1,5 км. С левой стороны Вы увидите КПП бизнес-центра "Кронштадт".

КАК КУПИТЬ

Как выбрать?

- Позвоните по телефону и проконсультируйтесь с нашими специалистами
- Посетите наш магазин станков с демозалом
- Сделайте заказ или запрос на сайте
- Сделайте запрос по электронной почте info@kr-hangar.ru

Как оплатить?

- Оплата наличными
- Безналичная оплата
- Оплата банковскими картами в нашем магазине станков или дистанционно
- Оплата банковским переводом
- Лизинг и кредит

Как получить?

- Доставка в любой город России и стран ЕАЭС нашим грузовым транспортом или транспортной компанией
- Доставка экспресс-почтой
- Самовывоз из офиса
- Самовывоз со склада в г. Лобня

Как запустить?

- Самостоятельно согласно инструкции к оборудованию
- Бесплатная пуско-наладка оборудования нашим инженером (вы оплачиваете только проезд и проживание при необходимости)
- Ознакомьтесь со списком подготовительных работ на нашем сайте

Тендеры

- Участвуем во всех видах конкурентных закупок
- Имеем аккредитацию большинства электронных торговых площадок
- Работаем по всей России и ЕАЭС
- Экономим ваше время и деньги

Гарантийные обязательства

- Гарантия на все оборудование составляет 1 год, если не указано иное
- Мы осуществляем гарантийный и постгарантийный ремонт всего продаваемого оборудования
- Ознакомьтесь с правилами возврата товара на нашем сайте

ГЛАВНЫЙ ОФИС HANGAR COMPANY 125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, д.35 Б, офис 3107

РОССИЯ Бесплатно из городов РФ +7 (495) 127 76 68