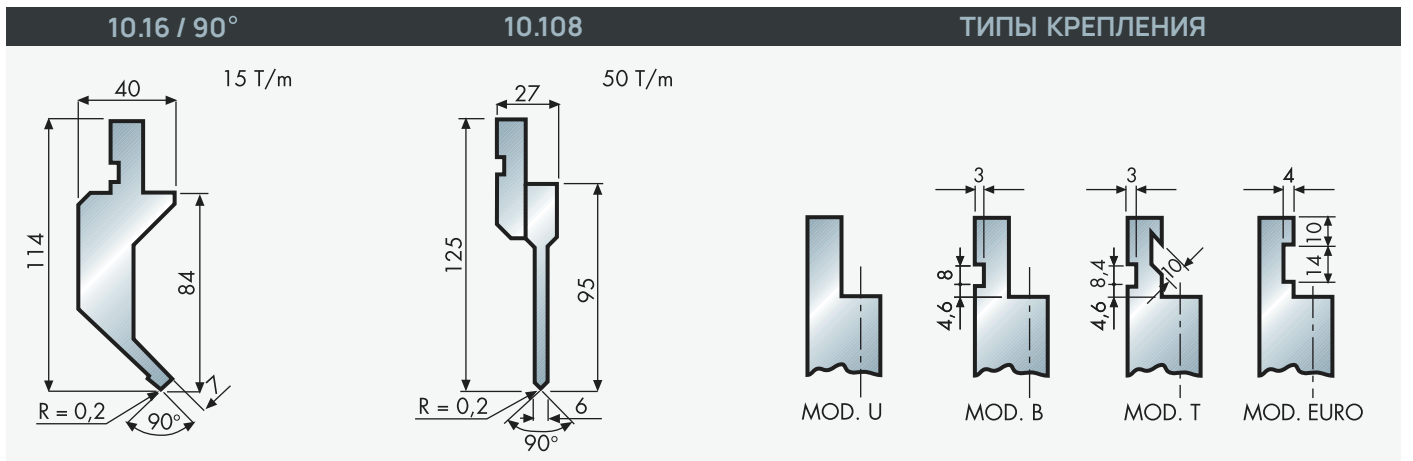
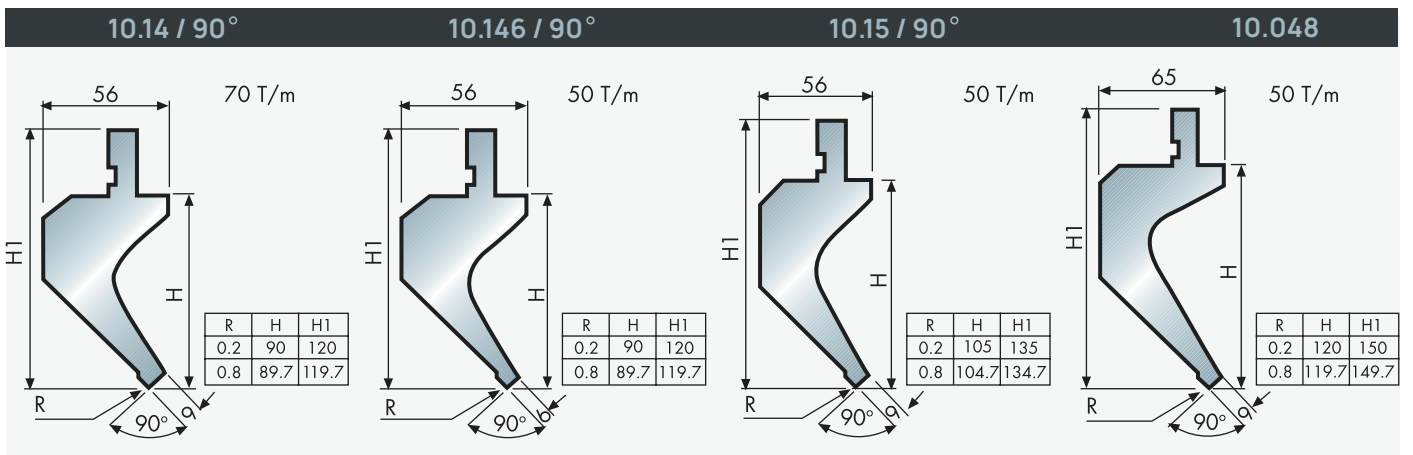
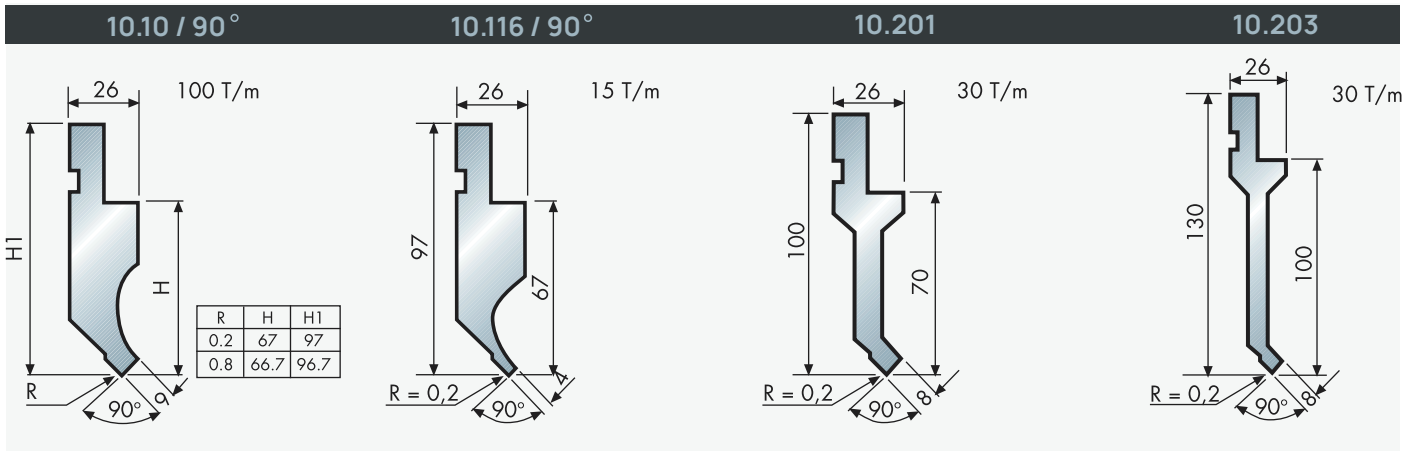


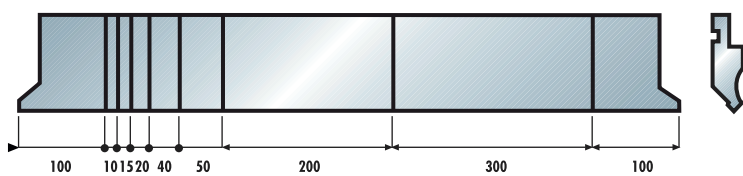


- **СТАНДАРТНЫЙ**
- **НЕСТАНДАРТНЫЙ**
- **СВЕРХТЯЖЁЛЫЙ**

Листогибочный инструмент



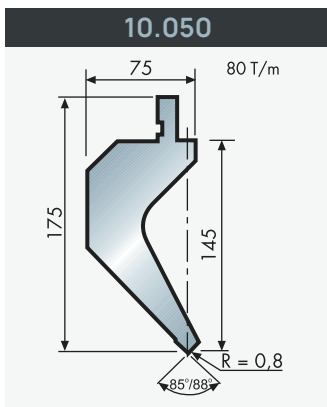
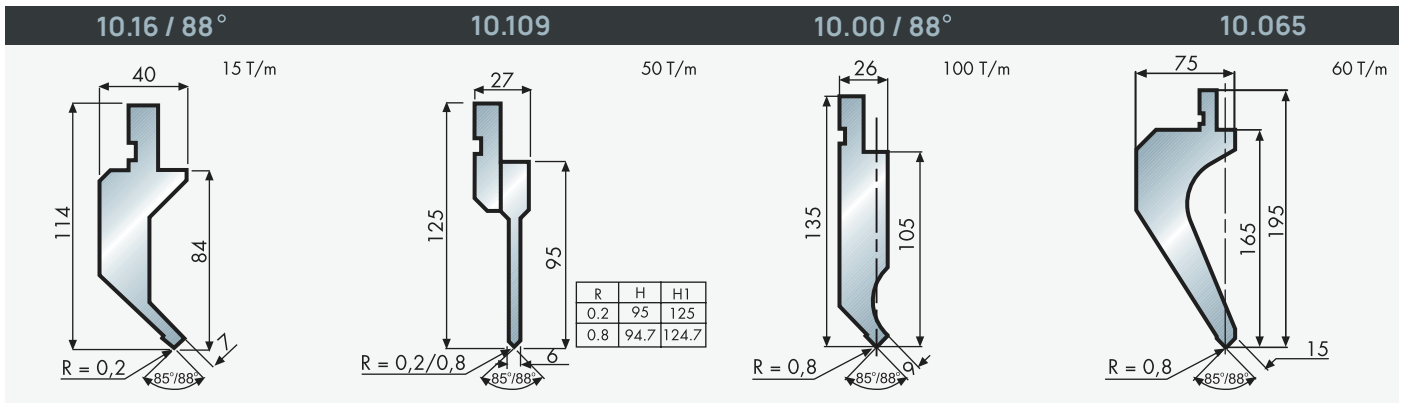
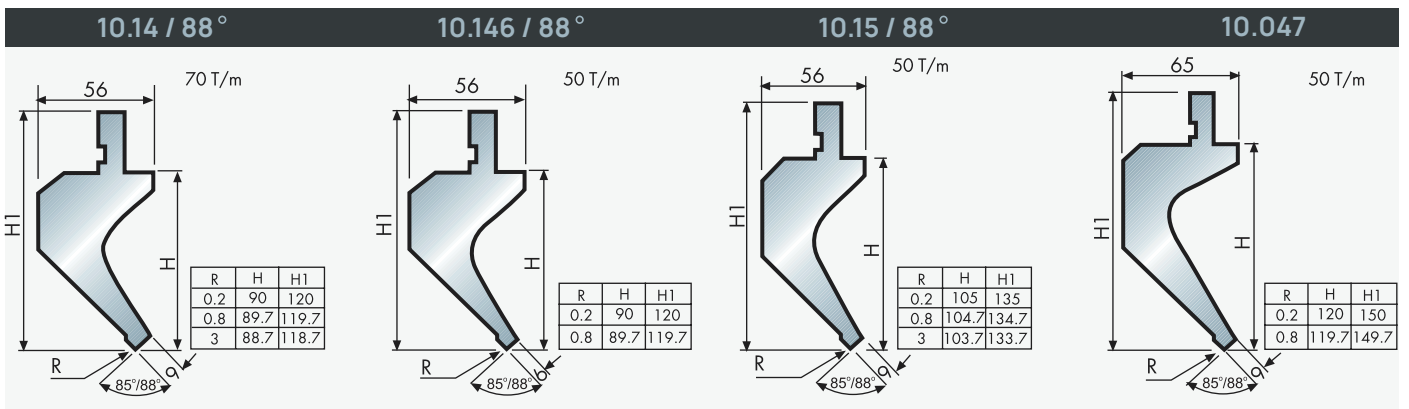
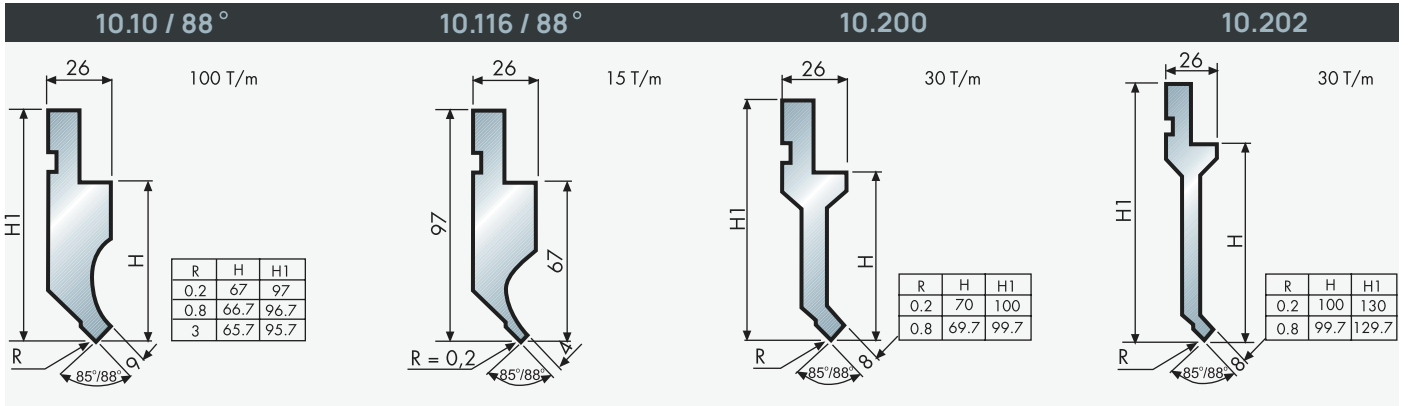
СТАНДАРТНО РАЗРЕЗАННАЯ СЕКЦИЯ ОБЩЕЙ ДЛИННОЙ 835 ММ

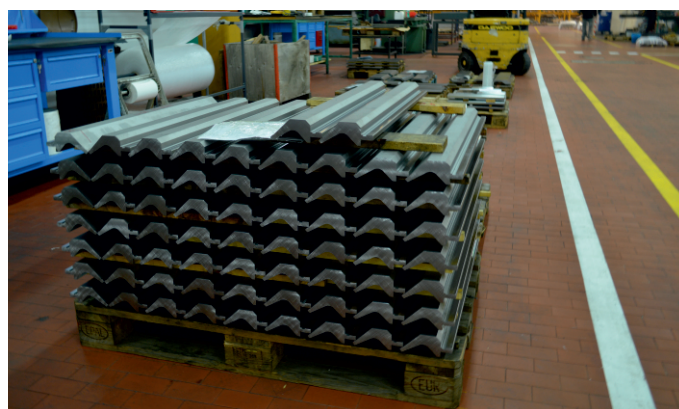
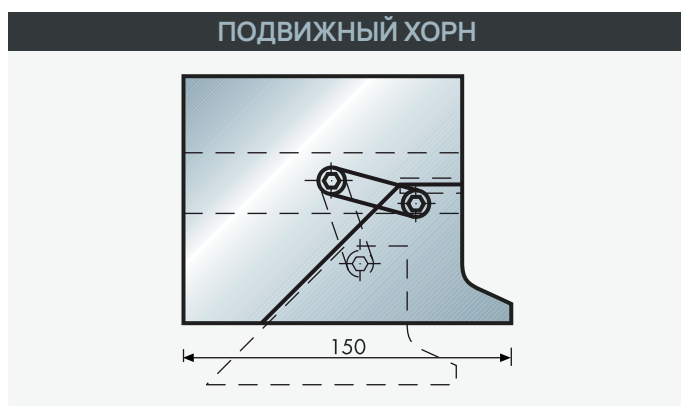
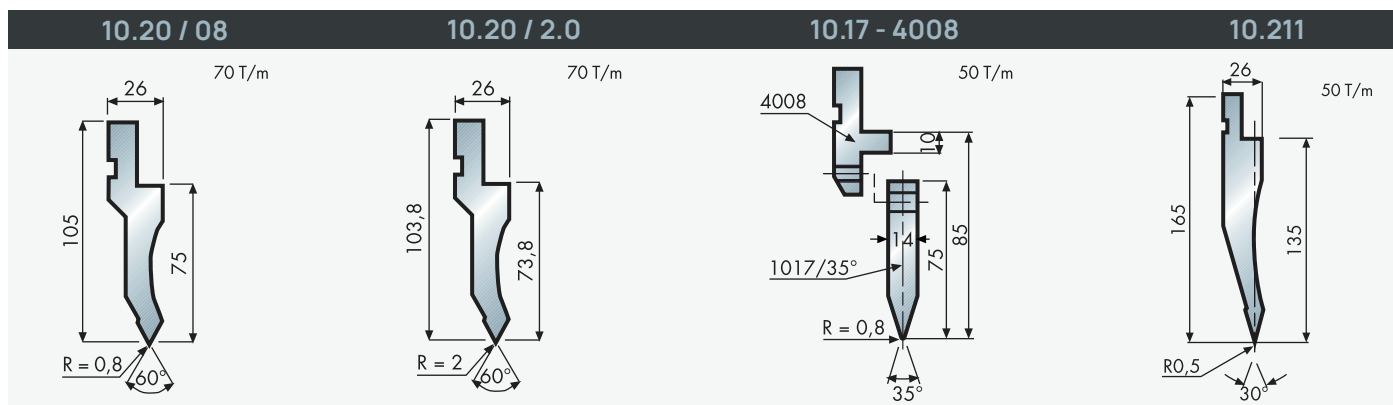
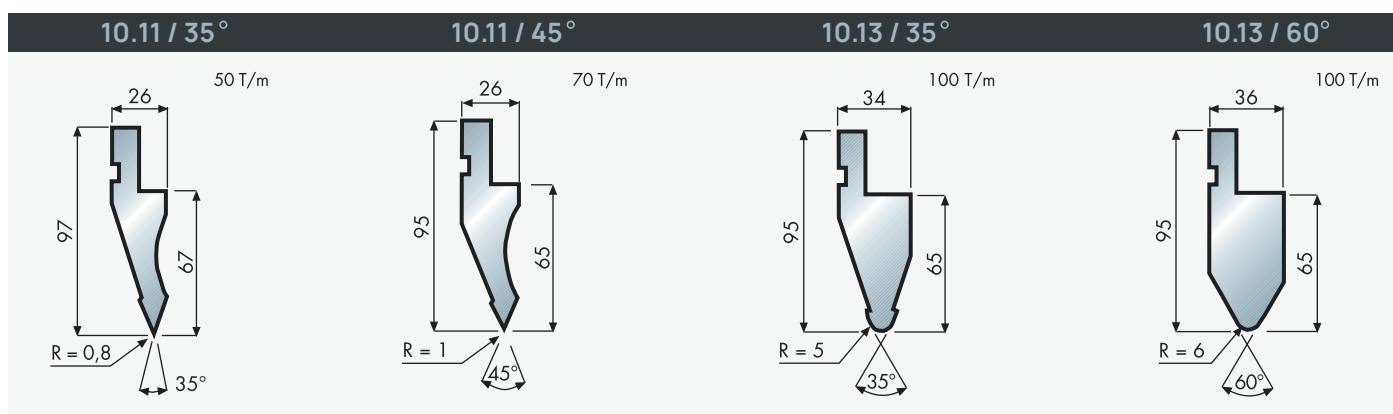
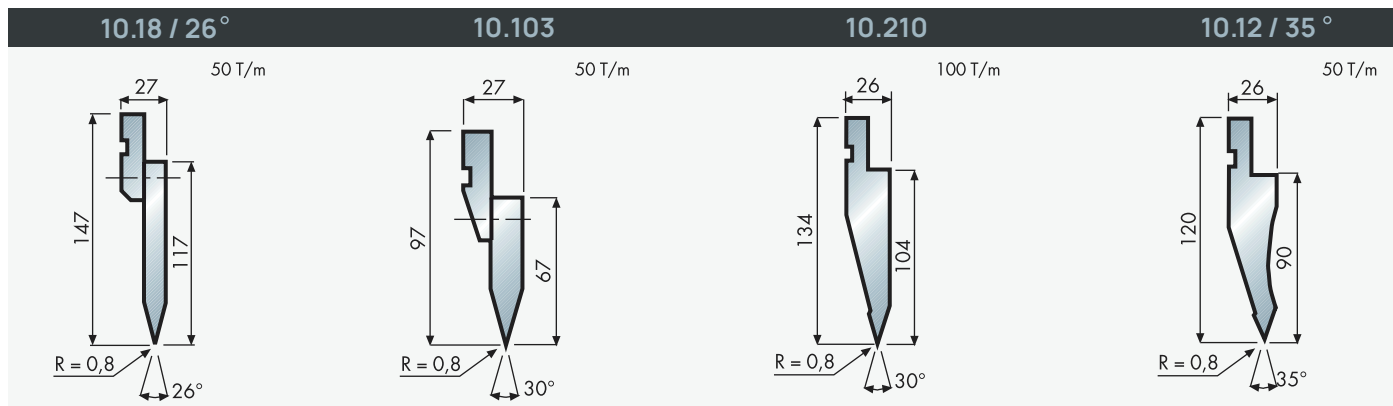


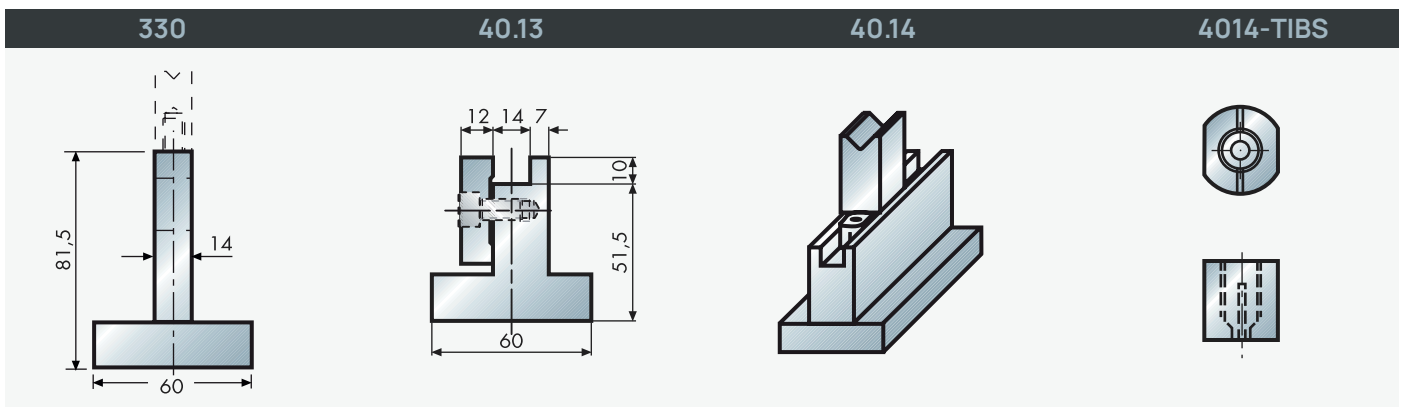
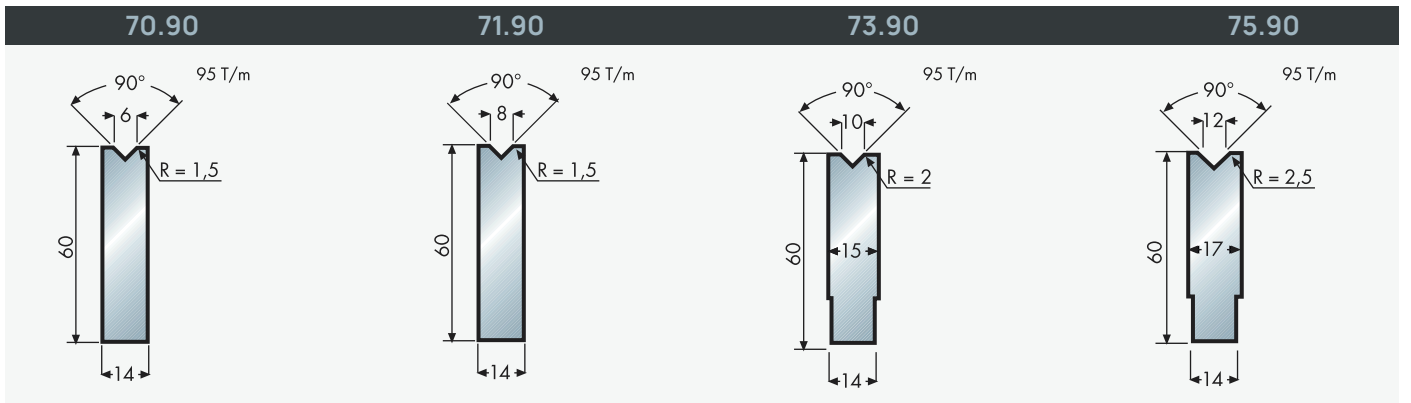
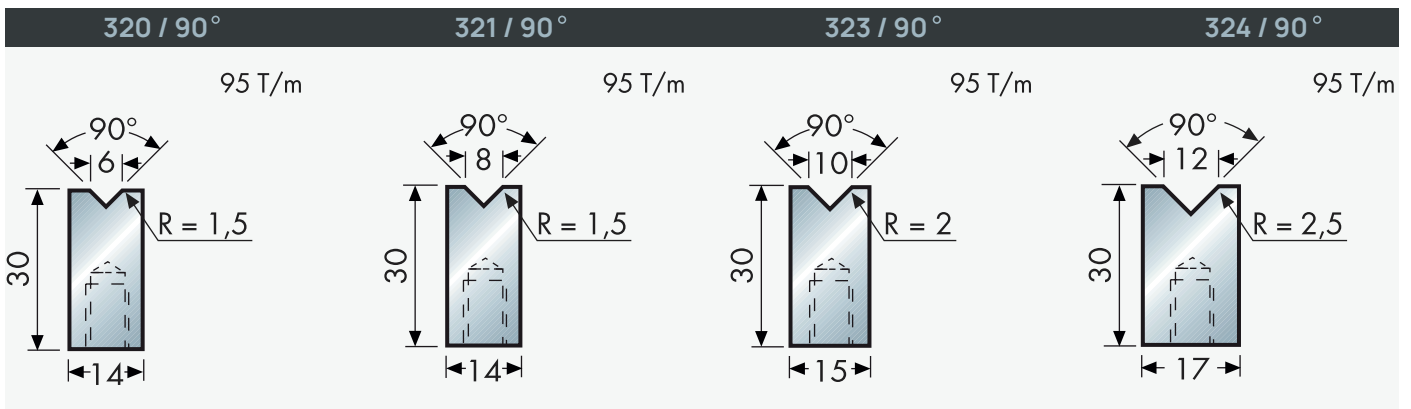
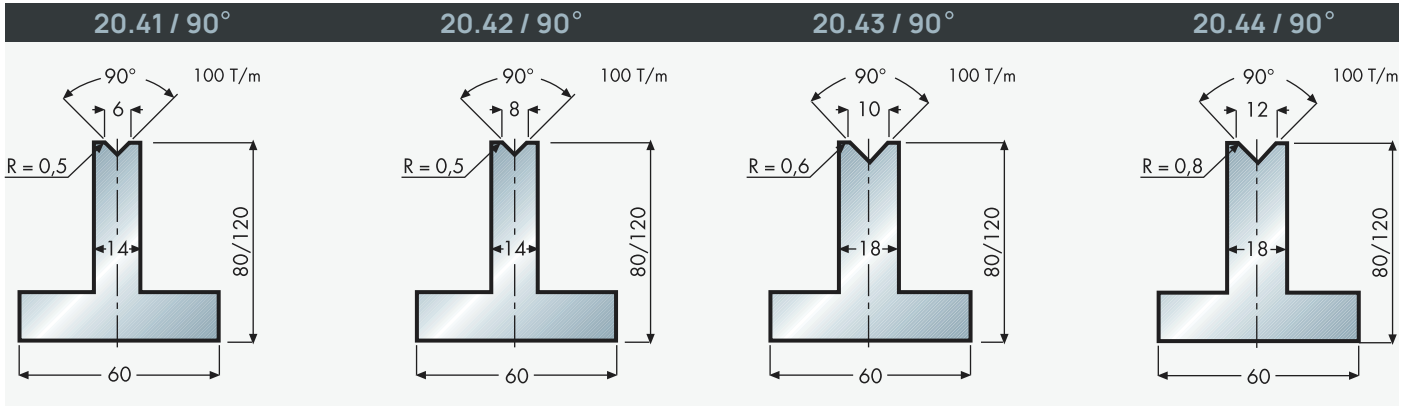
Инструмент изготовлен из высококачественной стали и может быть исполнен в двух вариантах:

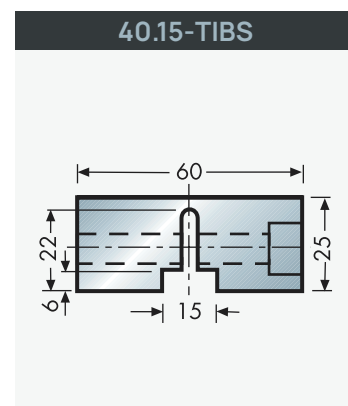
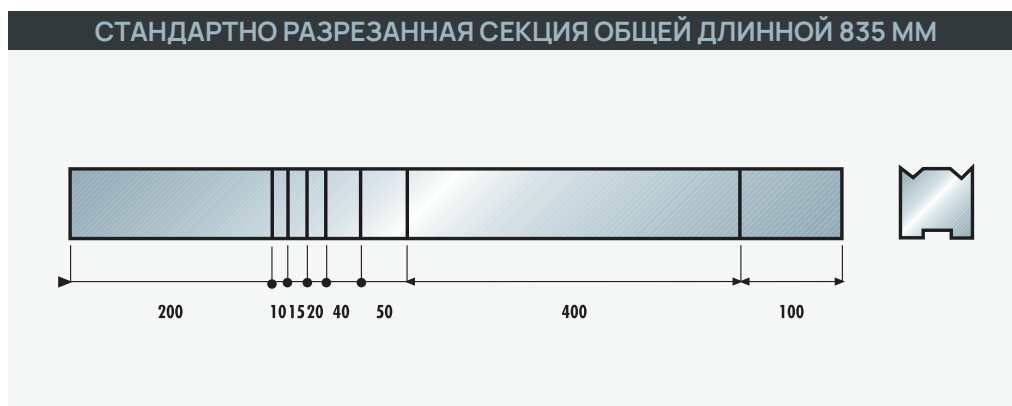
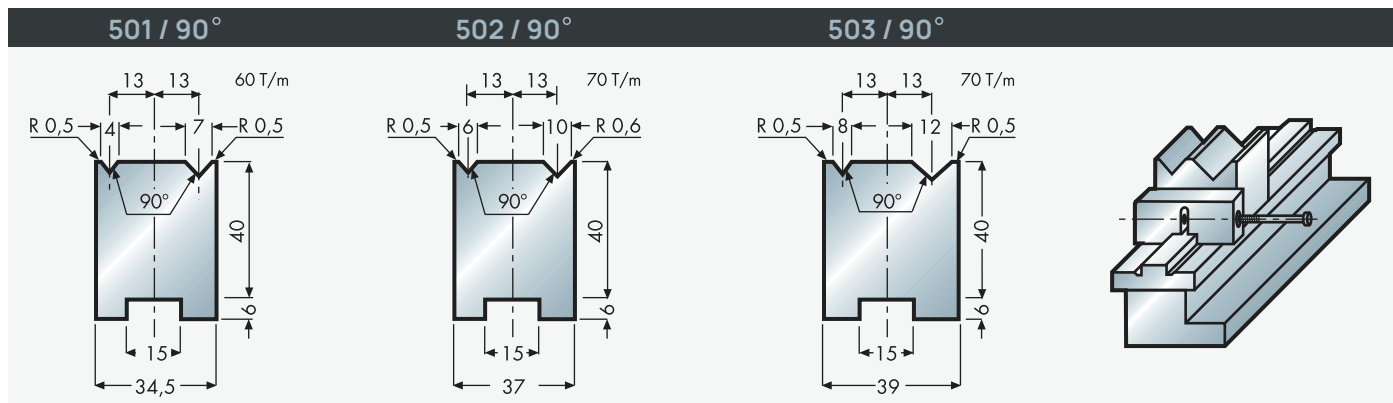
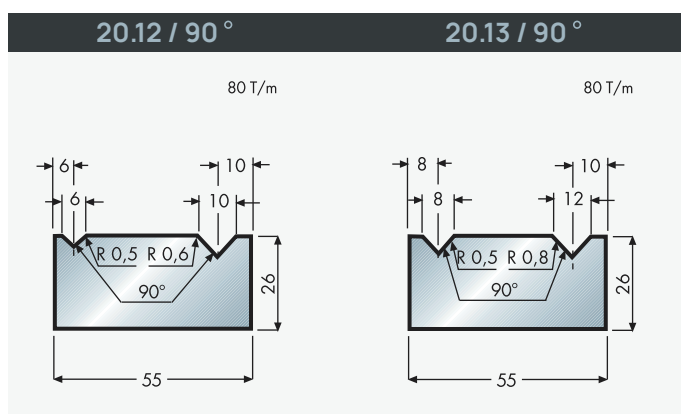
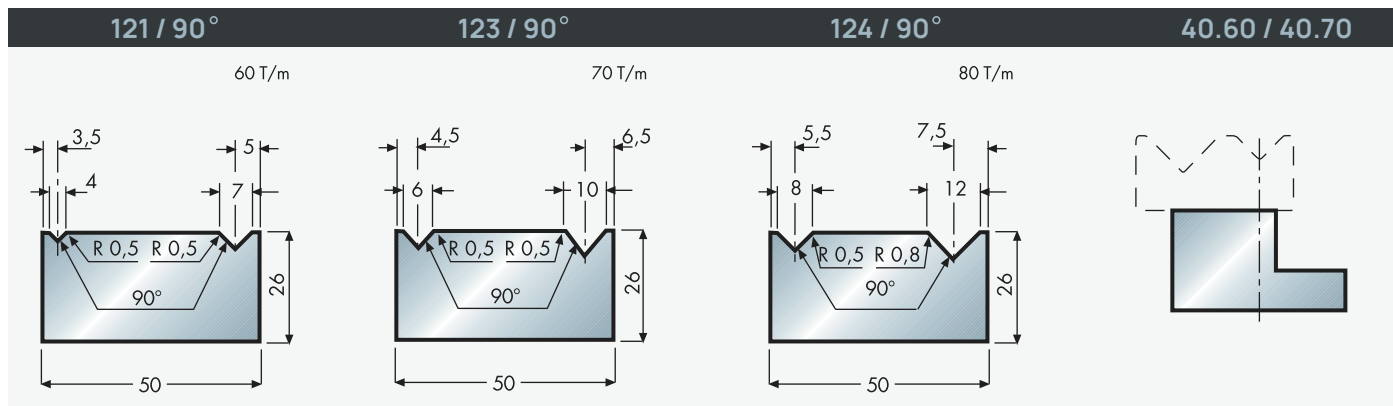
- термическая объемная закалка до 42÷48 HRC
- индукционная закалка до 52÷60 HRC

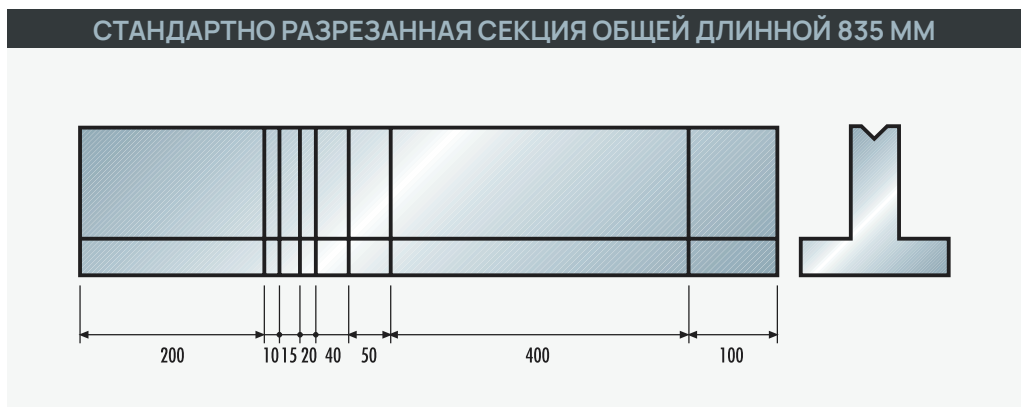
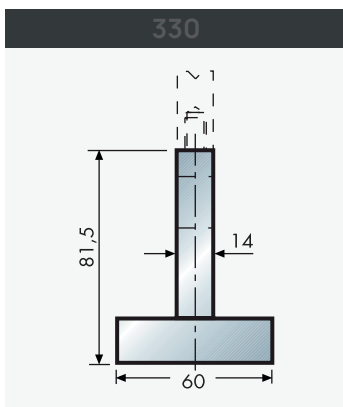
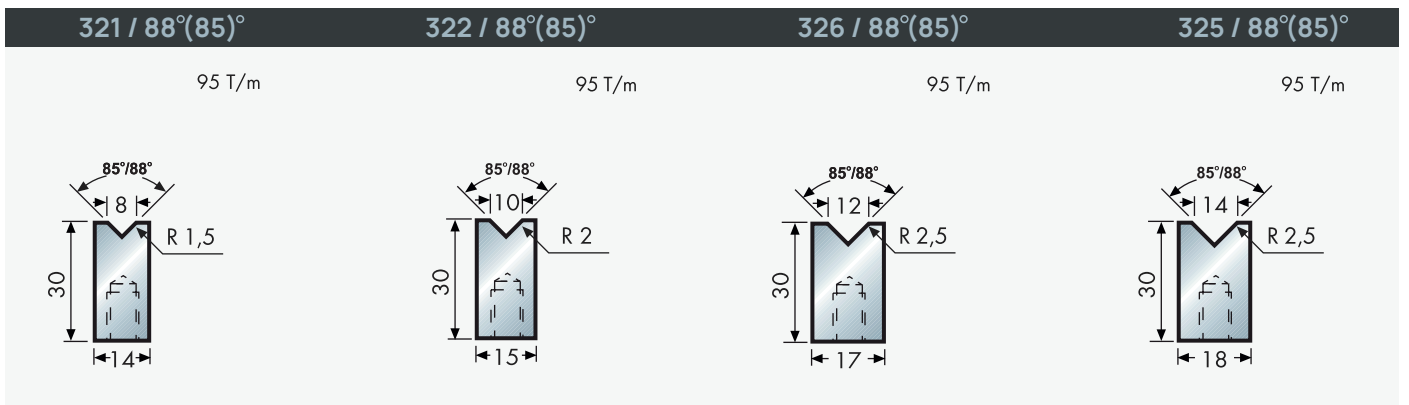
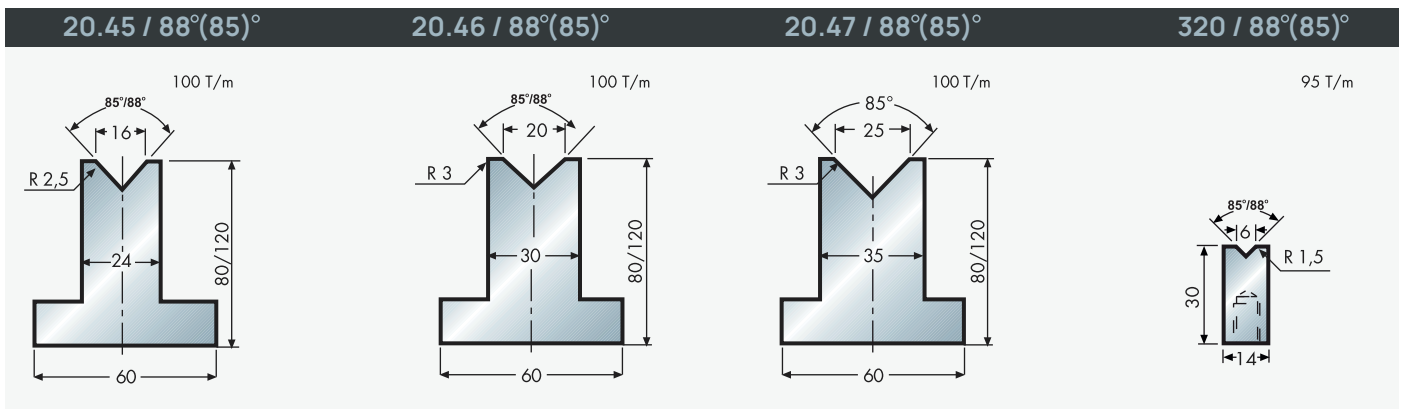
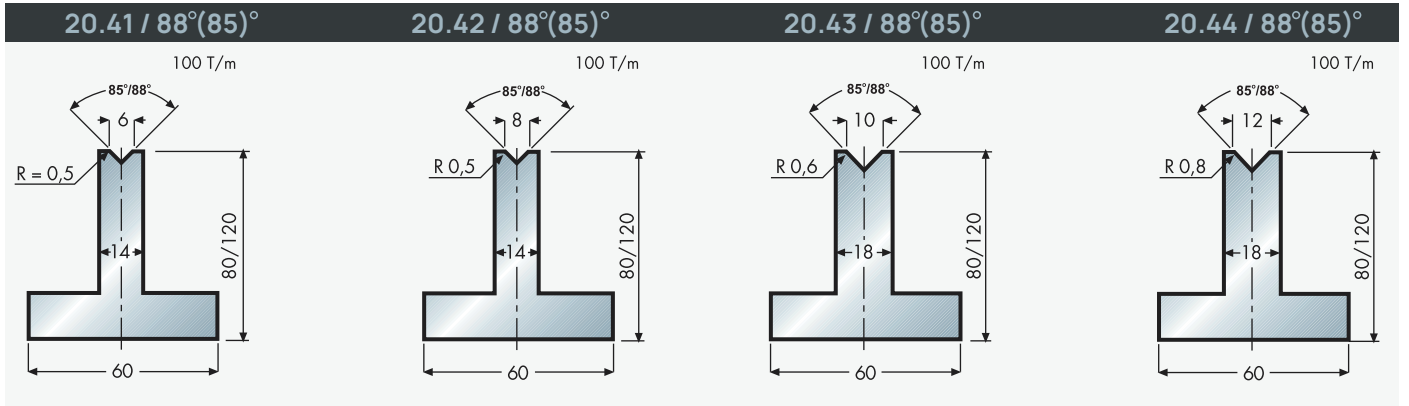
Инструмент поставляется в виде секций длиной 835 мм и 415 мм, а также в виде стандартно разрезанной секции общей длиной 835 мм.

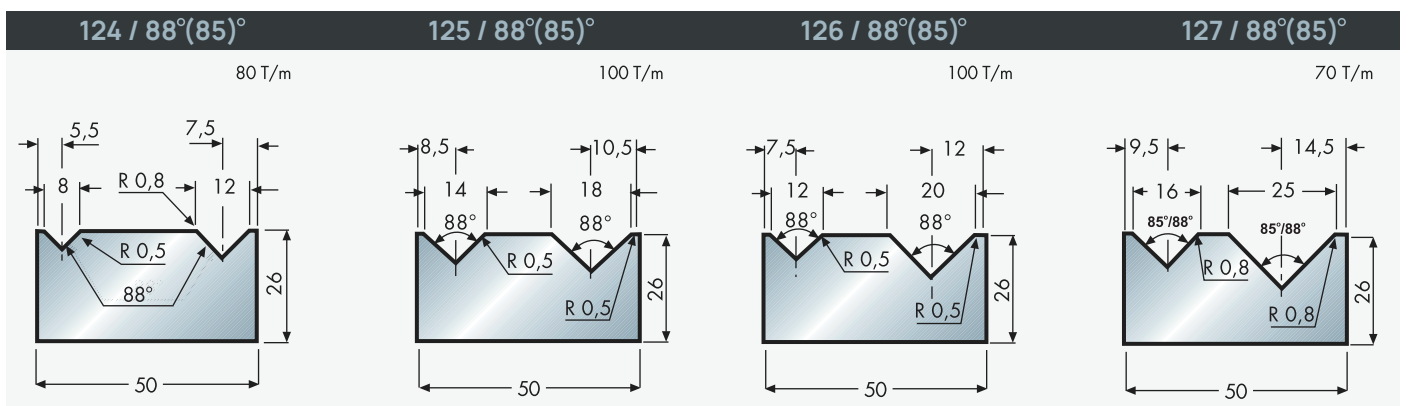
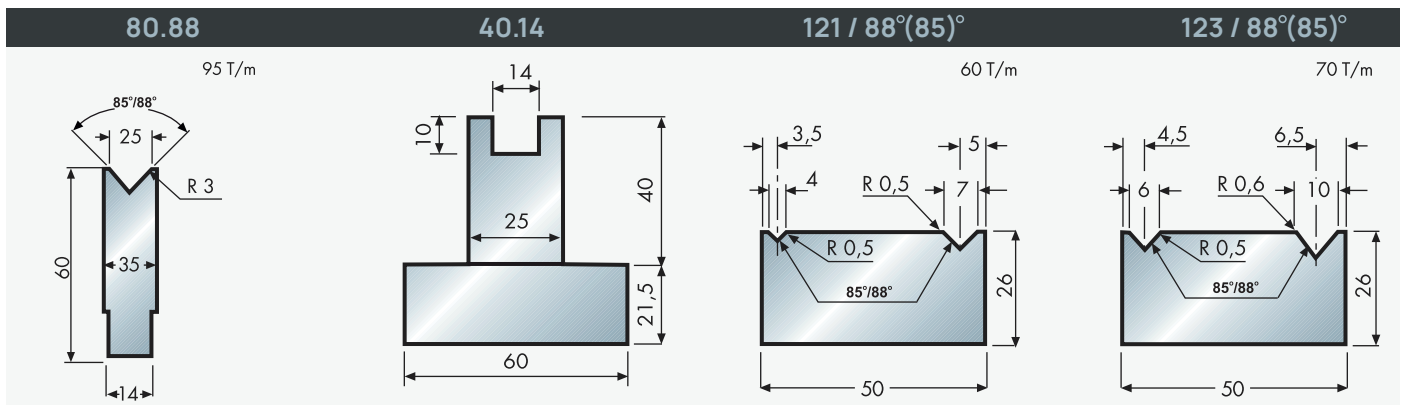
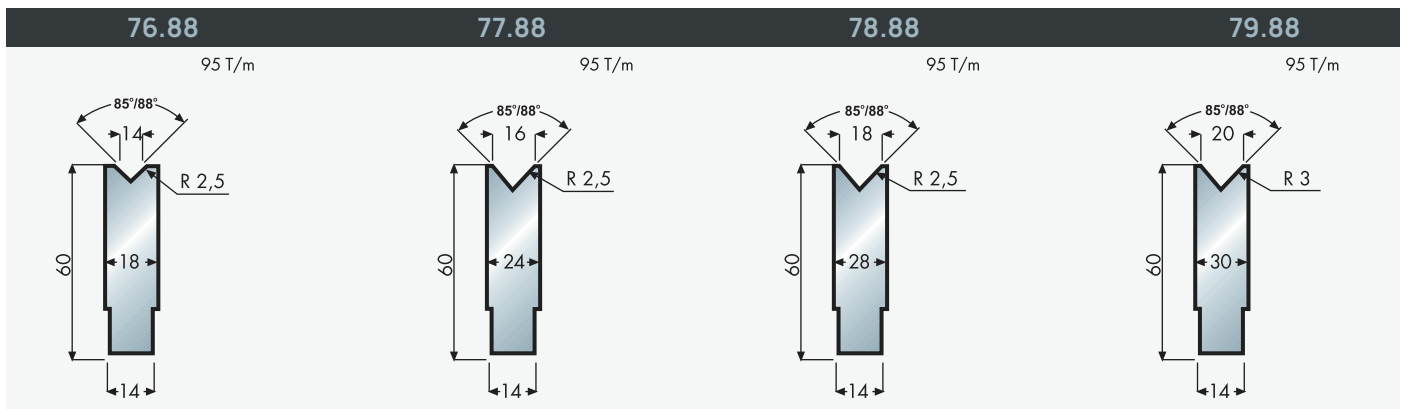
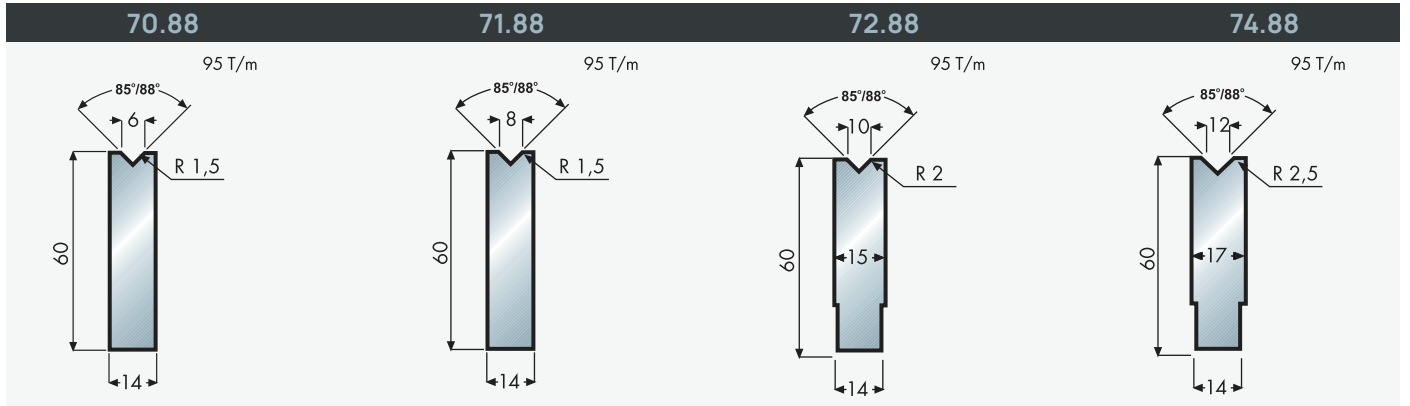


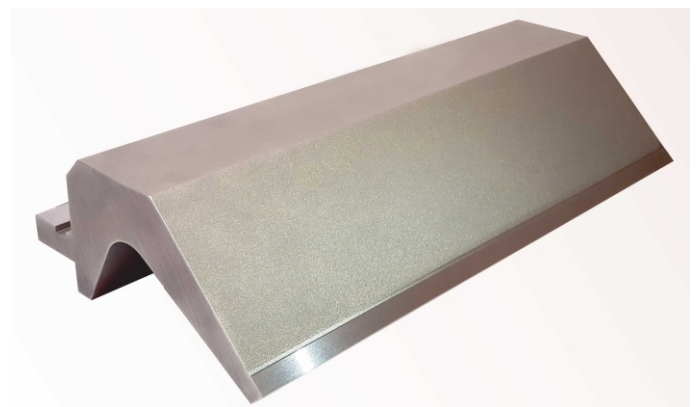
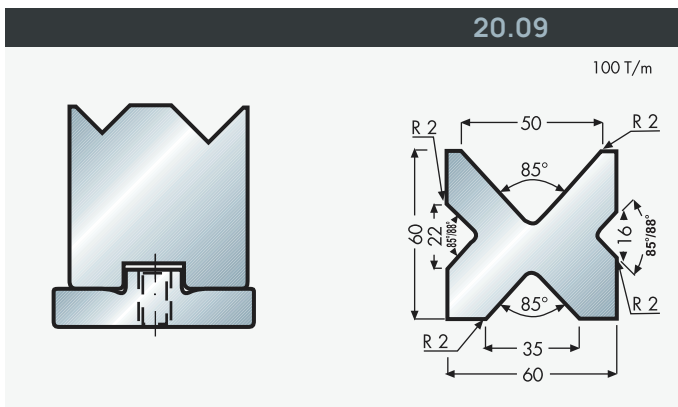
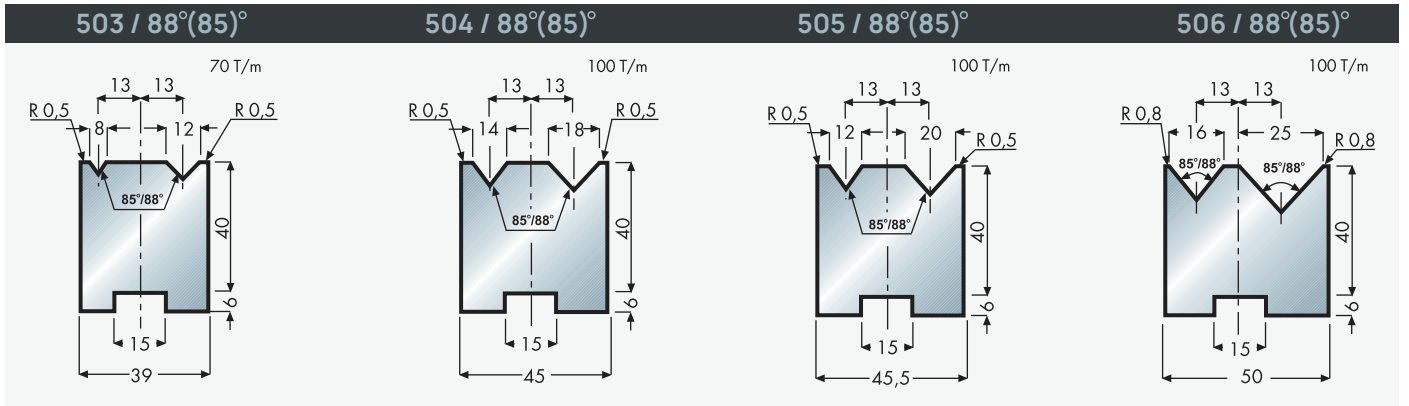
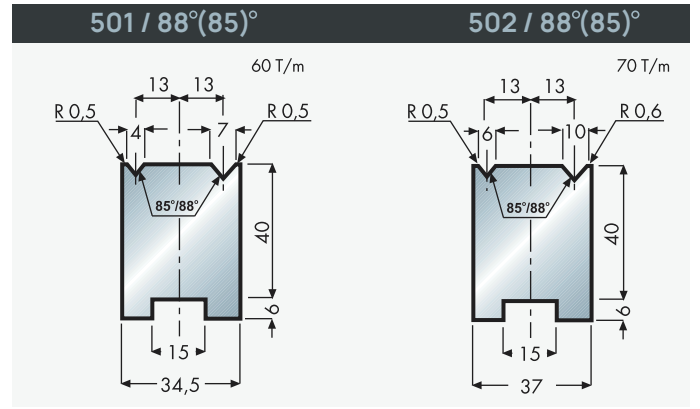
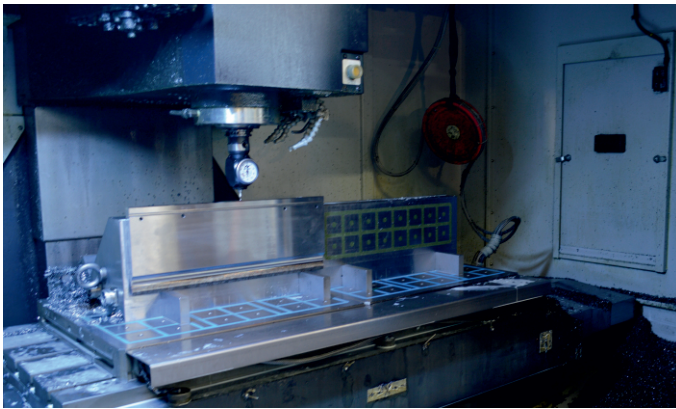
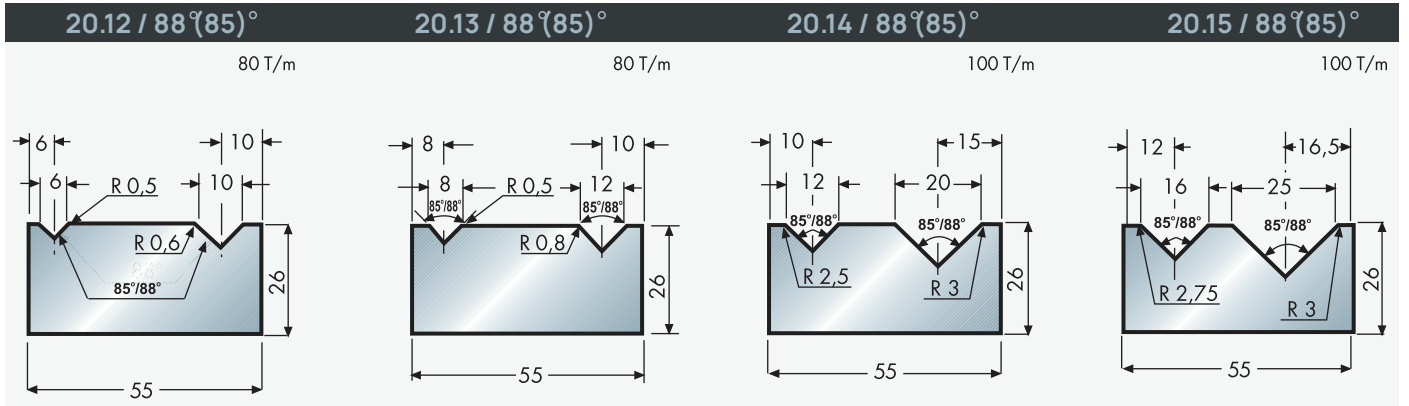


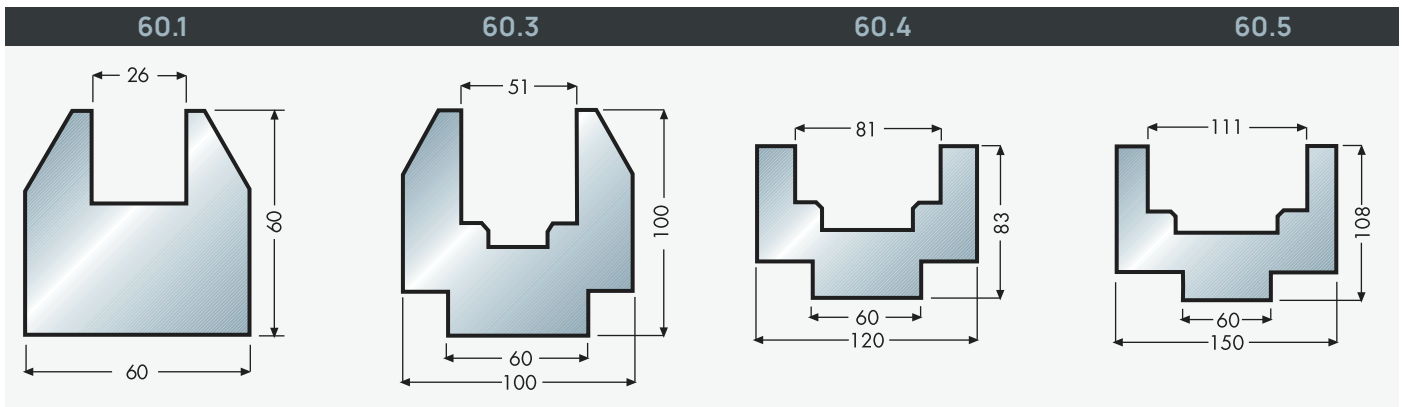
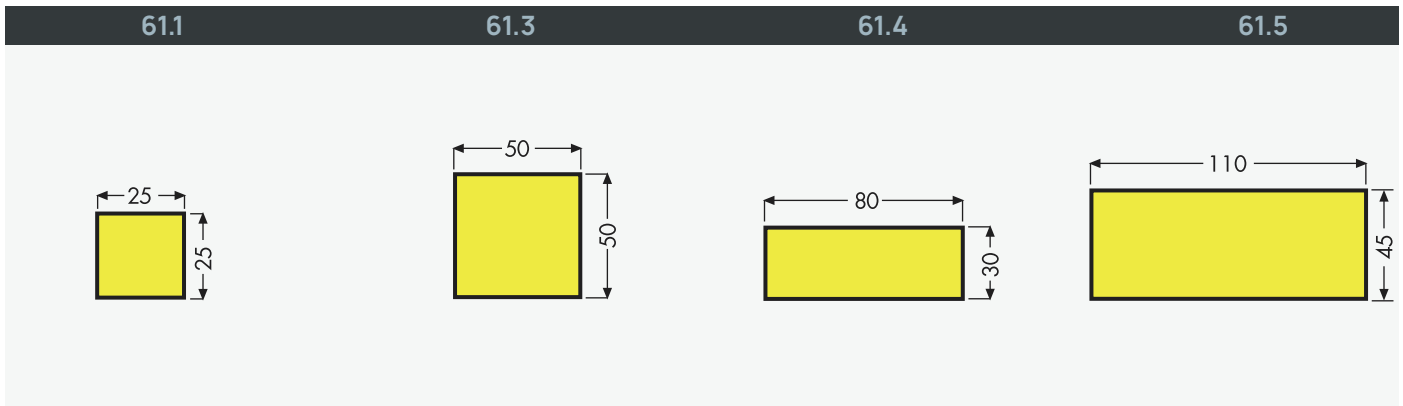
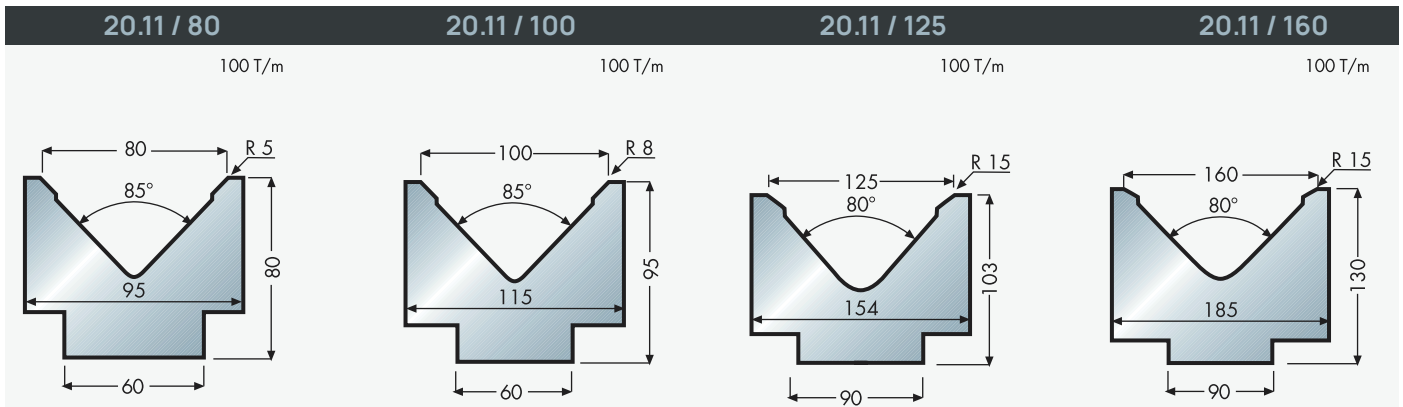
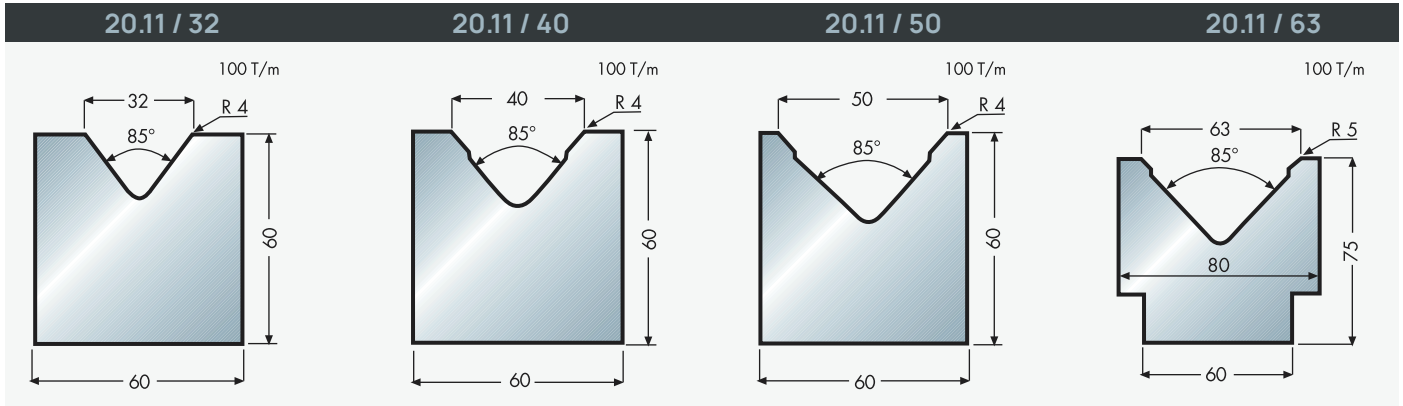


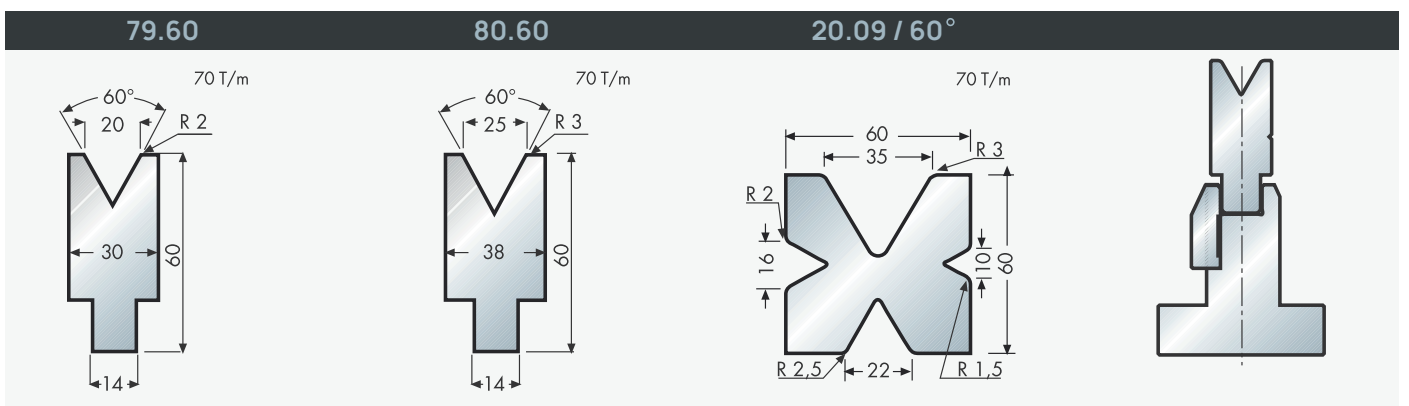
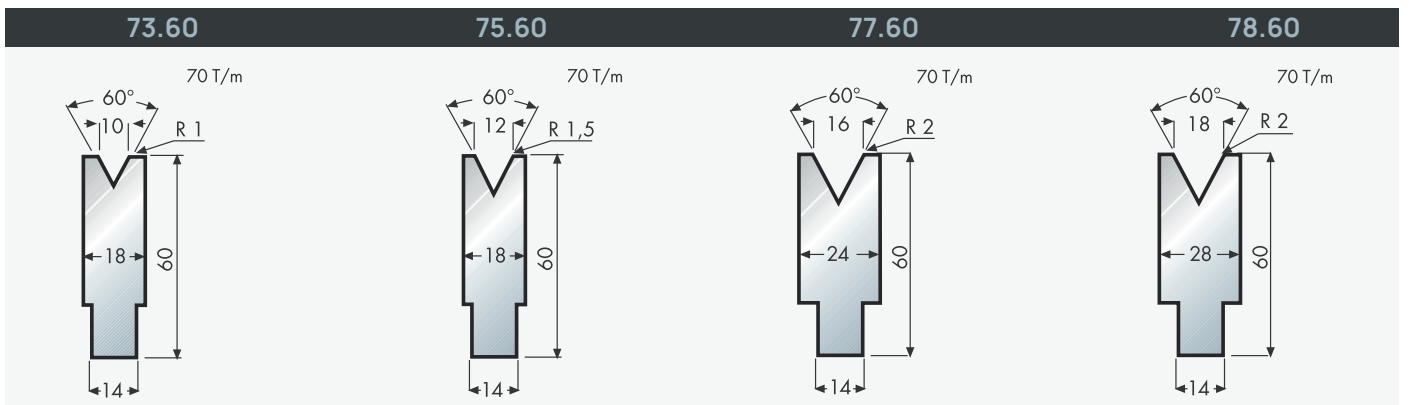
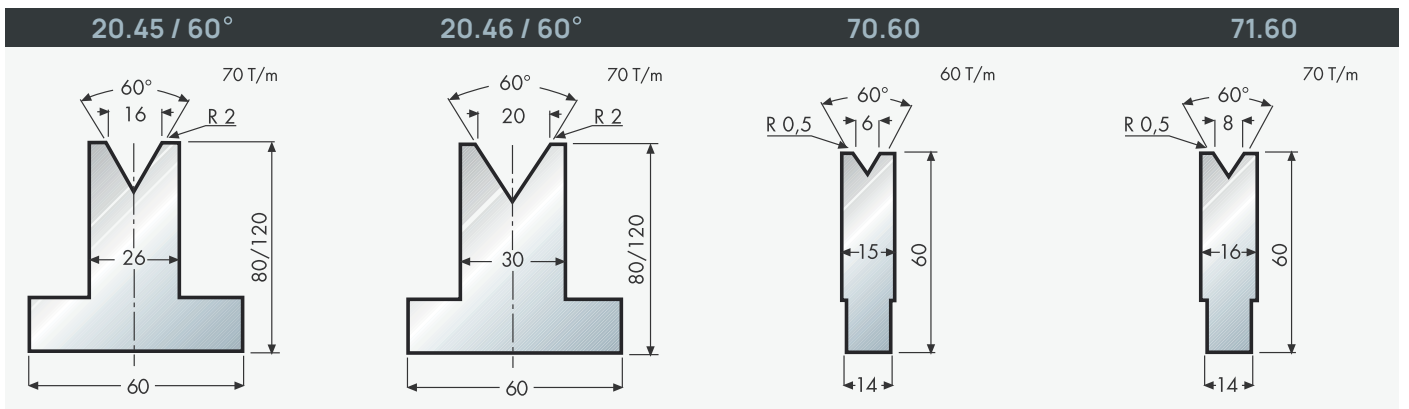
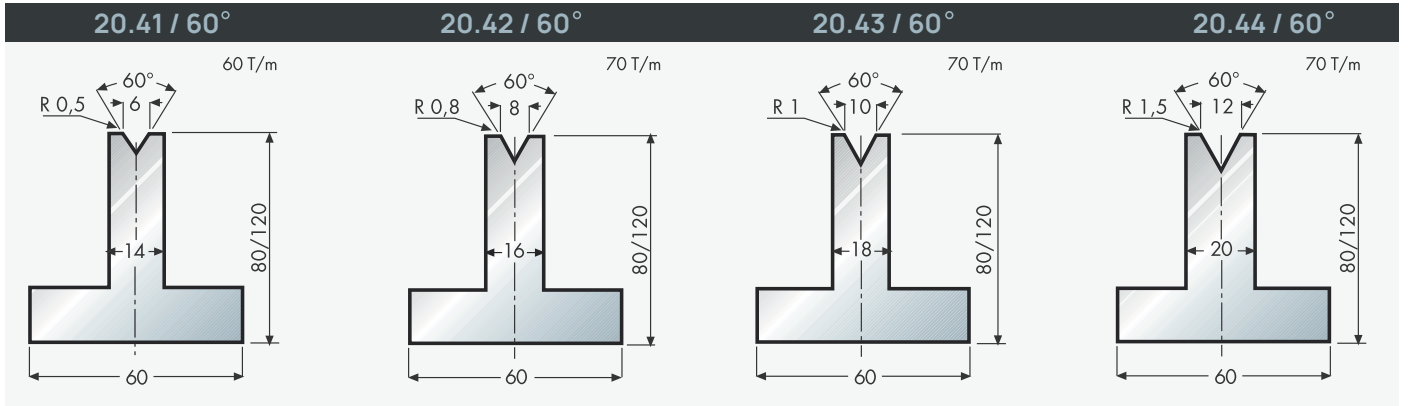


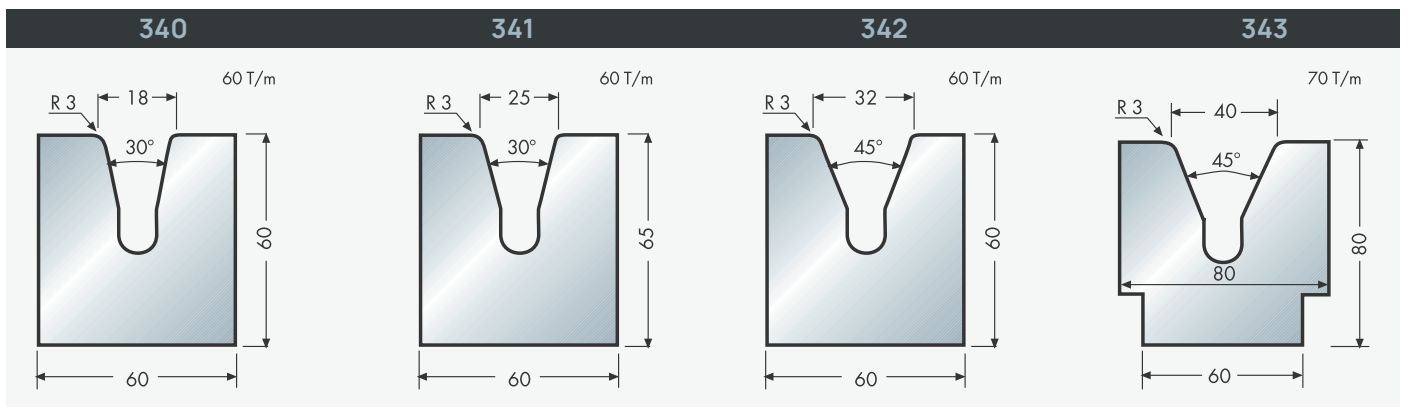
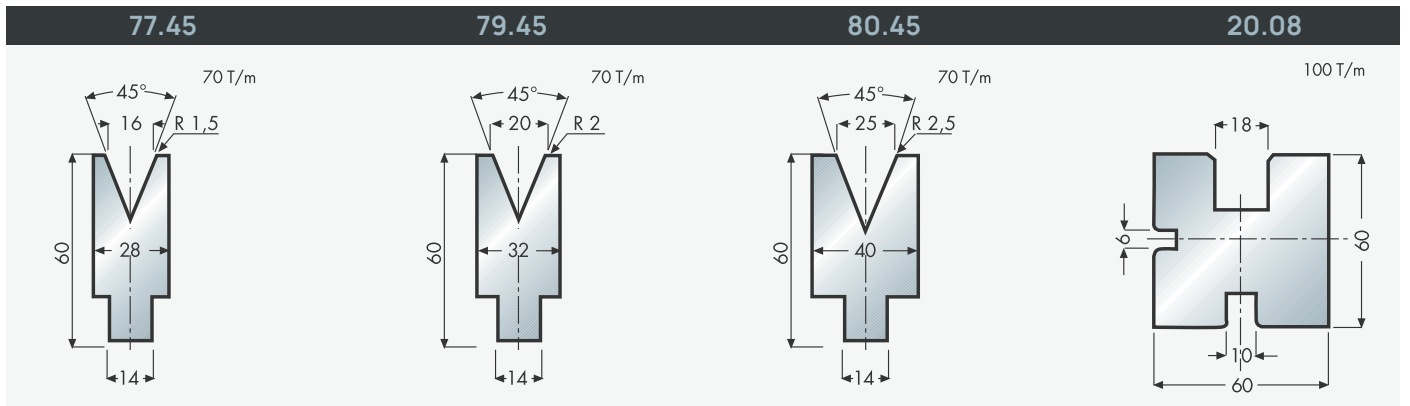
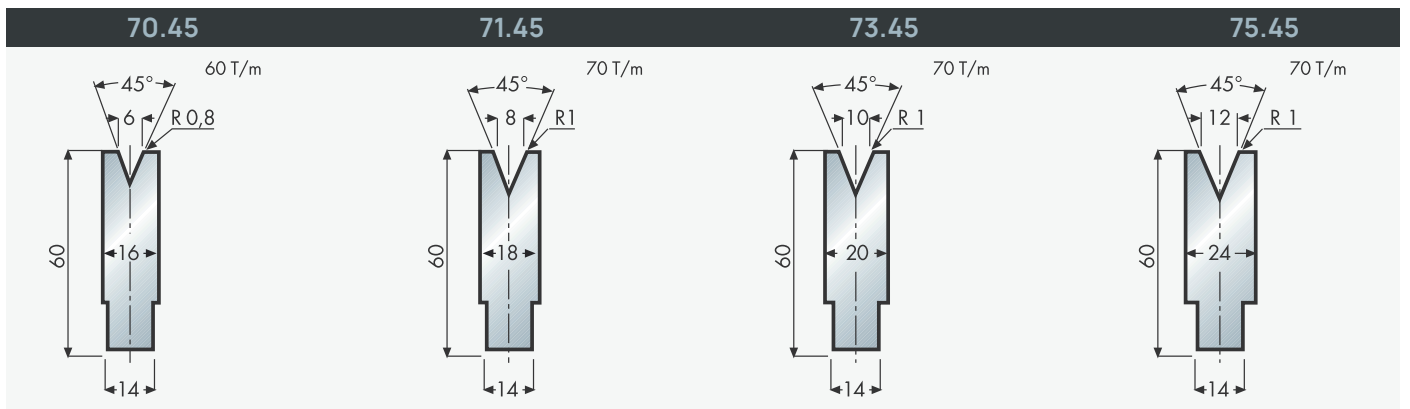
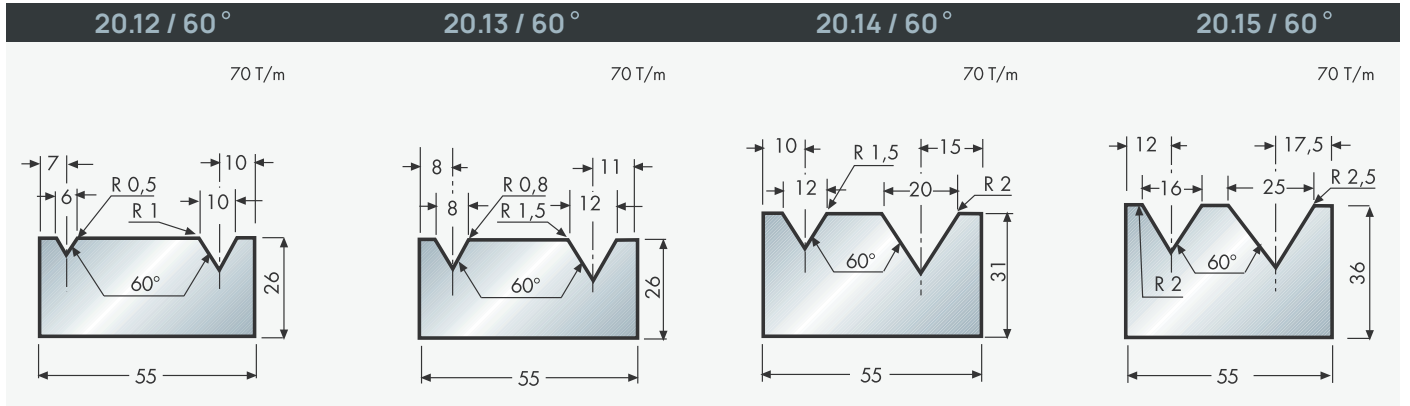


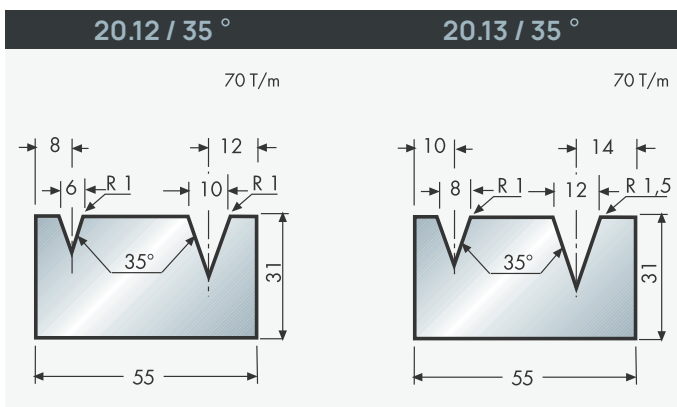
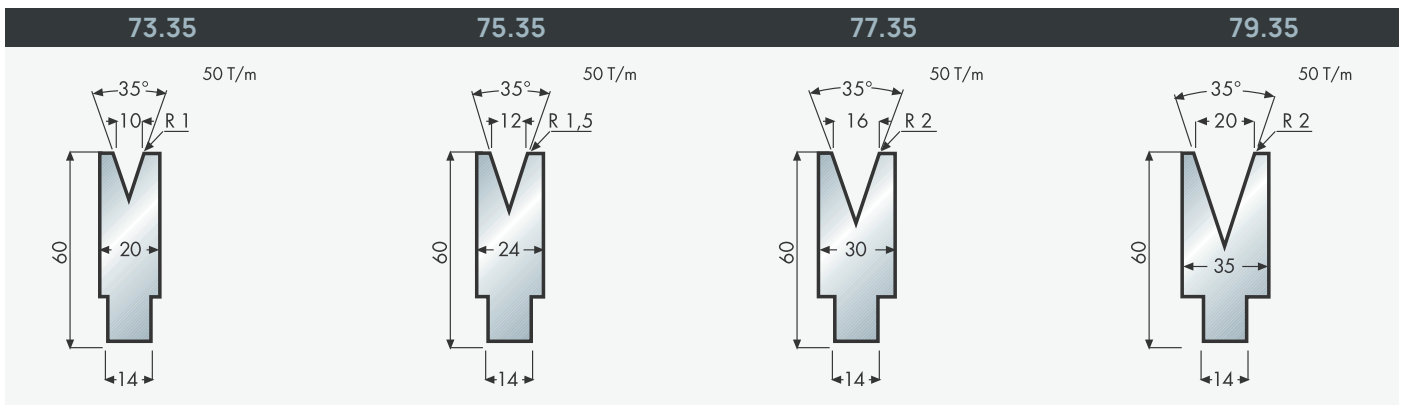
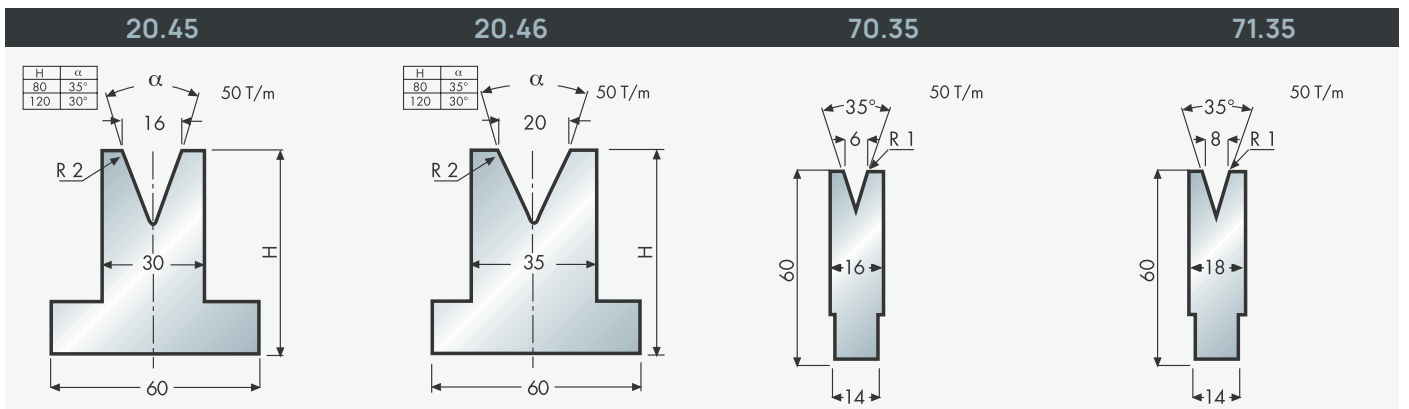
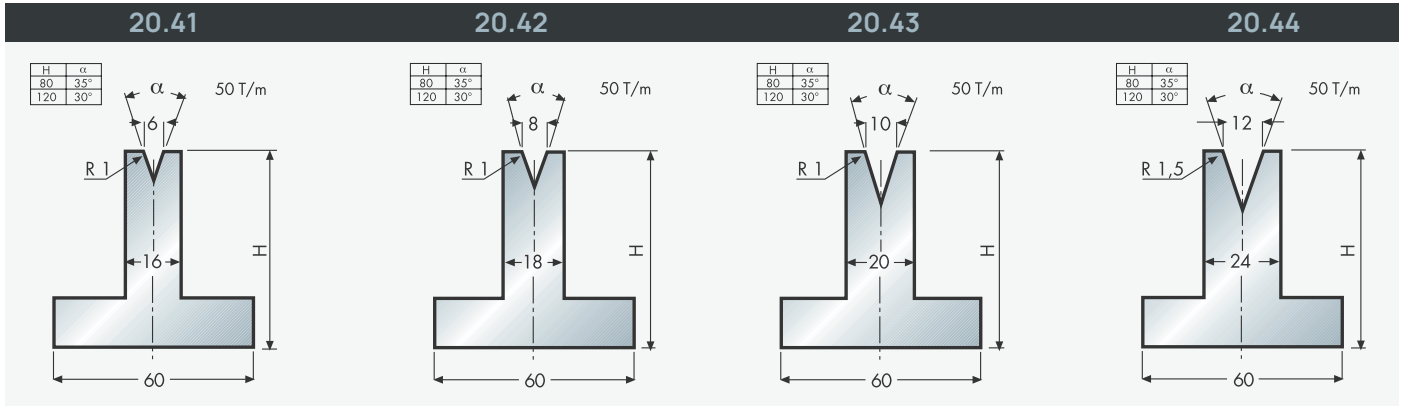


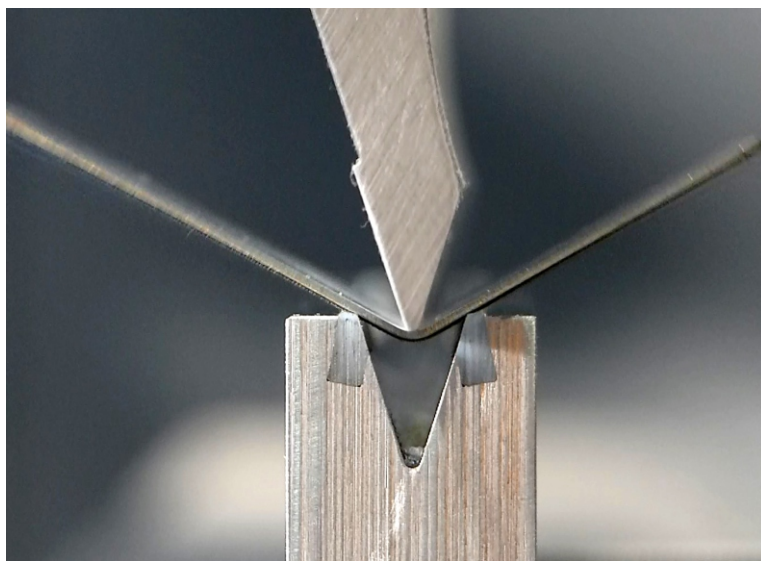
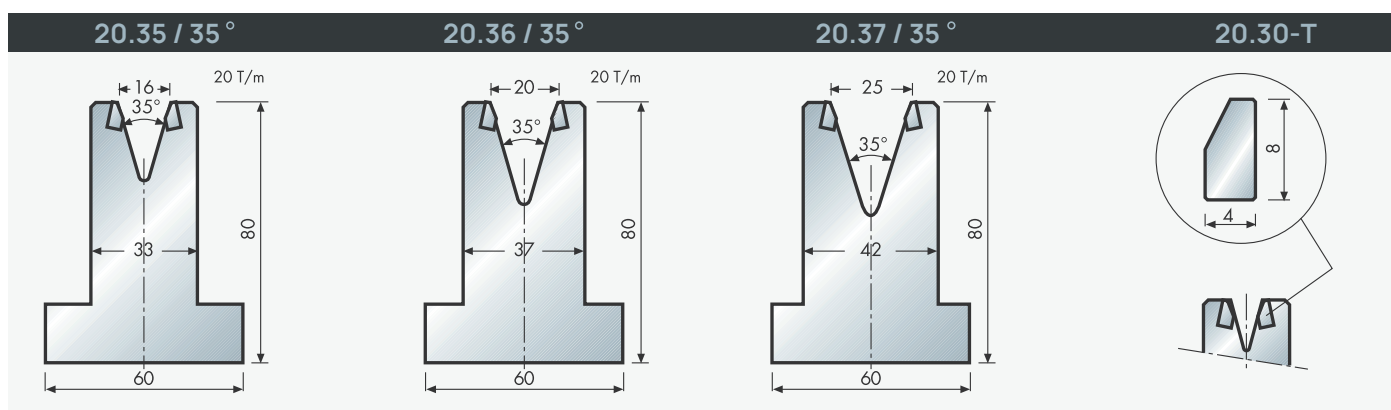
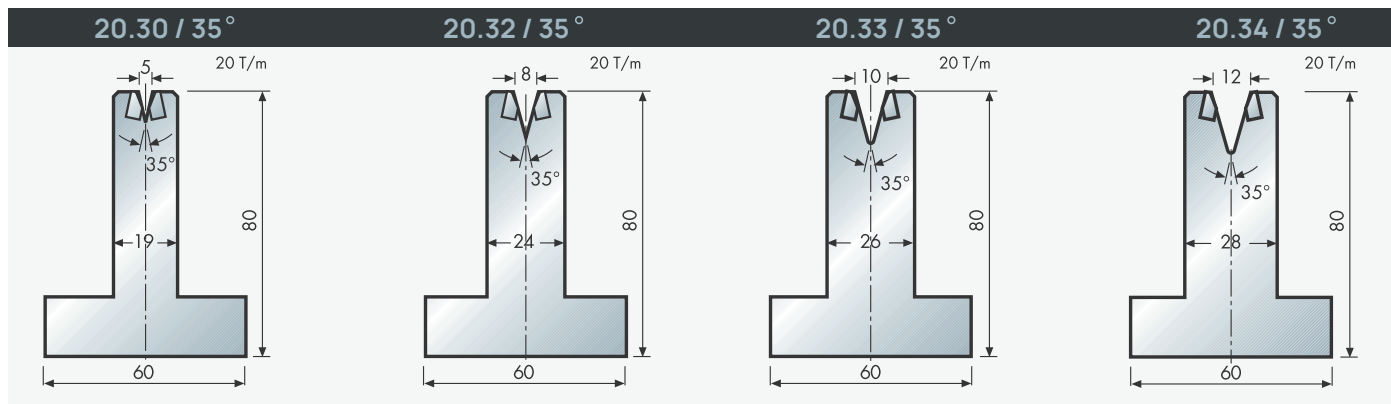




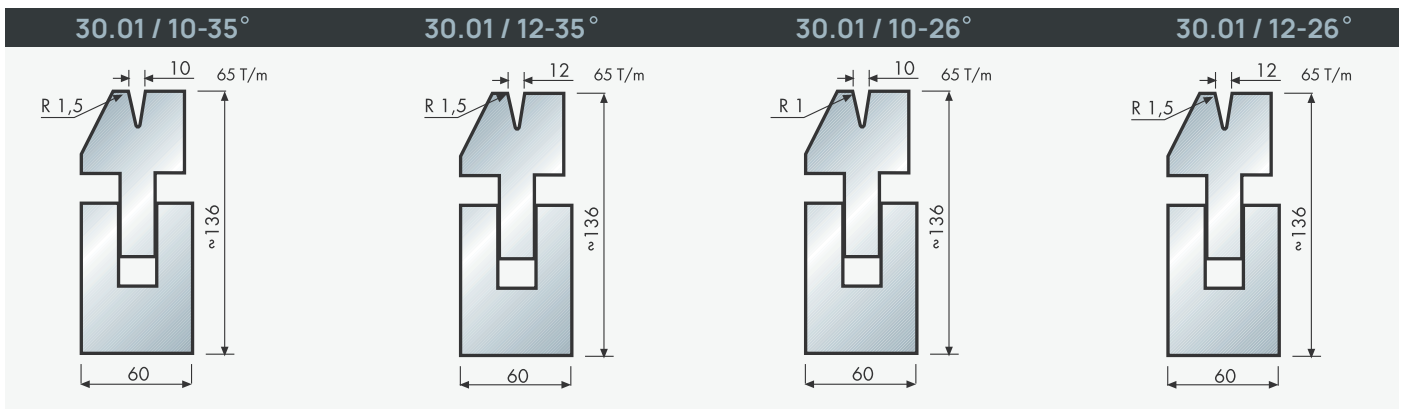
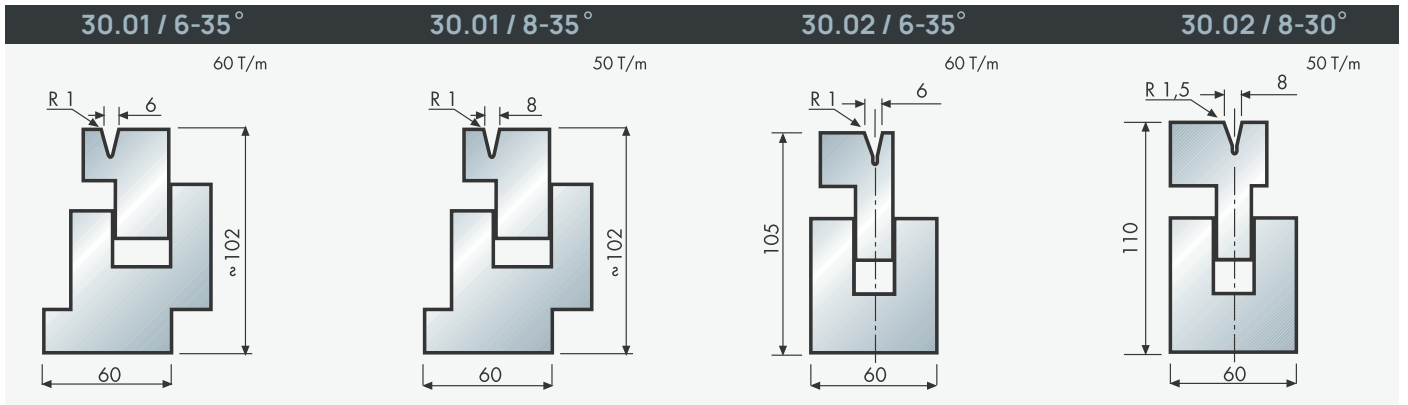








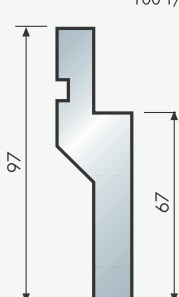
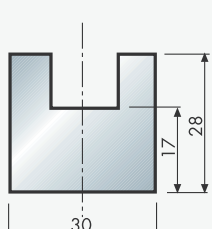
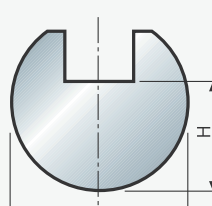

Данный инструмент предназначен для гибки деликатных металлов, наличие царапин на которых недопустимо. Пластиковые вставки являются расходным материалом, их замена крайне проста и не требует специфических навыков, что позволяет снизить расходы на обслуживание и гарантировать продолжительный срок жизни инструмента.

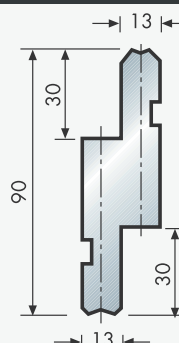
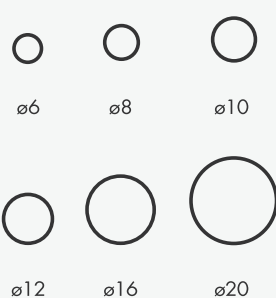
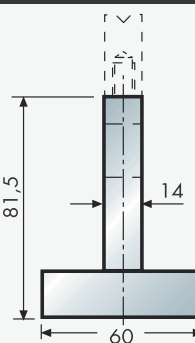
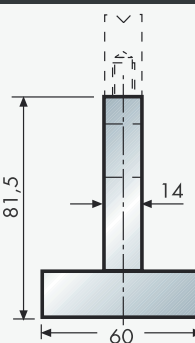


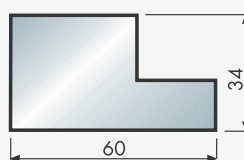
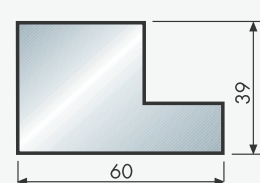
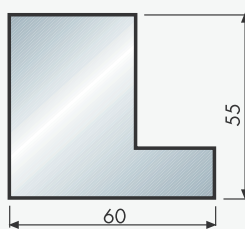
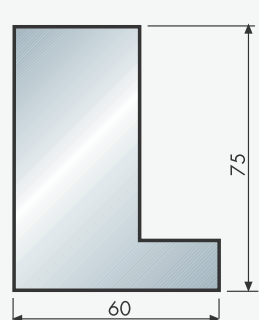
30.01 / 30.02 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД МАТРИЦЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ КРОМКИ

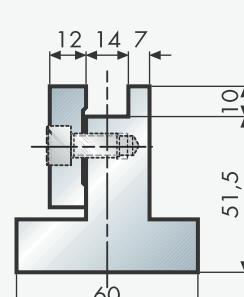
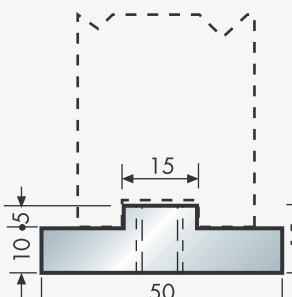
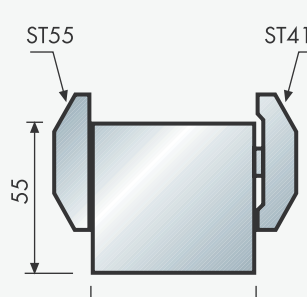
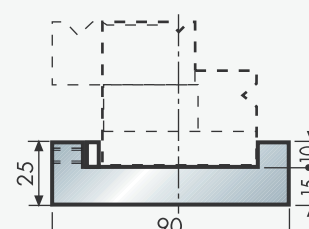
По запросу любой инструмент модельного ряда 30.01 и 30.02 может быть изготовлен с пневматическим приводом подъема, с ручным управлением или управлением через клапан от системы ЧПУ листогибочного пресса.

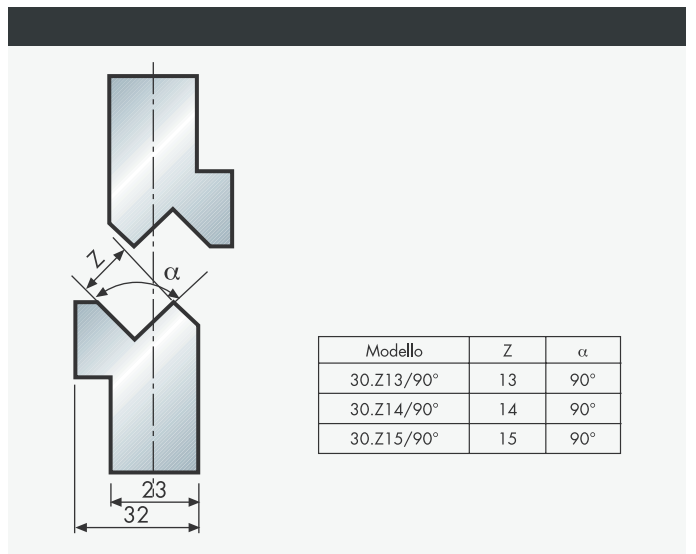
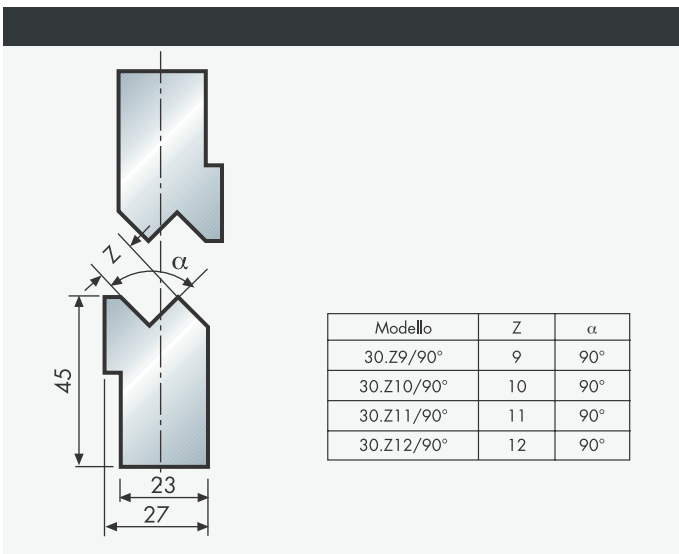
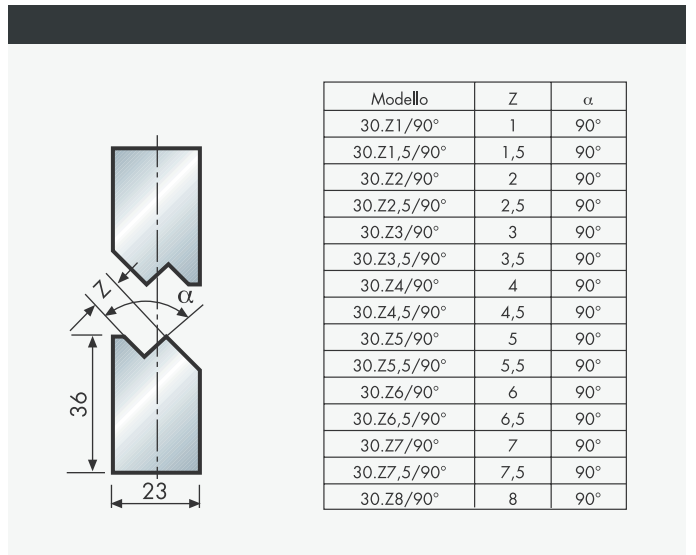
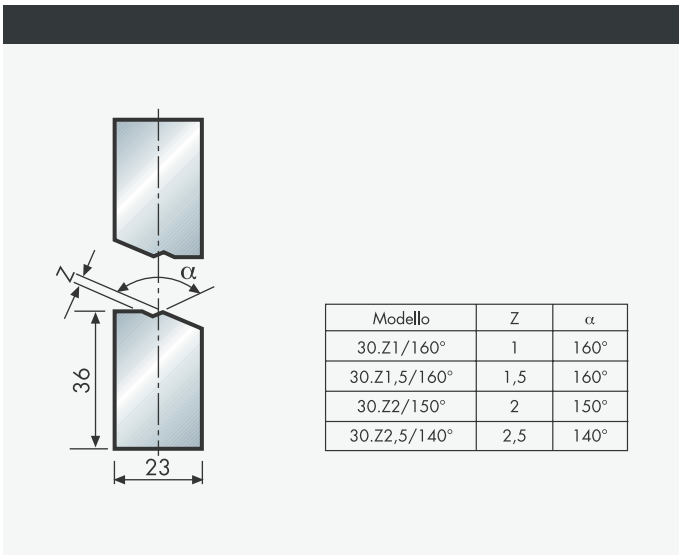
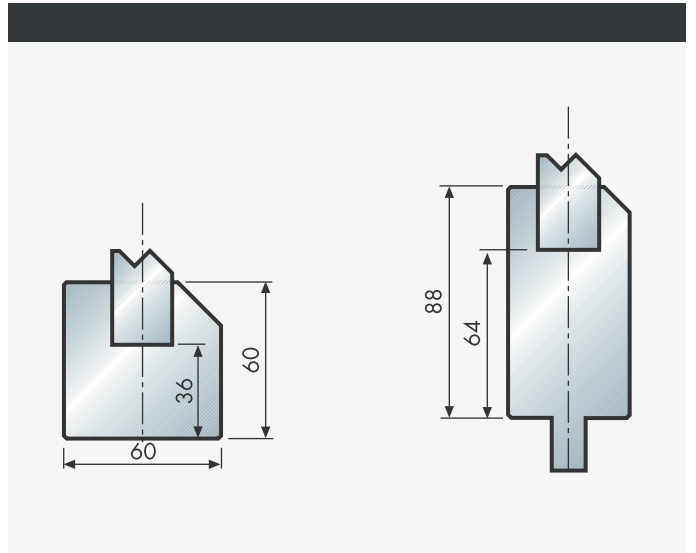
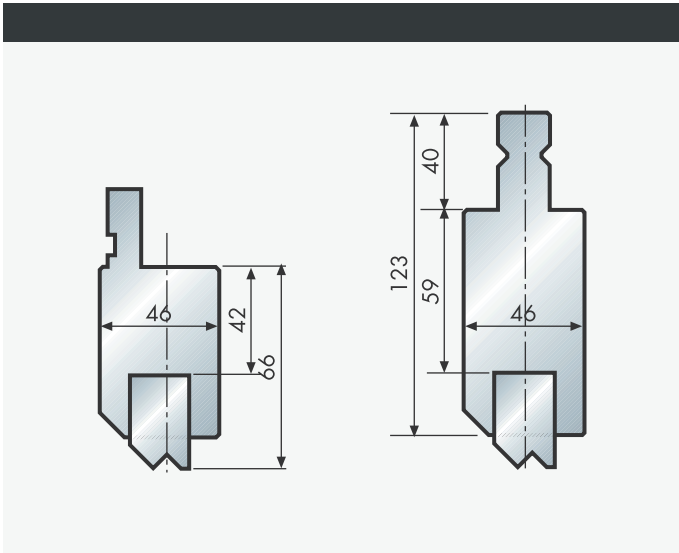


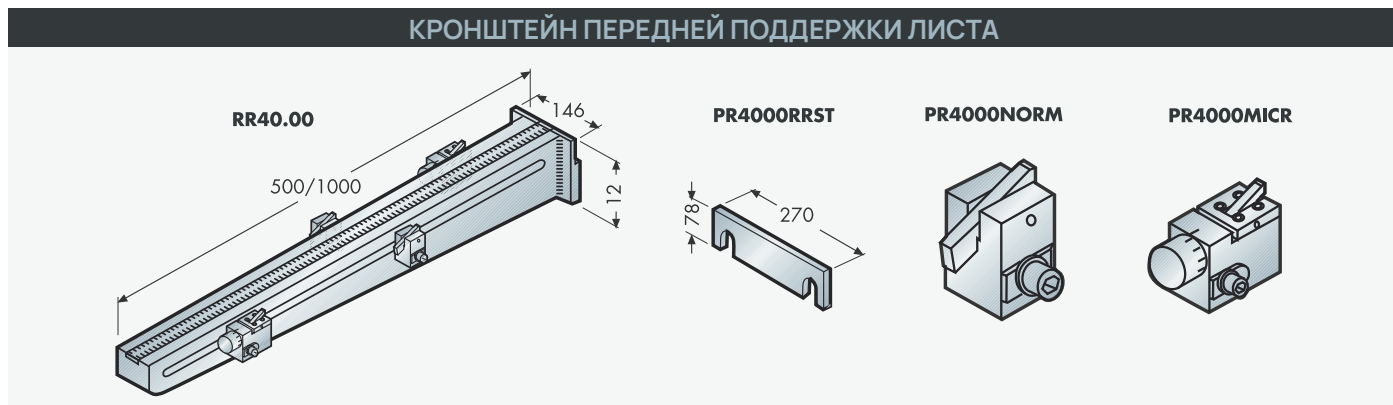
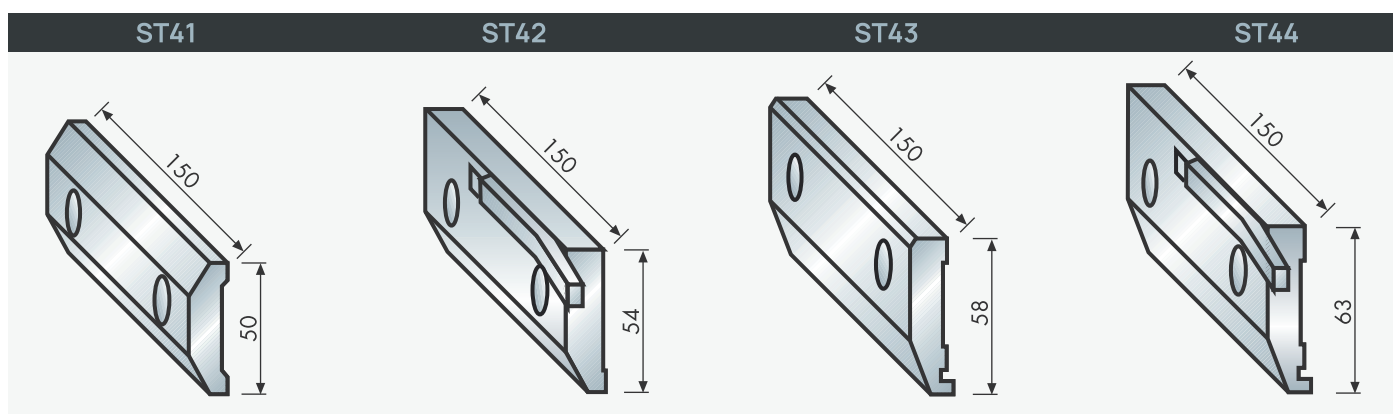
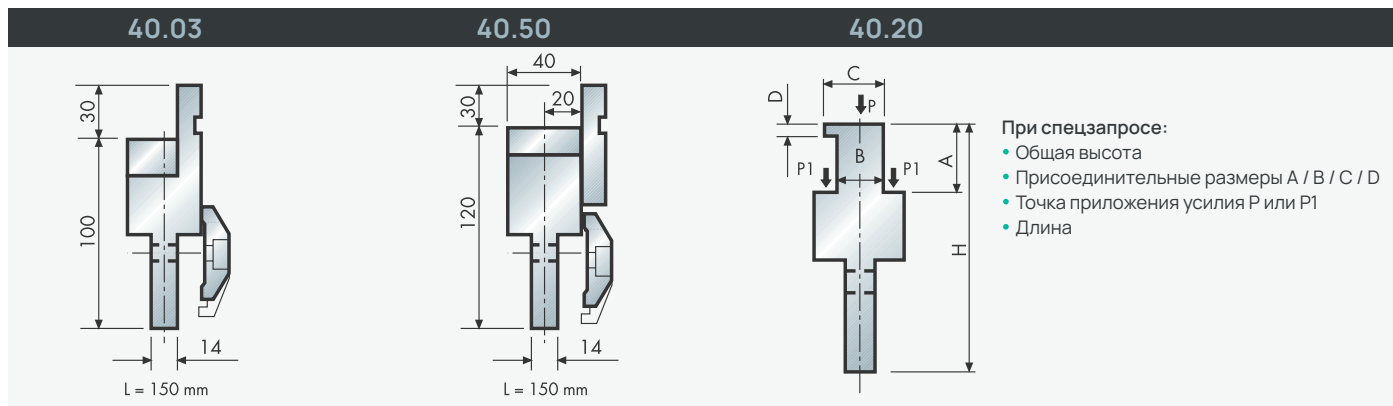
40.05	40.02	40.09																				
100 T/m	100 T/m	100 T/m																				
																						
		<table border="1"> <tr> <td>D</td><td>20</td><td>25</td><td>30</td><td>35</td><td>40</td><td>50</td><td>60</td><td>80</td><td>100</td> </tr> <tr> <td>H</td><td>12</td><td>17</td><td>20</td><td>22</td><td>24</td><td>29</td><td>34</td><td>44</td><td>70</td> </tr> </table>	D	20	25	30	35	40	50	60	80	100	H	12	17	20	22	24	29	34	44	70
D	20	25	30	35	40	50	60	80	100													
H	12	17	20	22	24	29	34	44	70													
																						

40.30	40.31	330
		
		

40.06 / 34	40.06 / 39	40.07 / 55	40.07 / 75
			

40.13	40.15	40.55	40.60
			

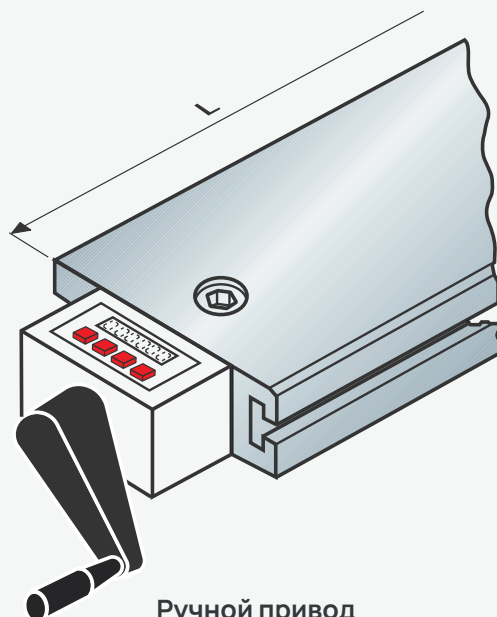




СИСТЕМЫ КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА

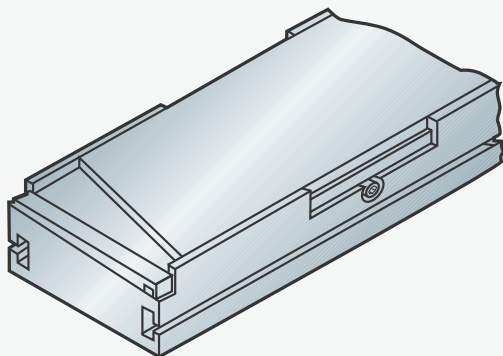


Моторизованный привод
с цифровым управлением



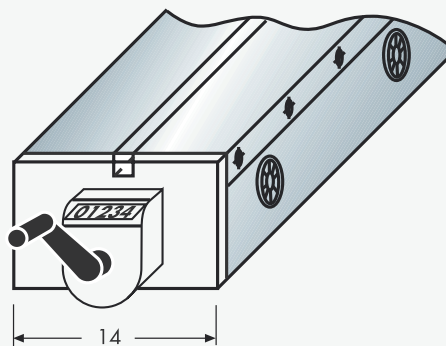
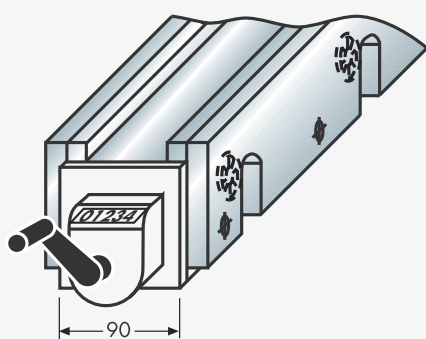
Ручной привод

СПЕЦИАЛЬНЫЕ КЛИНЬЕВЫЕ СТОЛЫ КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА

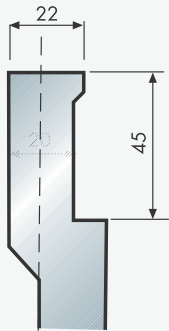


В процессе гибки конструкция станины испытывает значительные нагрузки. Причем деформации, которые являются следствием этих нагрузок, достигают своих максимальных значений в центральной зоне, на линии гибки. Именно поэтому, для достижения постоянного угла гибки на всей рабочей длине пресса применяют различные решения для компенсации прогиба (деформаций).

СТАНДАРТНЫЕ СТОЛЫ КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

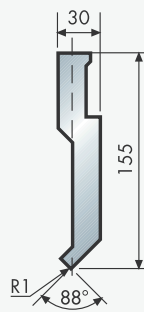


TYPE S



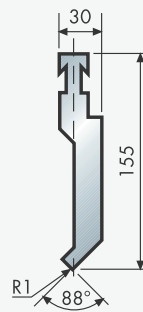
P2S

130 T/m



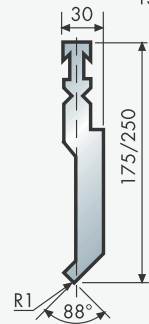
P2R

130 T/m

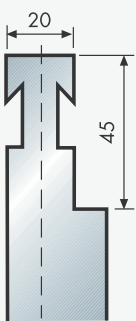


P2RF-A

130 T/m

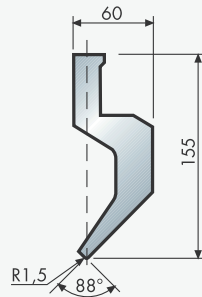


TYPE R



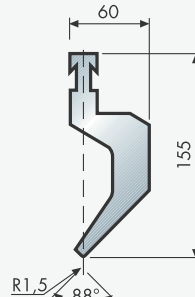
P4S

90 T/m



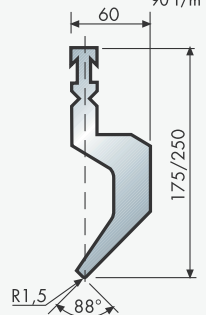
P4R

90 T/m

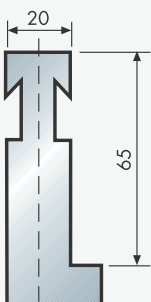


P4RF-A

90 T/m

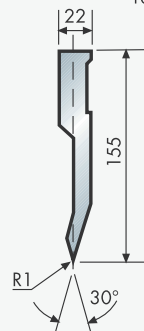


TYPE RF



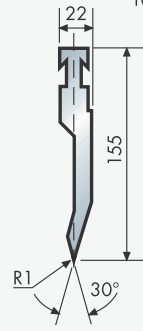
P5S

100 T/m



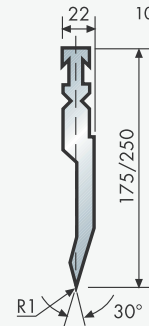
P5R

100 T/m

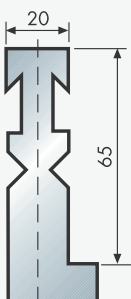


P5RF-A

100 T/m

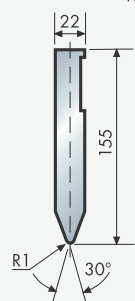


TYPE RFA



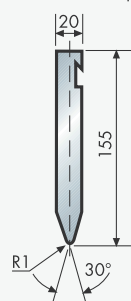
P6S

160 T/m



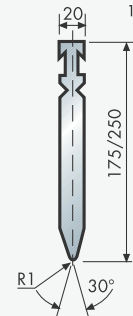
P6R

160 T/m

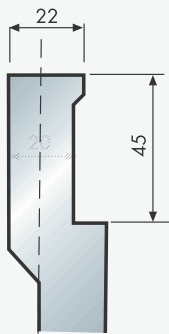


P6RF-A

160 T/m

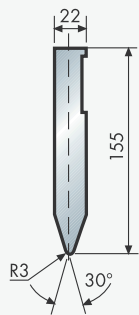


TYPE S



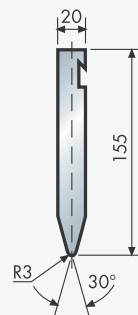
P7S

160 T/m



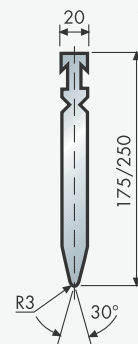
P7R

160 T/m

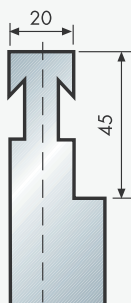


P7RF-A

160 T/m

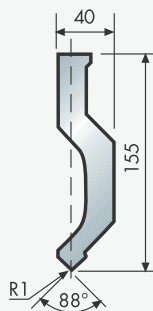


TYPE R



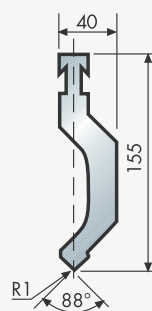
P8S

100 T/m



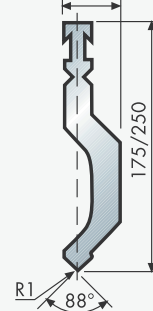
P8R

100 T/m

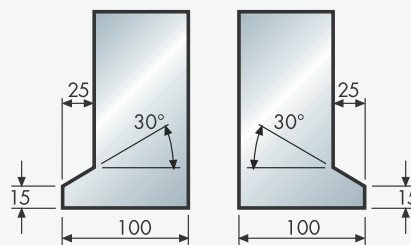
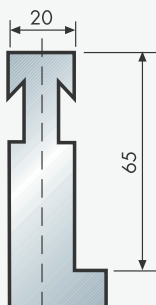


P8RF-A

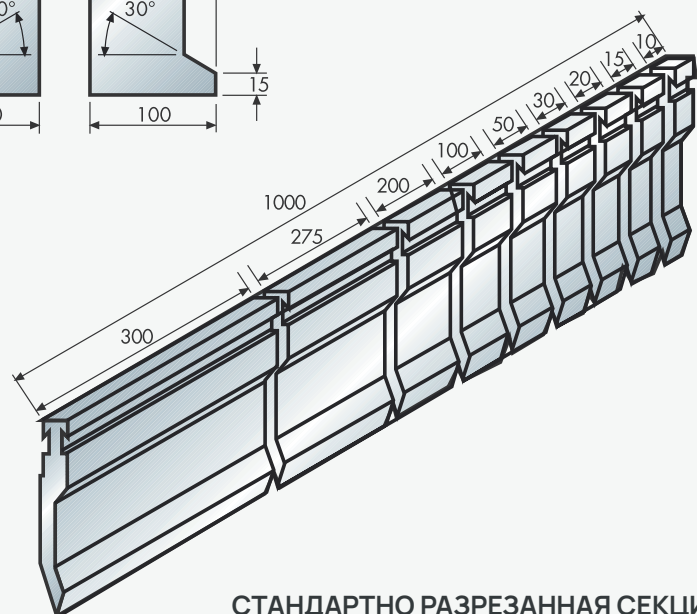
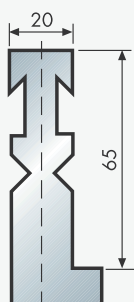
100 T/m



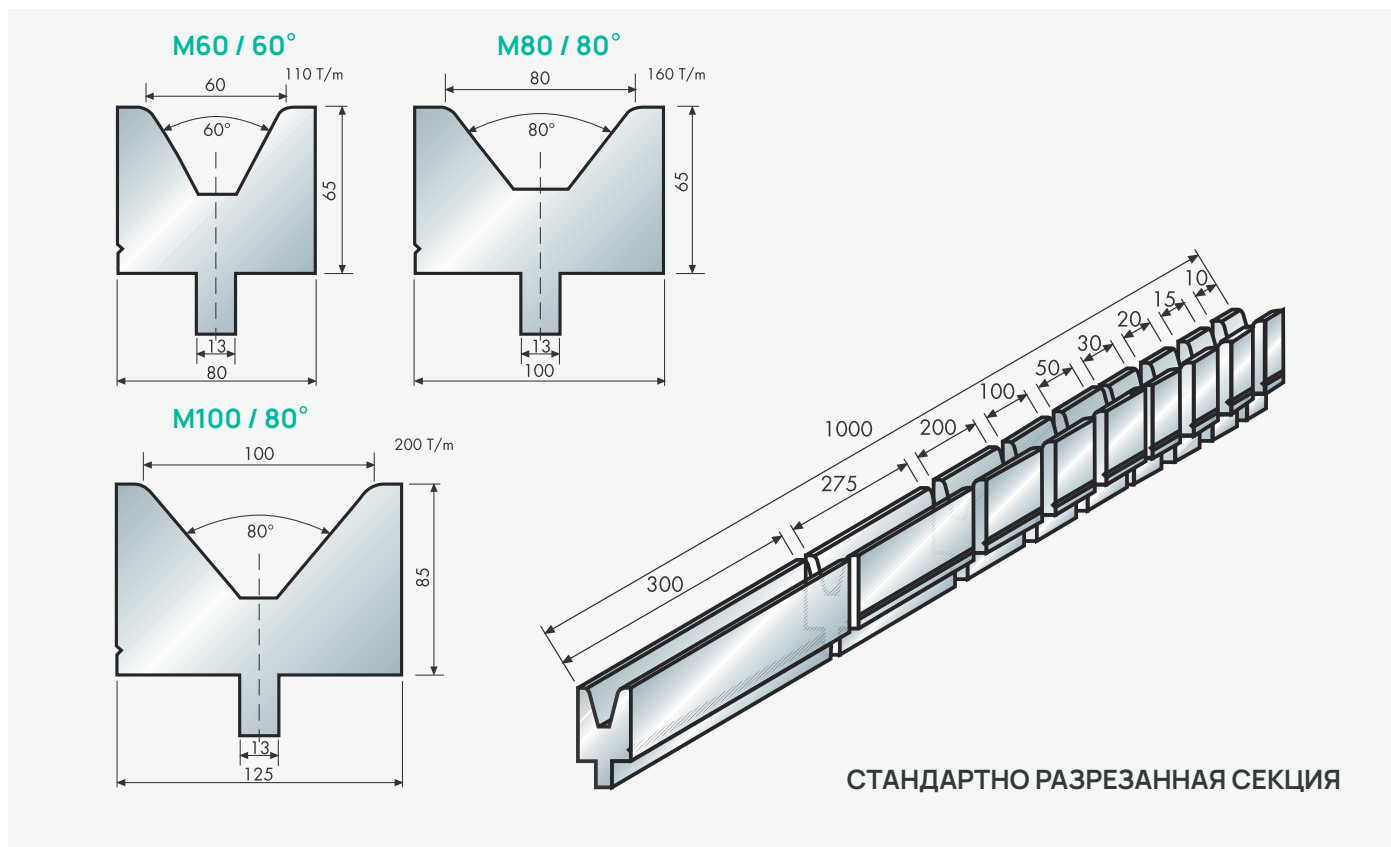
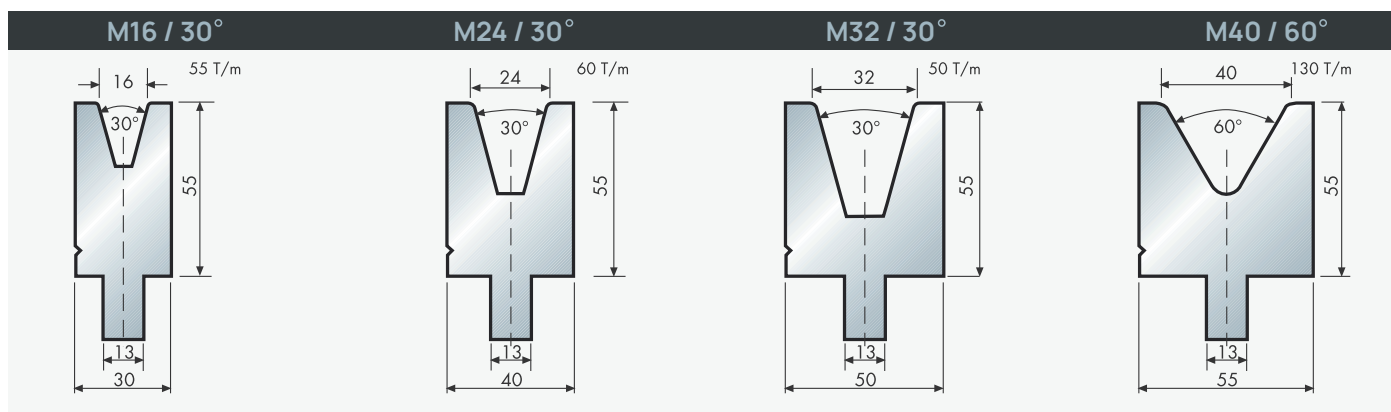
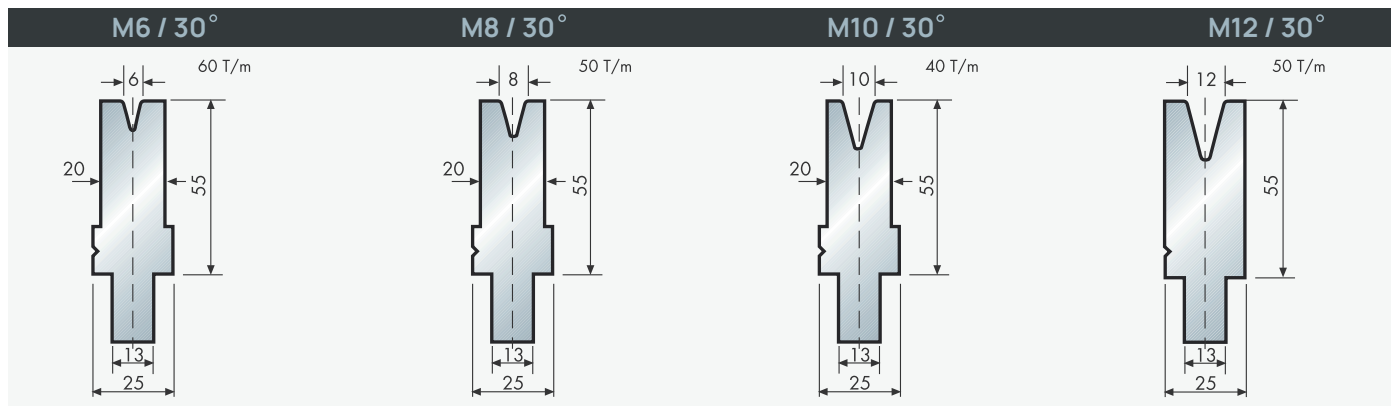
TYPE RF

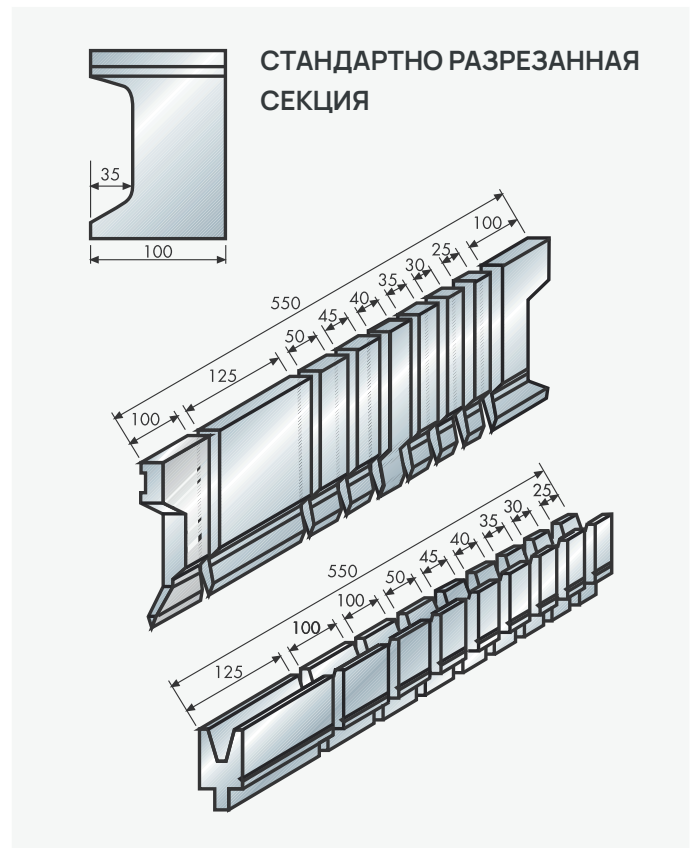
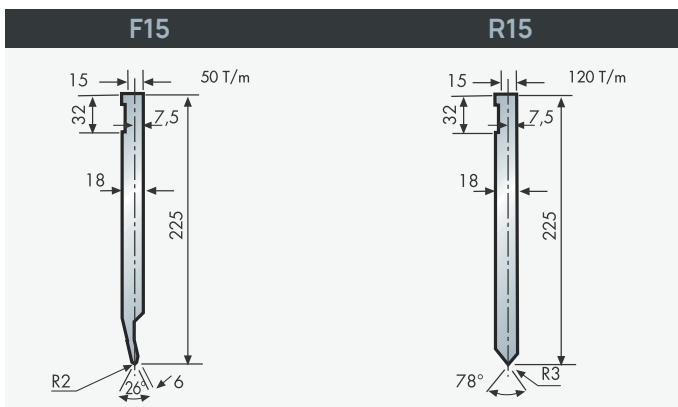
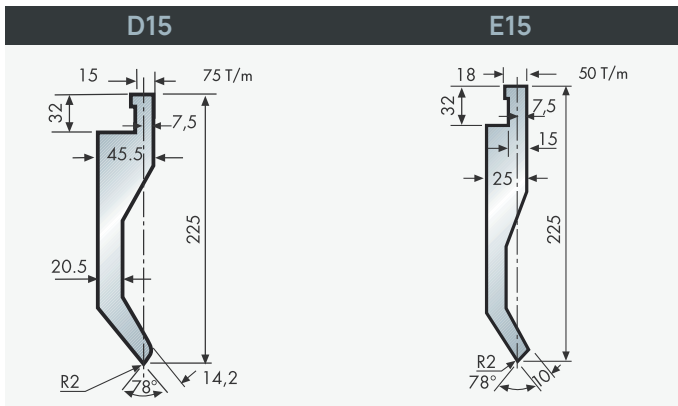
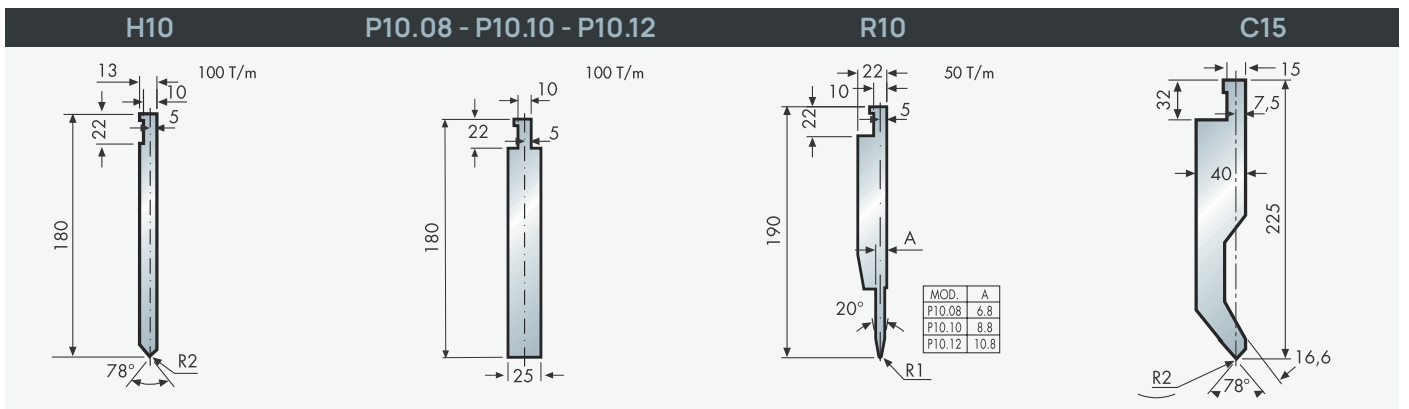
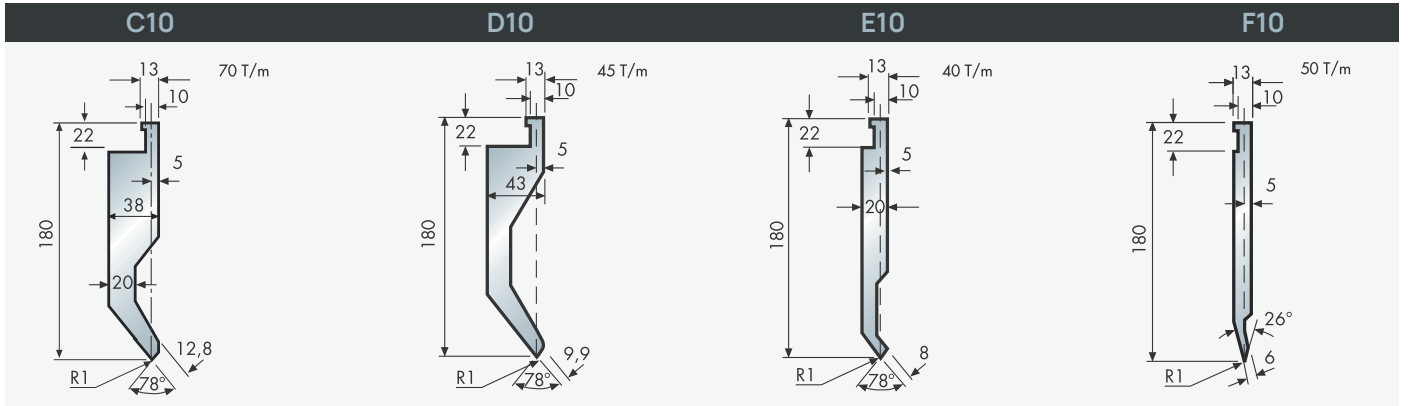


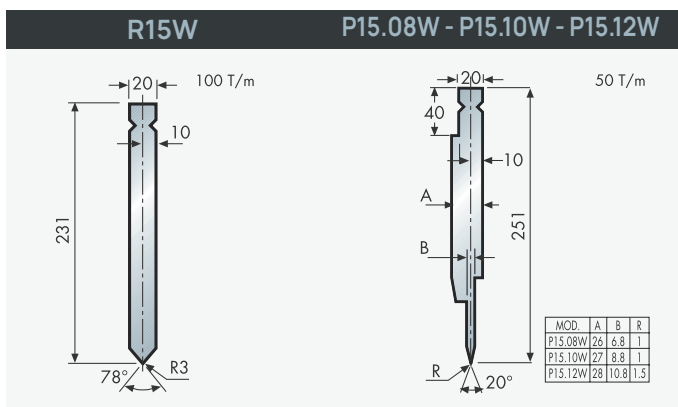
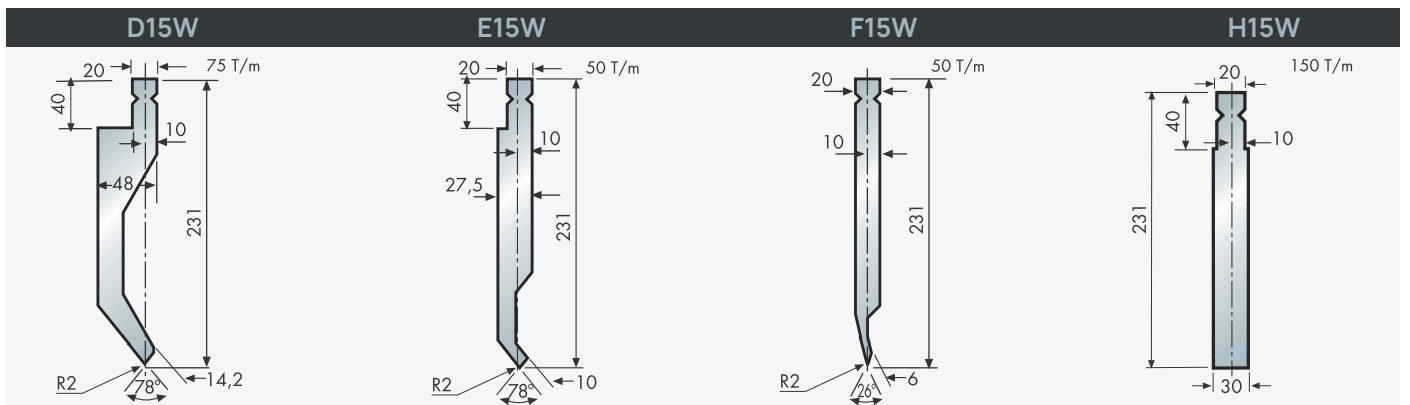
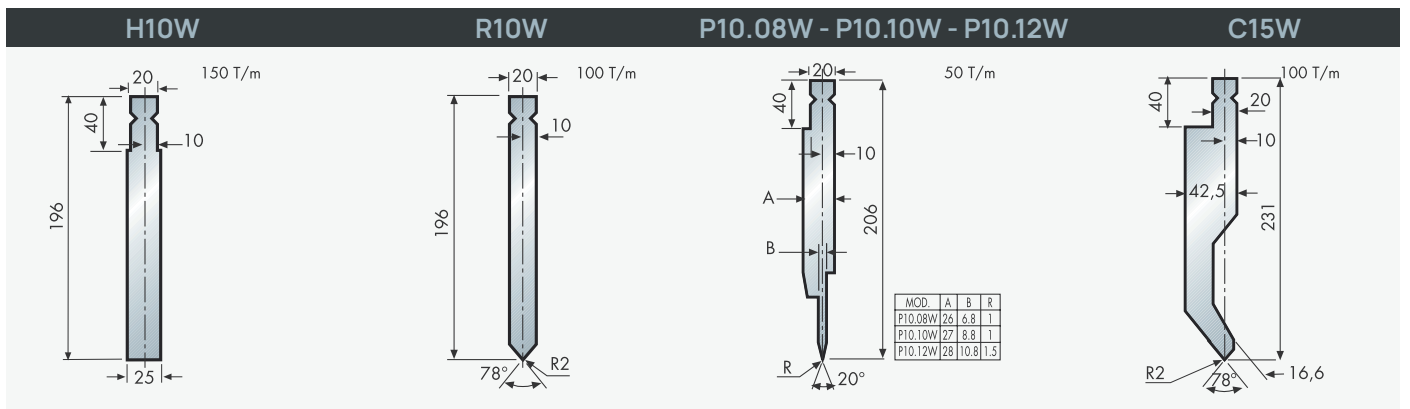
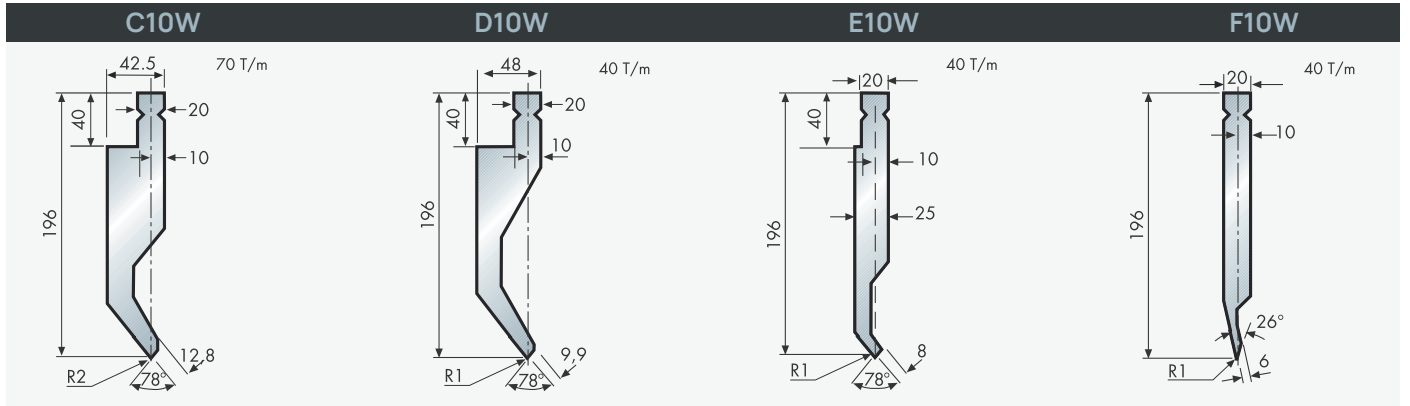
TYPE RFA

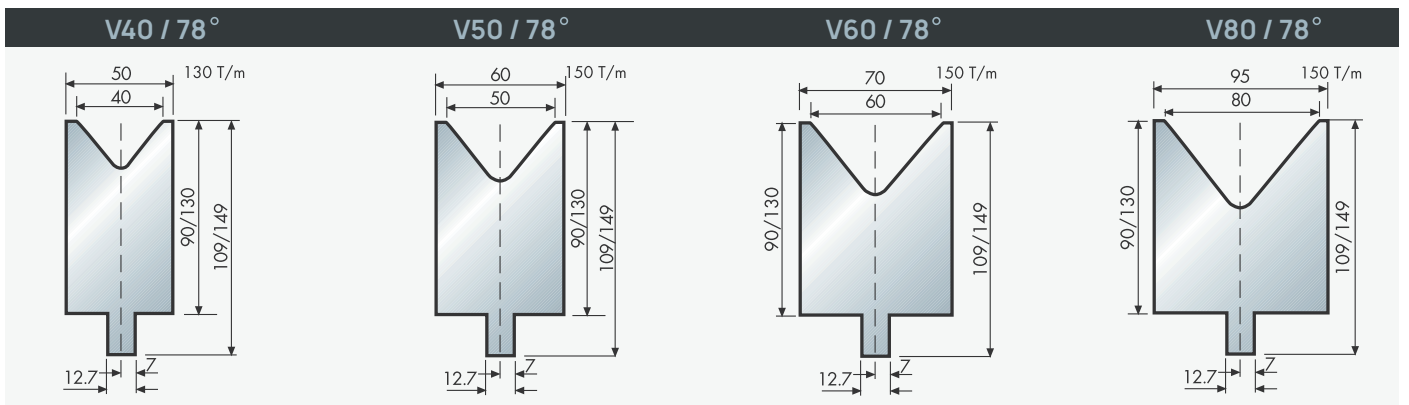
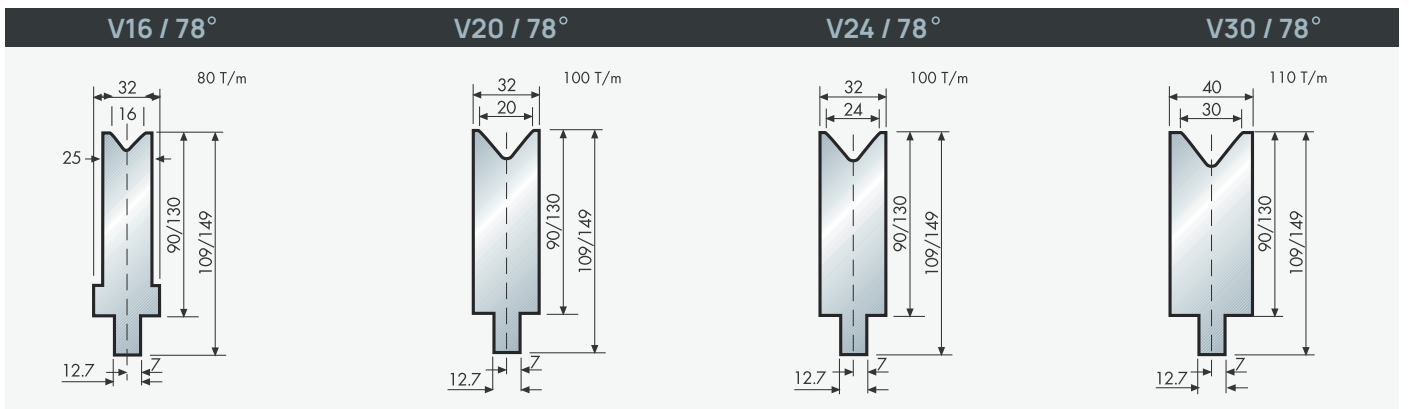
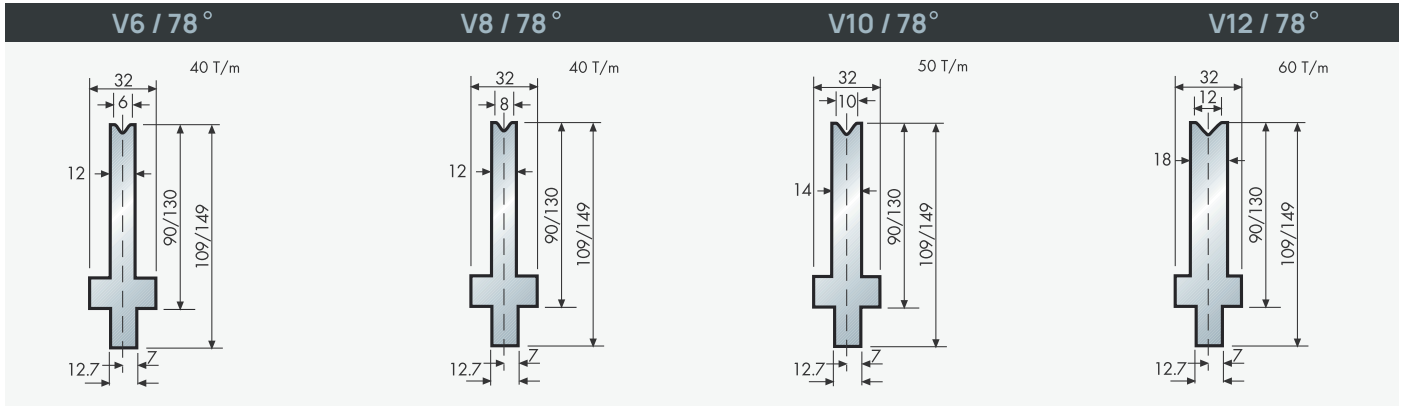


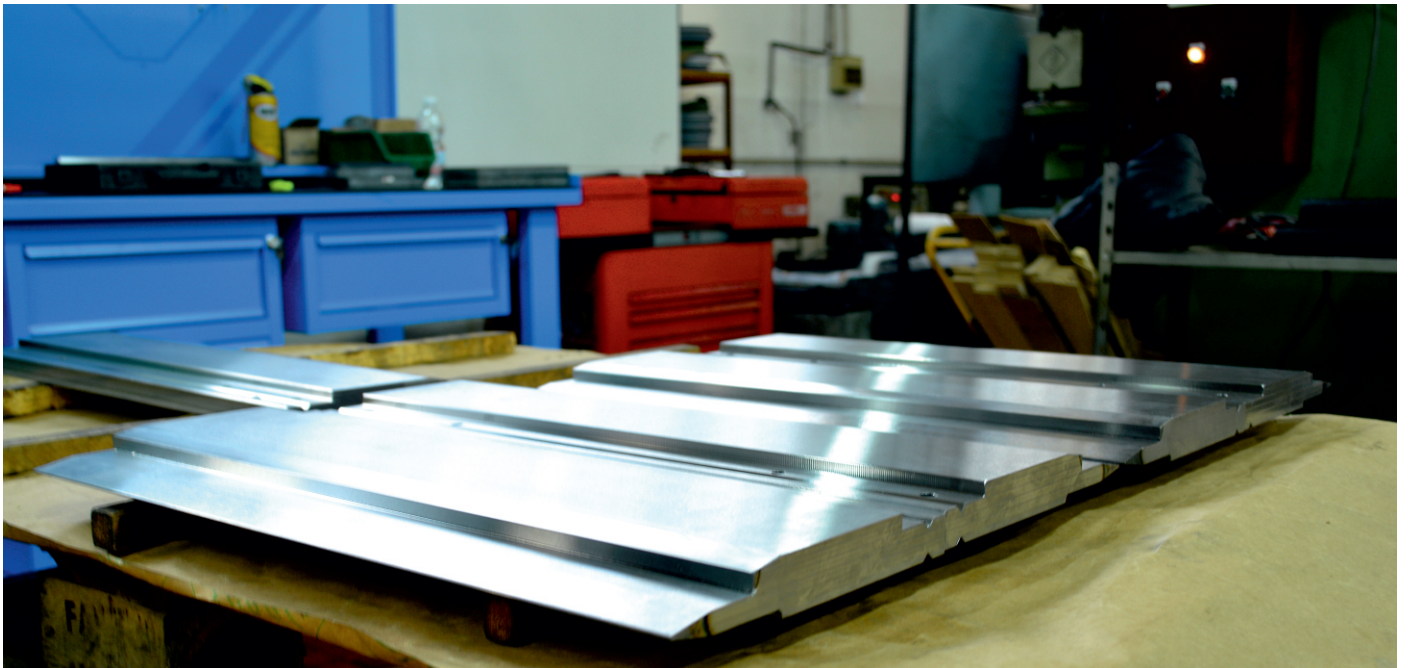
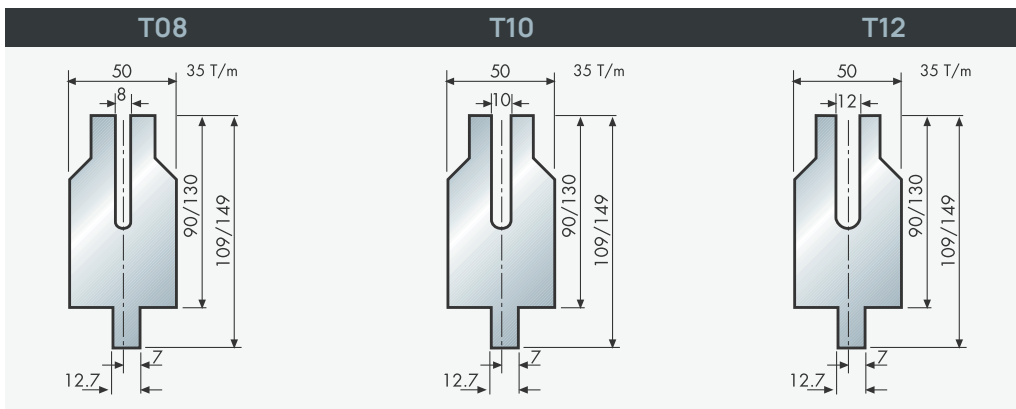
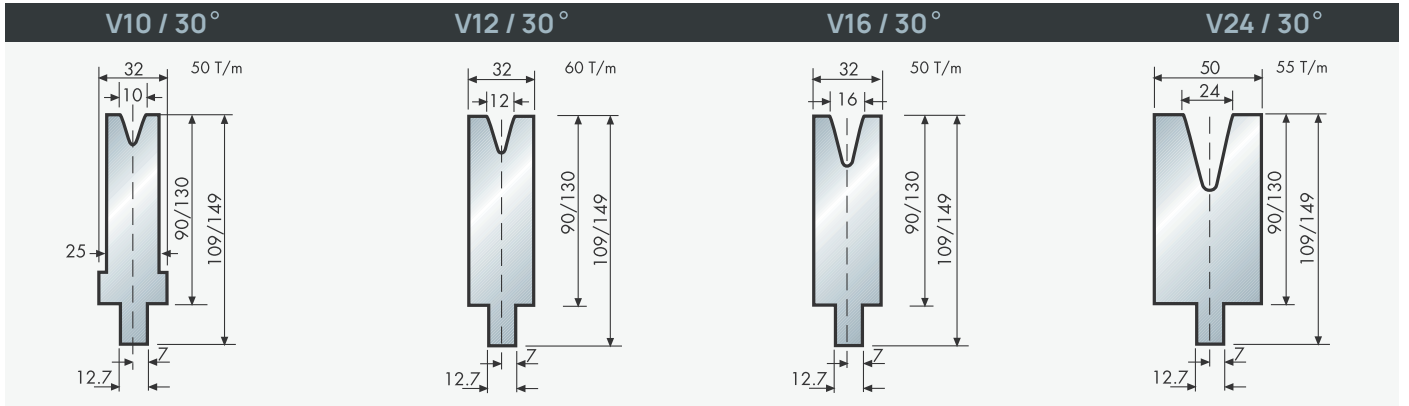
СТАНДАРТНО РАЗРЕЗАННАЯ СЕКЦИЯ

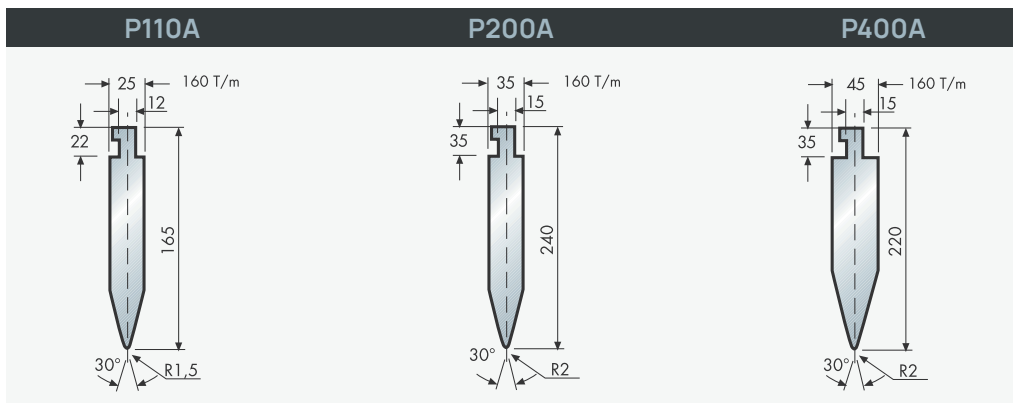
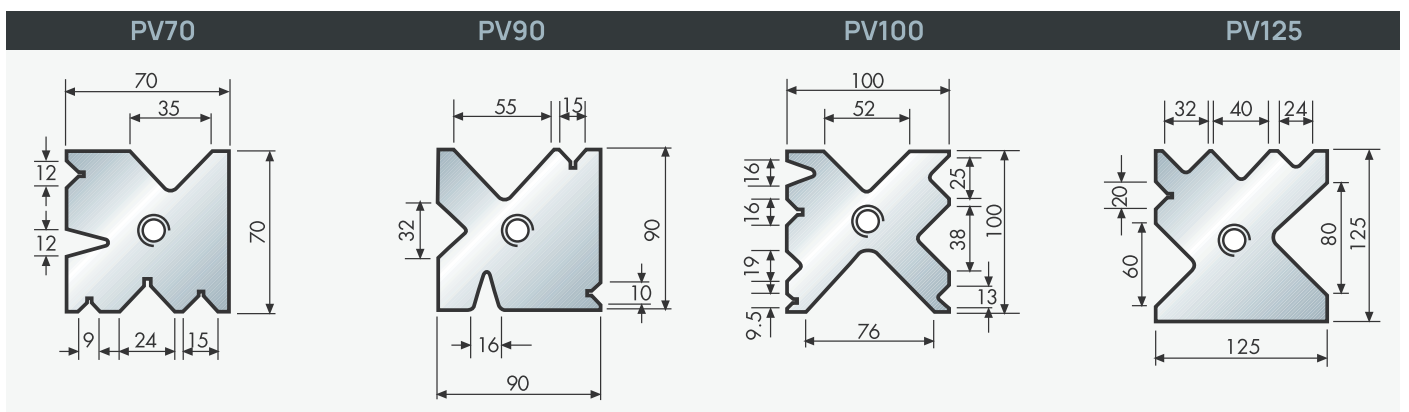
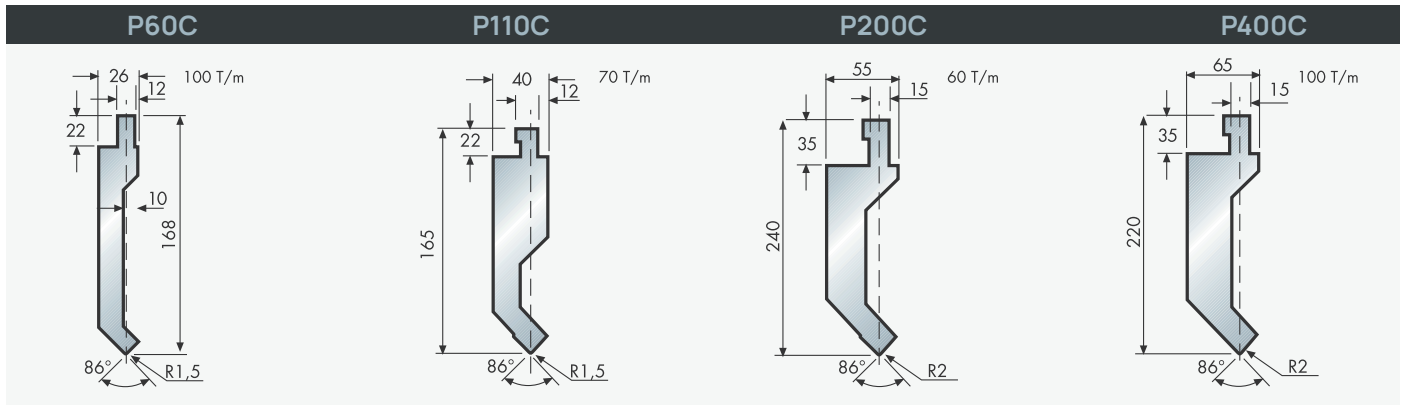


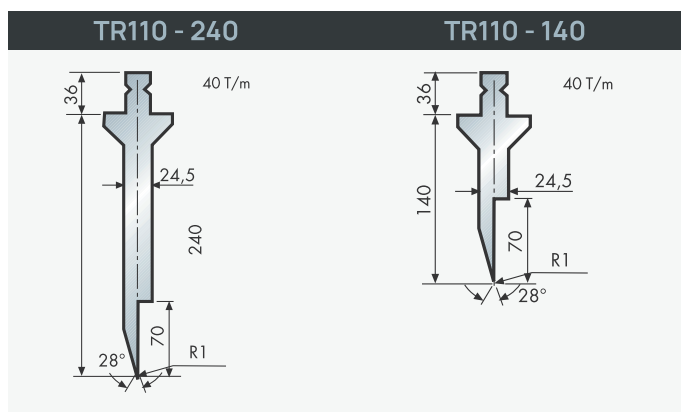
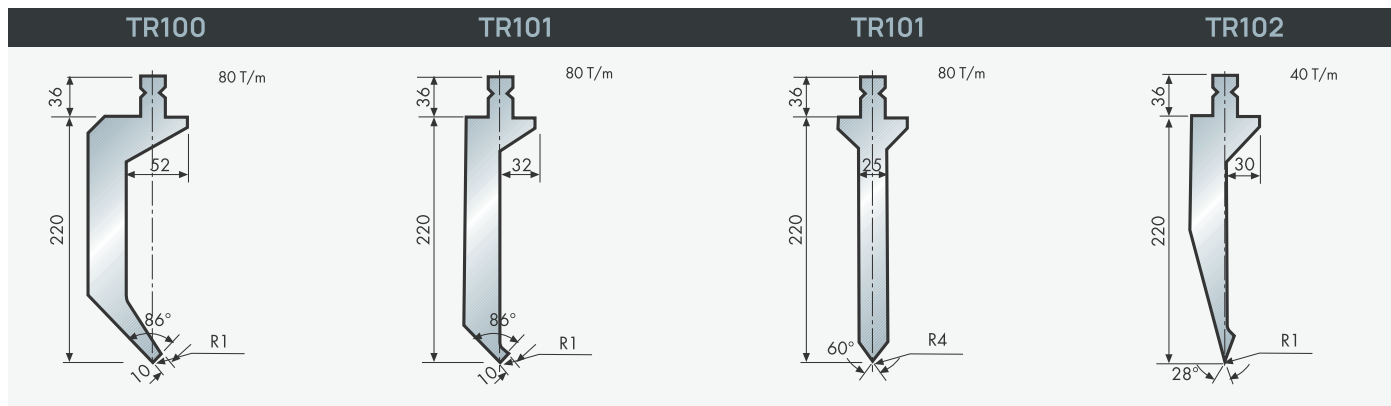




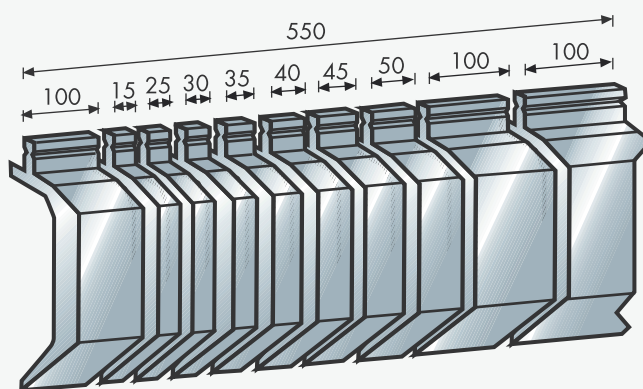


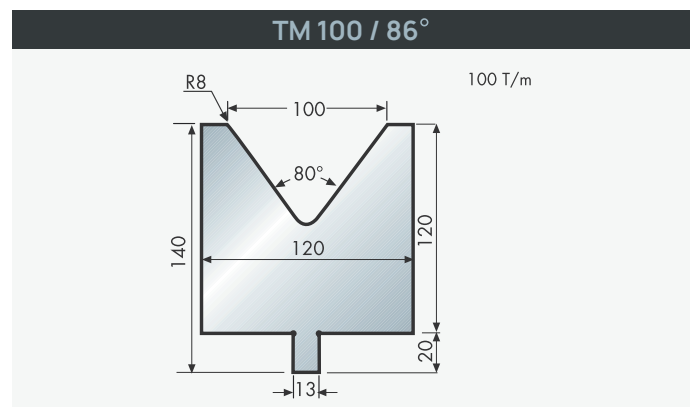
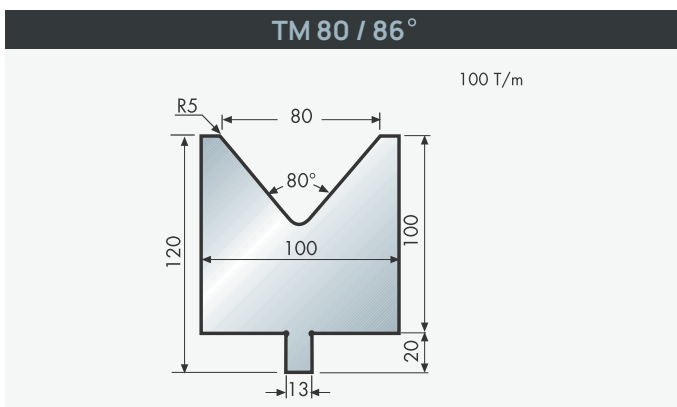
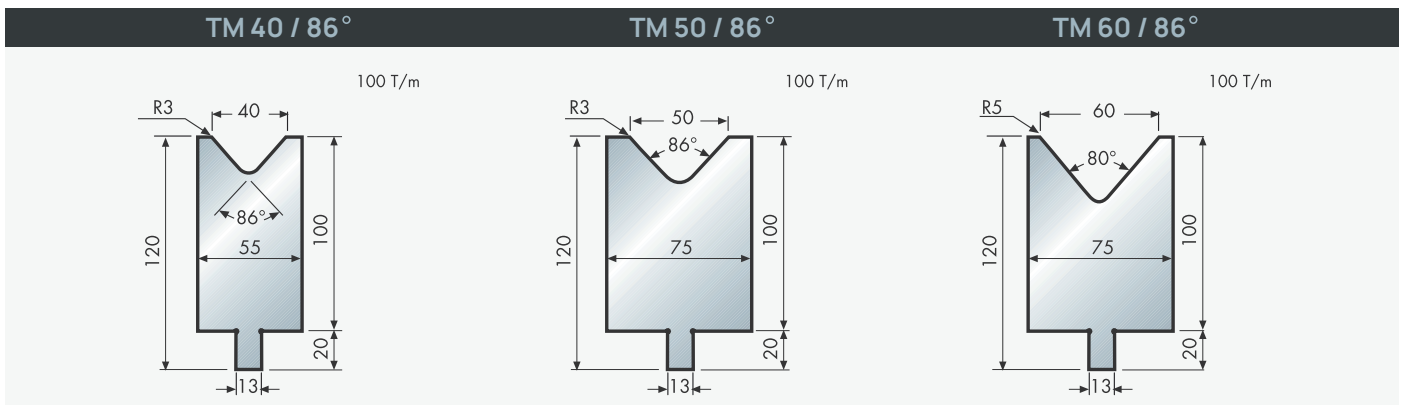
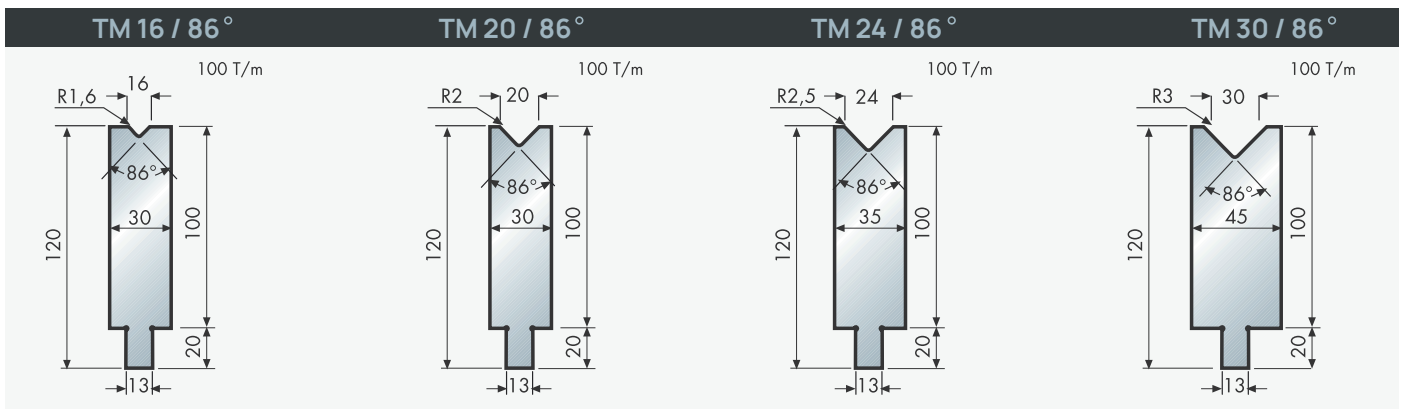
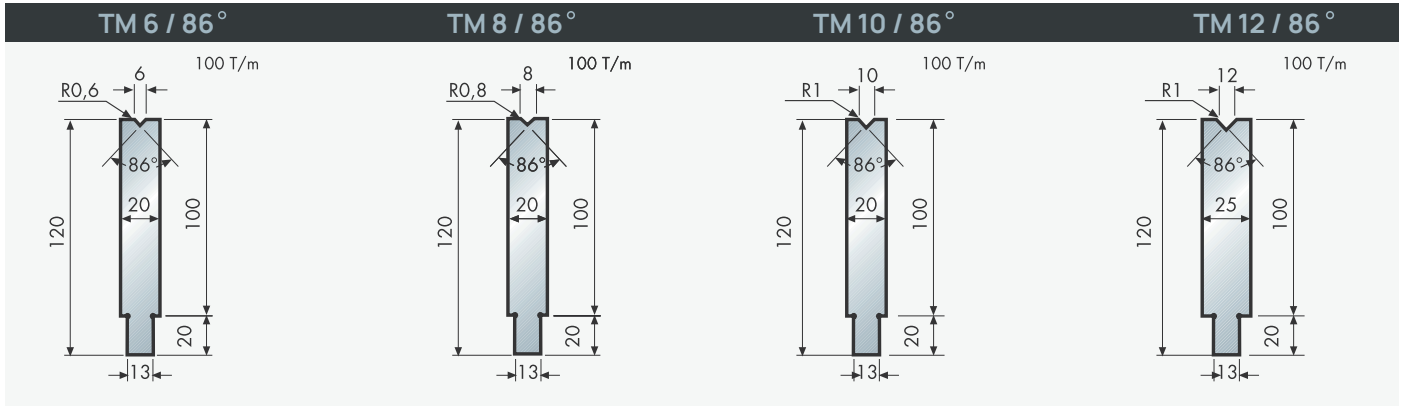


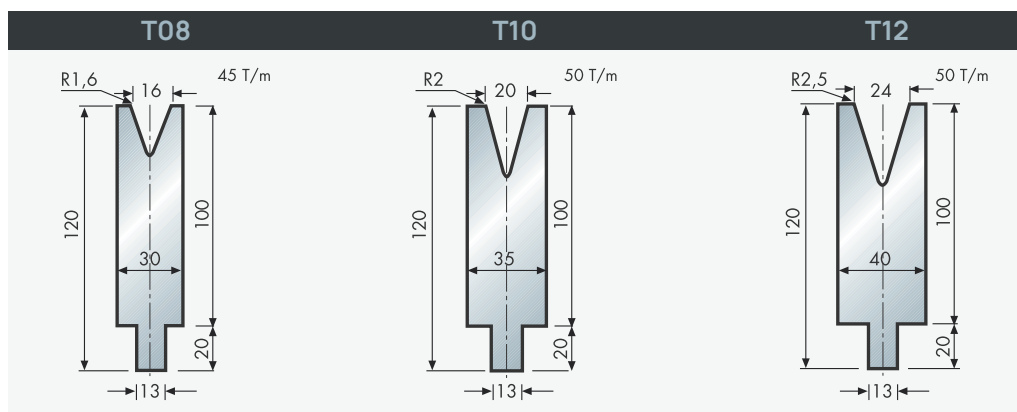
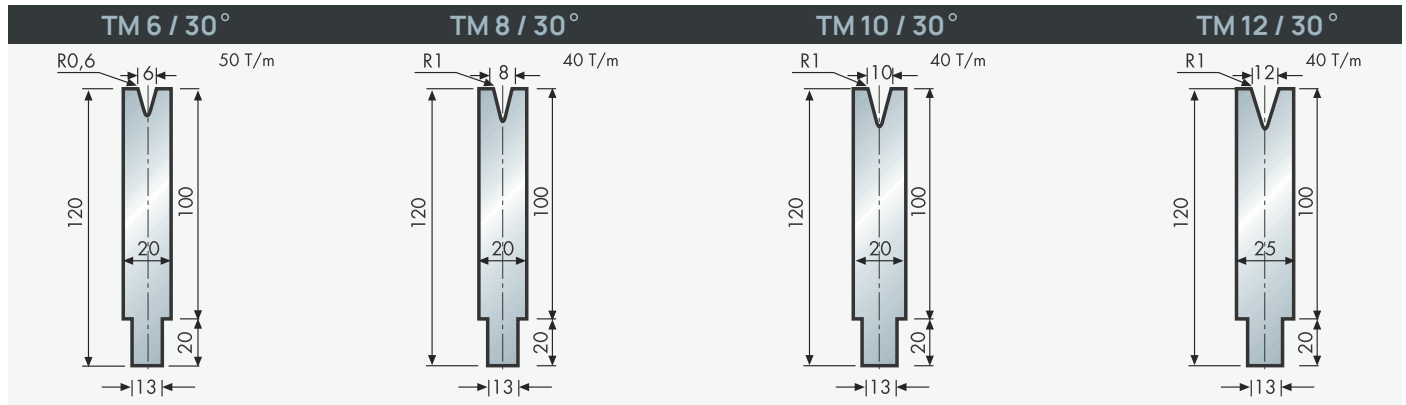




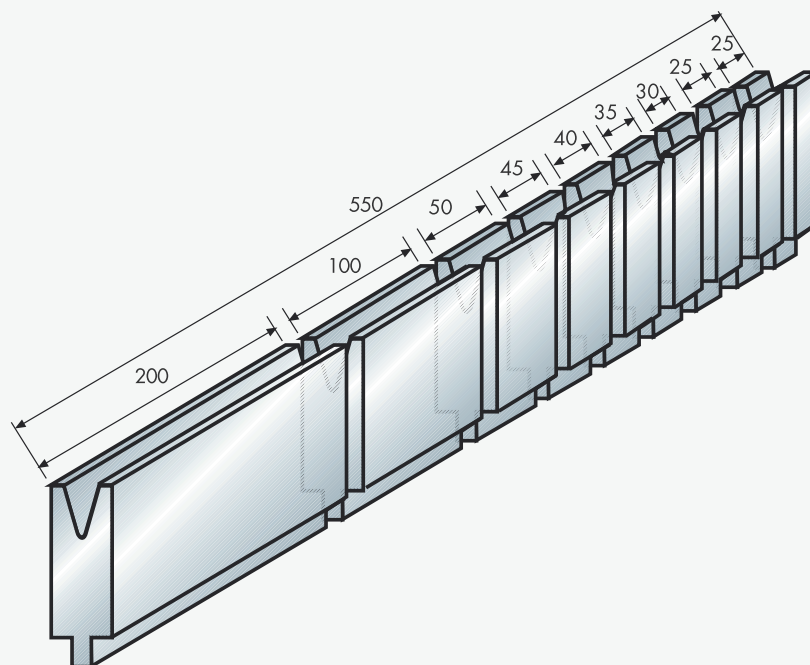
СТАНДАРТНО РАЗРЕЗАННАЯ СЕКЦИЯ

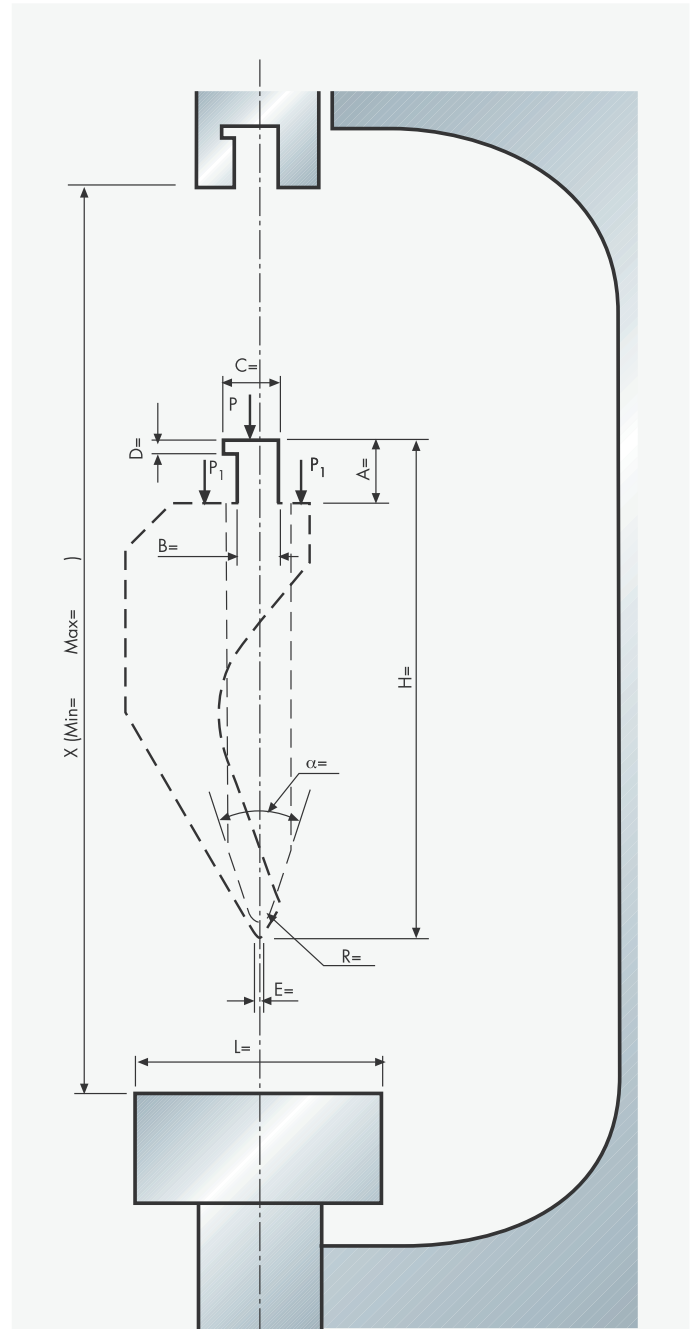
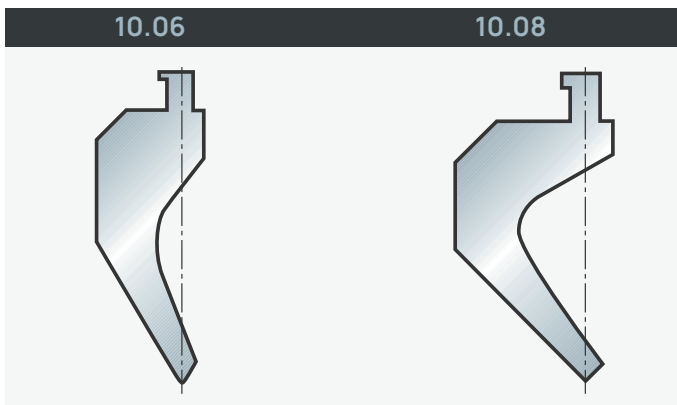
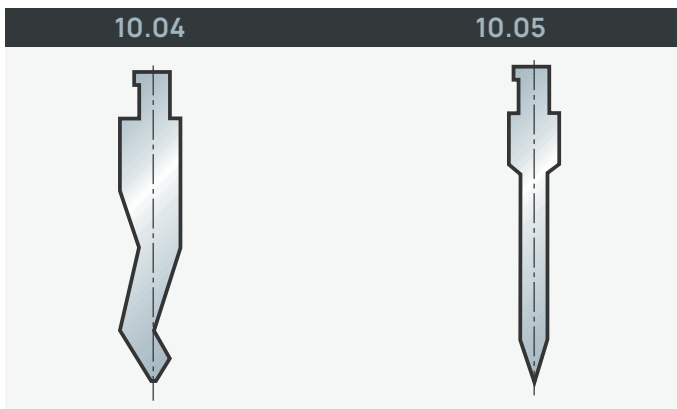
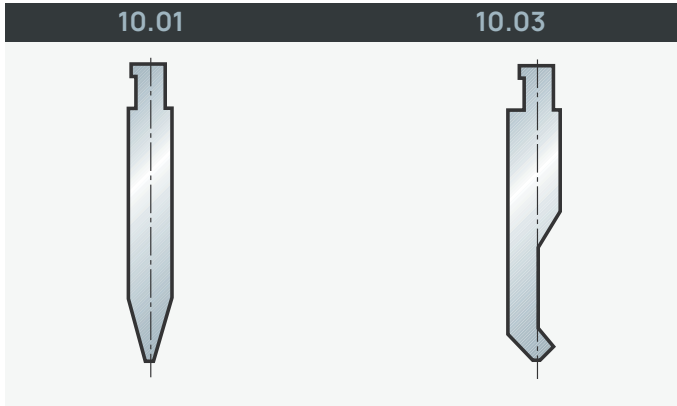






СТАНДАРТНО РАЗРЕЗАННАЯ СЕКЦИЯ

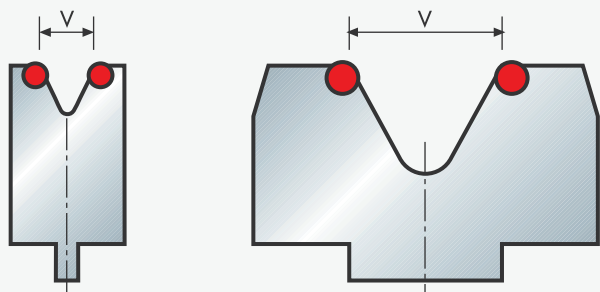




При заказе специнструмента укажите следующие параметры:

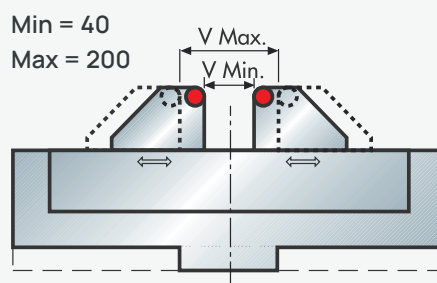
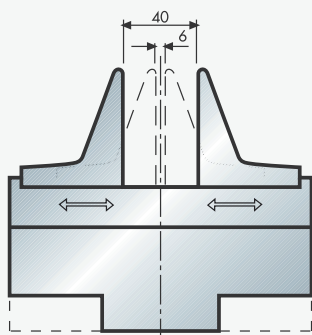
- Общая высота
- Размеры А - В - С - D
- Угол кончика пуансона α°
- Радиус кончика пуансона R или E
- Точка приложения усилия P или P1
- Рабочая длина

20.51 МАТРИЦА С ОПОРНЫМИ РОЛИКАМИ

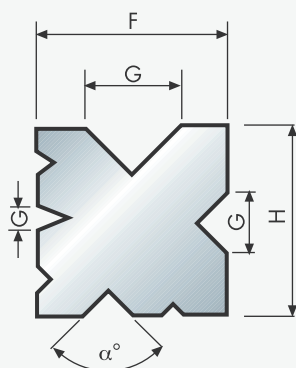
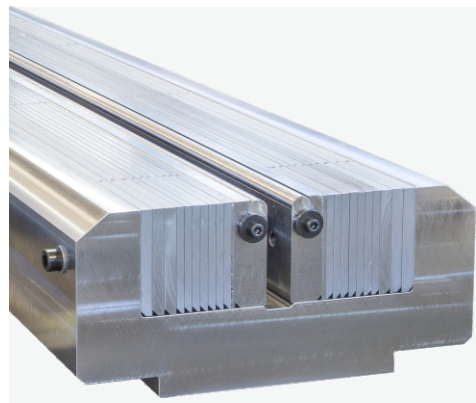
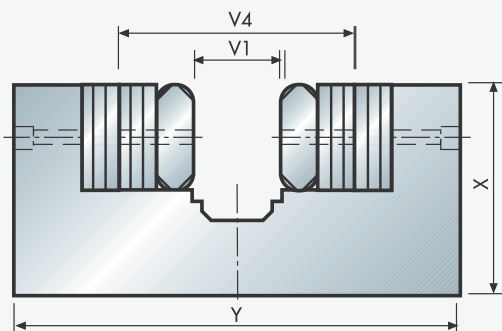


Данная матрица позволяет металлу свободно перемещаться по роликам в процессе гибки. Возможны два варианта исполнения в зависимости от толщины и типа обрабатываемого материала.

20.61 МАТРИЦА С ПЕРЕМЕННОЙ ШИРИНОЙ РУЧЬЯ

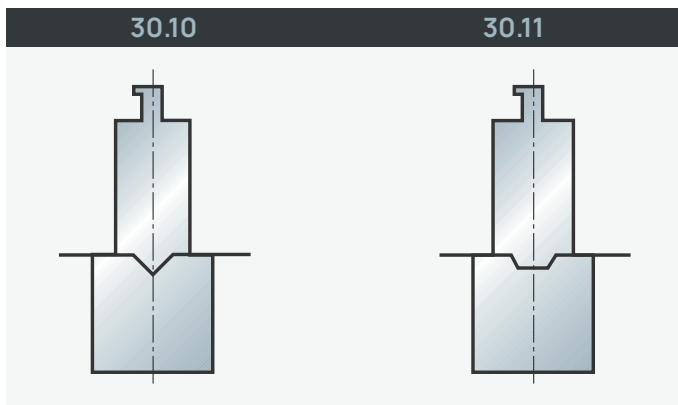
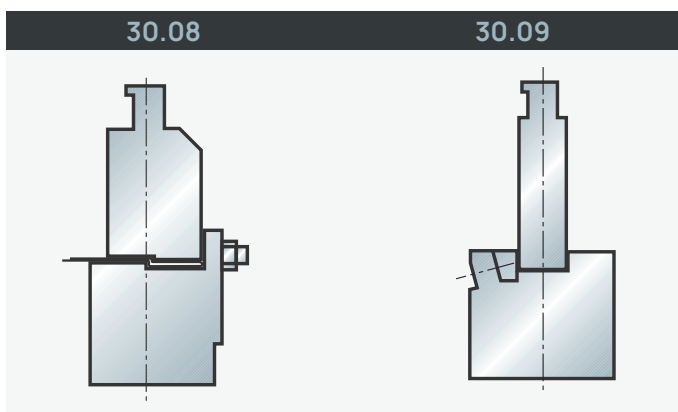
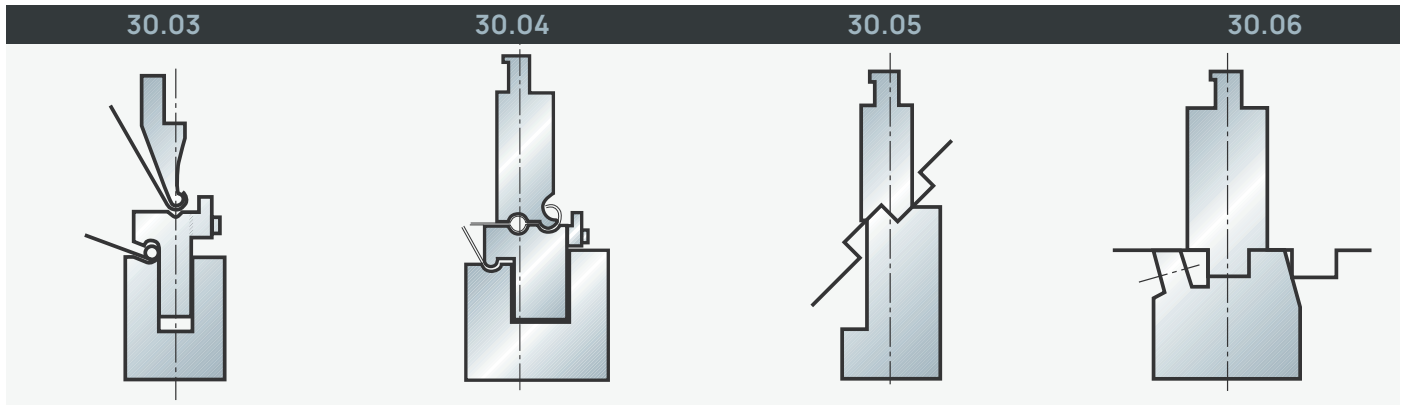


20.71 МАТРИЦА С РЕГУЛИРОВКОЙ ШИРИНЫ РУЧЬЯ ВСТАВКАМИ



При заказе специнструмента укажите следующие параметры:

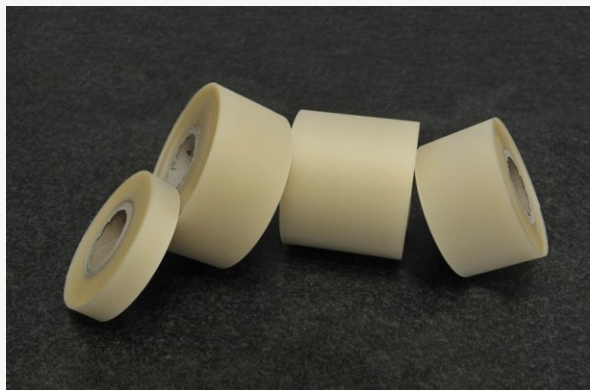
- Длина
- Размеры F x H
- Количество и расположение ручьев
- Ширина ручья G
- Угол ручья α°



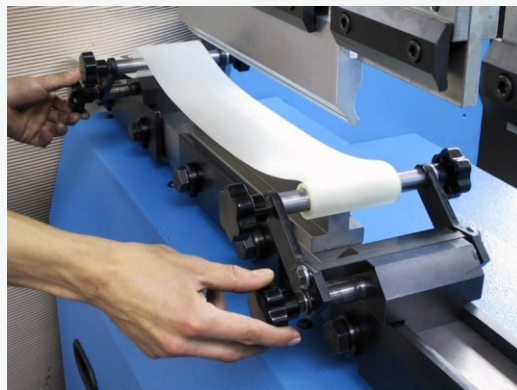
При заказе специнструмента приложите следующие данные:

- Чертеж / эскиз желаемого профиля с указанием длины по линии гибки, углов гибки и допусков на размеры;
- Тип материала листа (нержавеющая сталь, сталь, алюминий и т.д.) и его толщину;
- Покрытие листа, если такое имеется;
- Модель и производитель станка, на котором планируется обработка;
- Номинальное усиление листогибочного пресса;
- Открытая высота и ход ползуна (верхней траверсы);
- Присоединительные размеры для пуансона и матрицы или тип крепления.

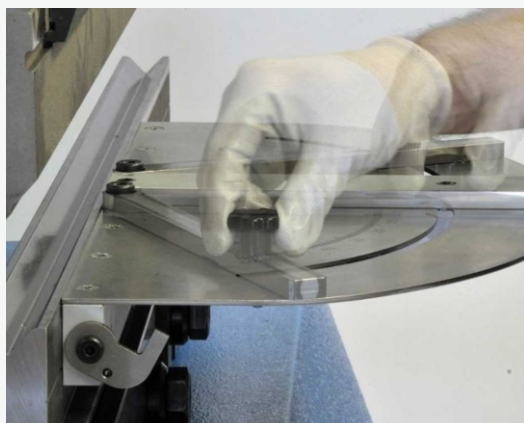
Защитная пленка



Пара натяжителей пленки



Кронштейн с транспортом



Кронштейн поддержки листа



Шкаф для хранения инструмента: Amada / Beyeler / LVD / Colly / EHT / Trumpf





Листообрабатывающее
оборудование и инструмент.

Разработка технологии
и нестандартные решения.

ООО «Ренол Групп»

196608 / г. Санкт-Петербург

ВН.ТЕР.Г. / г. Пушкин

ул. Промышленная, д. 17

литера А / офис № 317

+7 (812) 213-47-70

info@renolgroup.com

www.renolgroup.com

К-05.1.ОР 03.2022 г.