

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](mailto:etp@nt-rt.ru)

# Давильно-раскатный станок с числовым программным управлением

**Модели Alexis PS-550/750 CNC,  
Alexis PS-350 CNC, Alexis PS-250 CNC**

## Технические характеристики

## Давильно-раскатные станки, ротационные вытяжки

Ротационная вытяжка - один из самых древних способов обработки листового металла. Современный способ можно назвать давяльно-обкатной обработкой роликом, при которой применяют машины с гидравлическими и электрогидравлическими суппортами для перемещения инструментов — давяльных роликов, чтобы получить требующиеся форму и толщину обрабатываемой детали.

Под ротационной вытяжкой (РВ) понимается получение полой осе-симметричной детали из плоской или объемной, полой, вращающейся заготовки, деформируемой одним или несколькими роликами по вращающейся оправке. Характерной особенностью процесса РВ является локальный очаг деформации и заданное регламентируемое значительное уменьшение толщины стенки исходной заготовки.

Ротационная вытяжка - один из самых древних способов обработки листового металла. Современный способ можно назвать давяльно-обкатной обработкой роликом, при которой применяют машины с гидравлическими и электрогидравлическими суппортами для перемещения инструментов — давяльных роликов, чтобы получить требующиеся форму и толщину обрабатываемой детали.

Под ротационной вытяжкой (РВ) понимается получение полой осе-симметричной детали из плоской или объемной, полой, вращающейся заготовки, деформируемой одним или несколькими роликами по вращающейся оправке. Характерной особенностью процесса РВ является локальный очаг деформации и заданное регламентируемое значительное уменьшение толщины стенки исходной заготовки.



Ротационной вытяжкой полезно изготовлять также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Давильно-раскатные станки (станки ротационной вытяжки) по принципу работы и типам сходны с токарными станками. Главным отличием является более высокая скорость вращения заготовки.

**Давильно-раскатные станки бывают трех видов:**

- Ручные настольные;
- Ручные напольные;
- Станки ротационной вытяжки с ЧПУ.



Ротационной вытяжкой могут быть легко изготовлены массивные трубчатые детали с переменной толщиной обработанных концов стенок и с наружными кольцевыми ребрами. В комбинации с ротационной вытяжкой для получения сложной формы деталей можно применять дополнительные операции: прокатку, штамповку, сварку. Ротационной вытяжкой можно применять и как вспомогательные для придания окончательной формы полученным вытяжкой заготовкам. Часто на давящих станках обрабатывают отдельные секции (части) деталей, собираемые при помощи сварки или клепки. Это позволяет изготавливать трубчатые детали с различной комбинацией сечений.

Эффективно обрабатывать ротационной вытяжкой длинные медные конические детали, применяемые в некоторых отраслях промышленности. На прессах такие детали получать трудно, если к тому же предъявляются жесткие требования к качеству их поверхности. Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Исходной заготовкой для ротационной вытяжки чаще всего служит круглая металлическая пластина, но также используются и другие плоские геометрические формы, и трубчатые заготовки, в зависимости от потребностей. Раскрой металла для небольших объемов производства производится с помощью станков круговой резки. При потребности в больших количествах однотипных заготовок раскрой целесообразно производить системами гидроабразивной резки, т.к. данный способ резки происходит без критических повышений температуры в зоне реза и не изменяет пластические характеристики металла, в отличие от плазменного и лазерного раскроя.

Принцип работы у всех видов станков ротационной вытяжки идентичен.



Наиболее распространенным типом инструмента является роликовый инструмент



Также на ручных станках ротационной вытяжки для изготовления различных изделий применяются следующие типы инструмента



На станках с ЧПУ используется инструмент следующего вида

Для изделий нестандартной формы инструмент изготавливается индивидуально одновременно с оснасткой. Основным преимуществом формовой обработки металла методом ротационной вытяжки является низкая стоимость оснастки в отличие от других видов обработки, таких как штамповка и т.д. Благодаря этому появляется возможность использовать давольно-раскатные станки не только при больших объемах производства, но и при единичном и мелкосерийном производстве в условиях малых цехов. При обработке на ручных давольно-раскатных станках оснастку можно изготавливать из дерева.

Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Наиболее распространенным типом инструмента является роликовый инструмент.

## Давильно-раскатный станок с числовым программным управлением



### Описание оборудования

Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-550/750 CNC относится к классу высокопроизводительных станков, которые работают в автоматическом режиме с увеличенным усилием давления двумя инструментальными роликами одновременно.

### Комплектация

- Двойная инструментальная головка;
- 4+4 позиционирование инструмента;
- Кругоцентрирующее устройство;
- Гидростанция;
- Вспомогательный ролик с компенсатором;
- Манипулятор (опционально).

### Толщины обрабатываемого материала

для алюминия: 0,6 – 4 мм;

для стали: 0,6 - 2,5 мм;

для нержавеющей стали: 0,6 – 1,5 мм.

## Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-350 CNC



## Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-250 CNC



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](mailto:etp@nt-rt.ru)