

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

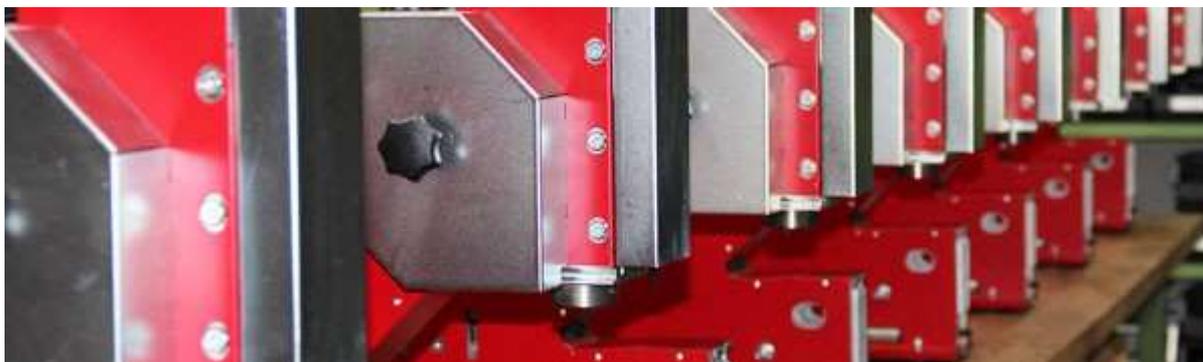
Многофункциональный ручной станок MultiPresser

Технические характеристики



Описание оборудования

Уникальное оборудование, позволяющее выполнять обработку листового металла (преимущественно до 2,0 мм) с операциями раскроя (координатной пробивки), листовой гибки, запрессовки и различными прессовыми операциями.



MultiPresser - это сочетание нескольких функций в одном небольшом станке, который станет идеальным дополнением к любому листообрабатывающему производству. А возможность использования универсальной оснастки позволит использовать станок и в сочетании с промышленным ЧПУ оборудованием.



Обычные ручные прессы имеют или очень маленький рабочий ход (но развивают большое усилие) и используются для пробивки или формовки поверхности, или малое усилие при большом рабочем ходе, что позволяет обрабатывать объемные детали. И только MultiPresser позволяет работать в двух режимах – большого усилия или большого рабочего хода.

Один из самых важных параметров станков для работы с листовым металлом – глубина горловины. Он определяет габариты изготавливаемых изделий, и чем больше его значение, тем дальше от края детали можно пробить отверстие или сделать гиб. Почти все представленные на рынке ручные прессы имеют

очень маленькую глубину горловины, так как чем больше расстояние от рабочей зоны инструмента до центра прессы, тем большие нагрузки испытывает конструкция.

Отдельно следует отметить возможность запрессовки - цена MultiPresser ниже, чем отдельные станки для запрессовки крепежных элементов, не считая дополнительных возможностей станка, которые получает покупатель!



Одним из очевидных преимуществ станка MultiPresser является отсутствие сложного управления, что позволяет его использование рабочему с любой квалификацией, а также мобильность и возможность установки в любое место (применение на строительной площадке, в грузовом транспорте и т.д.).

Станок не требует сложной установки, переоснащается и переустанавливается в течение нескольких минут, в ручном или ножном исполнении не требует подключения каких-либо коммуникаций. В Европе он широко применяется на мелких строительных и монтажных работах, например, установке солнечных батарей, монтаже индивидуальных металлических дверей и т.д.



Оборудование является идеальным в применении для технических учебных заведений для обучения студентов и позволяет изготавливать несложную и мелкосерийную продукцию. Дополнительно, следует отметить возможности гибки для компаний, работающих в виде job-shop, для которых необходима гибка металла время от времени, но нет инвестиций на дорогостоящее оборудование.

MultiPresser работает с точностью до 0.1 мм по каждой из трех осей, производя изделия высокого качества и обеспечивая необходимую повторяемость.

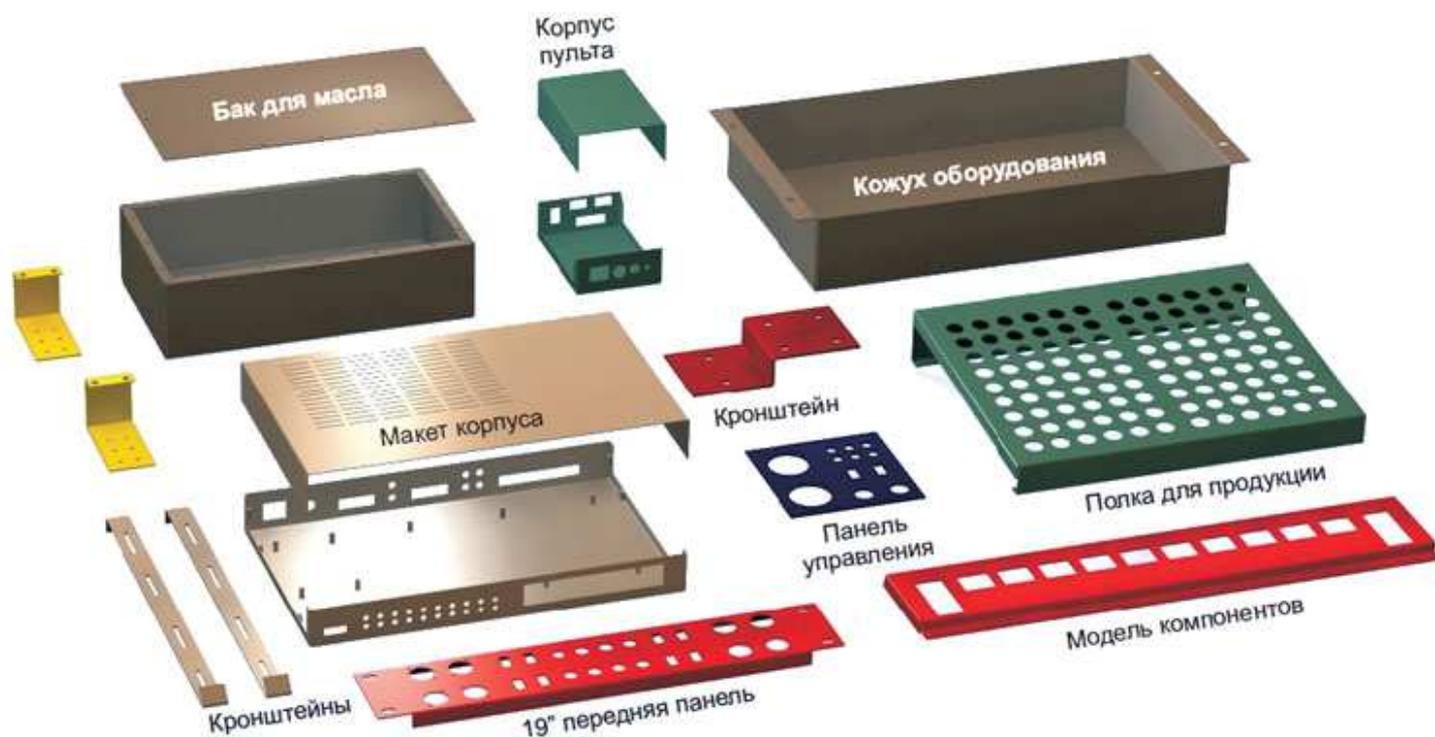
Технические характеристики

Двух-режимный пресс для ручного или ножного управления (в зависимости от конфигурации)

	Режим 1	Режим 2
Максимально допустимое давление на штоке	50 кН	30 кН
Ход	18 мм	39 мм
Инструмент	система инструмента QuickSwar (смена модулей)	
Y-ось	0-230 мм (горловина), точность 0,2 мм	
X-ось	регулируемый упор, точность 0,2 мм	

Также в наличии доступен станок и в гидравлическом исполнении с максимальным возможным усилием до 8,5 (85 кН) тонн

Образцы изделий для возможного изготовления



Сменный модуль для координатной пробивки E100608

Возможность пробивки и обрубки листового металла – это основная функция процесса листообработки. Набор включает в себя 2 съемника для больших и малых пуансонов и ограничитель для установки к Y-оси основного модуля. Набор инструмента выбирается в зависимости от необходимой геометрии изделий стандартной системы Trumpf System (используется на оборудовании фирм Trumpf, Boschert)

Специальное увеличение Z-направляющих обеспечивает точность даже при обрубке половинных отверстий, влияющих на увеличение срока службы инструмента. Обработка осуществляется на листе макс. 1000x500 мм, который может быть в дальнейшем уменьшен до необходимых размеров с помощью обрубного инструмента.

Координатный стол с встроенными нижним и верхним держателями инструмента обеспечивает изготовление сложных изделий с погрешностью не более +/- 0,2 на обеих осях.

Различный инструмент (пуансоны и матрицы), необходимые для работы сменяются с помощью перемещения съемника с держателя и открытия стола.



Сменный модуль для гибки листового металла E100607

Гибочный модуль включает ограничитель по Y-оси и 3 верхних пуансонодержателя. Устанавливается на основной модуль. Большой выбор инструмента позволяет простые и сложные гибочные операции.

Гибочный упор устанавливается на Y-оси основного пресса. При гибке в обоих направлениях, упор автоматически удерживает изделия в процессе гибки.

Для работы используется инструмент стандартной системы Amada Promecam (используется на оборудовании фирм Amada, Durma, Atlantic, Baykal, Gasparini, Guifil, Haco, Imal и т.д.). Возможно применение стандартной длины 415, 835 мм и секционного инструмента.



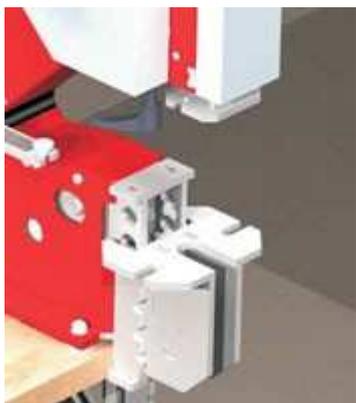
Сменный модуль для прессования E100644

Прессовый модуль предназначен для клепки, установки подшипников и т.д., облегченных прессовых операций с возможностью прессования до 5 тонн.

3 регулировки высоты позволяют установку глубокого инструмента.

Пресс может быть легко транспортирован. Установка верхнего инструмента: отверстие 16 мм или 2 паза 2 x M8. Установка нижнего инструмента: пазы 2 x M8. Ширина зазора: 30 мм.

Стандартные возможности для крепления позволяют изготовление собственного инструмента любых возможных форм.



Сменный модуль для прессования E100644

Модуль запрессовки предназначен для запрессовки соединительных и крепежных элементов (гаек, резьбовых деталей, втулок и т.п.).

Благодаря своей максимально узкой форме позволяет запрессовывать элементы близко к краю уже сформованных (изогнутых) изделий.

Стандартный набор инструмента для запрессовки включает в себя 1 пуансон и матрицы с отверстиями различного диаметра (2,5, 3, 4, 5, 6 мм).

Позволяет запрессовывать резьбовые детали до М6, длиной до 35 мм. Возможно изготовление оснастки для деталей других размеров, после согласования технологической возможности их запрессовки на нашем оборудовании. Также возможна поставка различных крепежных элементов для запрессовки.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru