

ВОЛГА СТАНКИ

volgastanki.ru

DB СЕРИЯ

Гидравлический
гибочный пресс



DB-SERVO СЕРИЯ

Гибридный
гибочный пресс



DB-F СЕРИЯ

Гидравлический
гибочный пресс



- Идеальная точность
- Выгодный
- Энергоэффективный
- Высокая скорость и повторяемость
- Элегантный дизайн



VOLGA
BEND

ВОЛГА СТАНКИ

volgastanki.ru

- 12 ЛЕТ ОПЫТА

- БОЛЕЕ 5000 ЕДИНИЦ ОБОРУДОВАНИЯ НА СКЛАДЕ

- СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

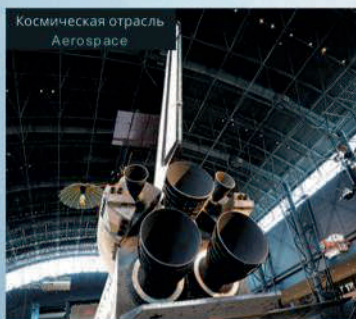
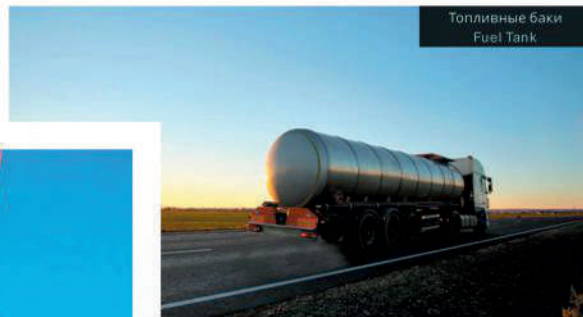
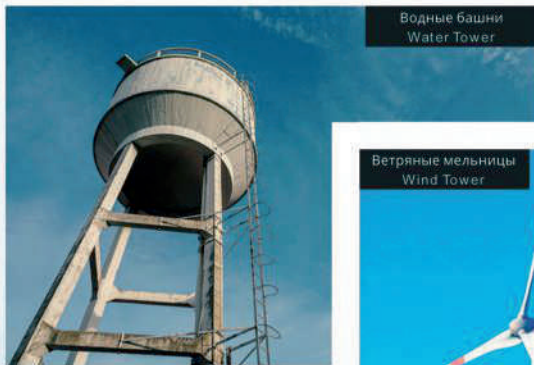
- БОЛЕЕ 6000 ДОВОЛЬНЫХ КЛИЕНТОВ

Наша компания более 12 лет занимается производством станков в России для металлообработки для одного из ведущих мировых производителей. За эти годы нами было поставлено более 5000 единиц оборудования - гибочных прессов, гильотин, лазеров, координатно-пробивных прессов, установок плазменной резки.

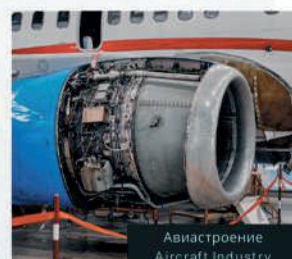
В ходе этой работы мы накопили значительный опыт и технические компетенции в области производства и обслуживания оборудования.

Основываясь на этом опыте, мы с гордостью представляем российскому рынку станки для металлообработки под маркой VOLGA, разработанные в тесном сотрудничестве с ведущим мировым производителем и зарубежными инженерами и технологами.

Продукция VOLGA отвечает самым высоким стандартам качества в отрасли.



ПРОМЫШЛЕННОЕ
ПРИМЕНЕНИЕ



ВОЛГА СТАНКИ

—

ДВИЖЕНИЕ ВПЕРЕД

**VOLGA
BEND**

DB Серия Гидравлический Гибочный Пресс



Идеальная и Быстрая Гибка

Лучшие компоненты для точной гибки

Благодаря простому в использовании блоку управления, стабильной конструкции корпуса, идеальному дизайну, низким эксплуатационным расходам, различным вариантам использования инструмента, максимальным стандартам безопасности листогибочный пресс VOLGABEND является лучшим в мире в своем сегменте.

**Высокая
мощность**

**Жесткая
рама**

**Идеальная
точность**

Быстрый

**Эрго-
мичный**

Почему гибочный пресс VOLGABEND

- Качественная и быстрая гибка
- Усиленная и жесткая конструкция рамы
- Высокая точность и повторяемость
- Передовые технологии
- Низкая стоимость обслуживания
- Надежность

Почувствуйте Силу и Производительность

Наши машины созданы с учетом нашего превосходного опыта и новейших технологий, имеют специальную конструкцию, а также превосходные комбинированные компоненты. Это самые быстрые, самые надежные и недорогие листогибочные прессы в своей категории.

Благодаря жесткой конструкции рамы, прочному заднему упору и высококачественным компонентам он обеспечивает длительную и точную работу.

Поэтому с листогибочными прессами **VOLGABEND** вы всегда сможете добиться идеального результата..



Быстрая, Точная и Идеальная Гибка

Точный результат гибки на высокой скорости

Минимальное время смены и настройки инструмента

Максимальная скорость и безопасность



Быстрый, Эффективный, Современный

Гидравлические гибочные прессы серии DB, разработаны с использованием высоких технологий для повышения эффективности точной гибки деталей.

Качественные сертифицированные компоненты. Снятие напряжения с рамы для длительного срока службы и точно.



Базовая спецификация

- Высокая точность, стальная конструкция со снятым напряжением
- Моноблочная рама с долгим сроком службы
- Автоматическая калибровка и первый запуск
- Запатентованная система направляющих
- ШВП и линейные направляющие интегрированные в первоклассную систему заднего упора
- Долговечные и точные возможности гибки со специальным закаленным верхним инструментом
- Возможность использования сегментированного инструмента и быстросъемных держателей
- Отличное решение для длинной и глубокой гибки
- Высокая точность линейных направляющих
- Стандарты безопасности CE
- Гидравлические и электрические компоненты высокого качества от ведущих мировых производителей

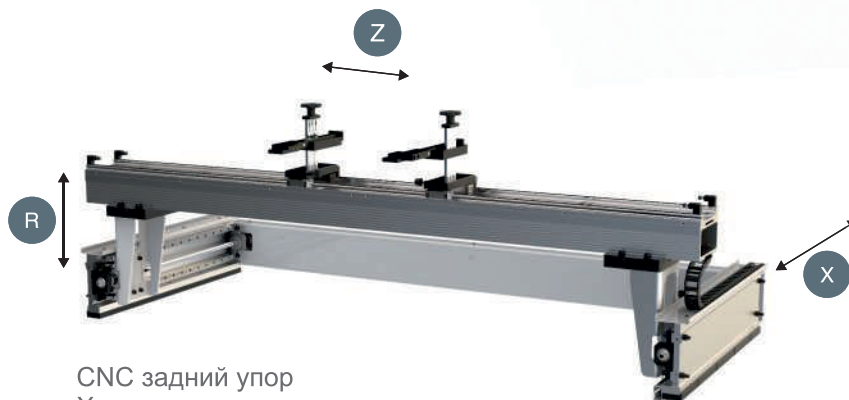
Прочная Система Заднего Упора

Точный

Надежный

Прочный

- Скорость и высокая точность
- Безопасное перемещение
- Устойчивость к ударам.
- Не требует обслуживания
- Доступность регулировки в любой точке



CNC задний упор
X
R - Z ручная



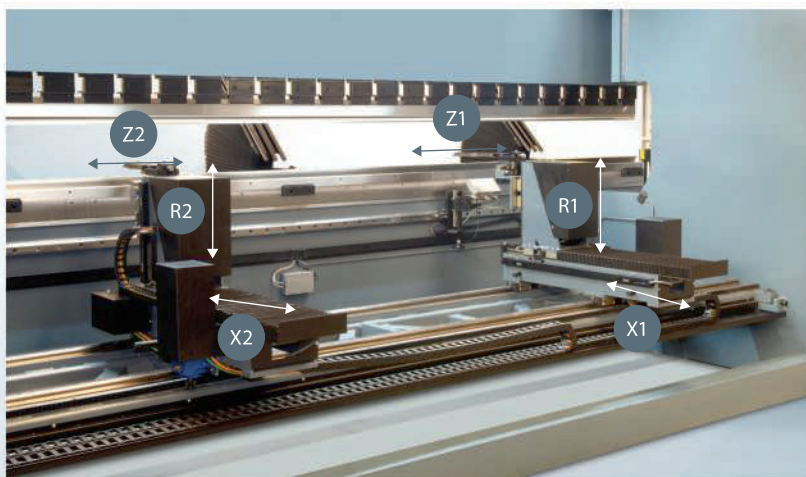
CNC опции заднего упора
X - R
X - R - Z1, Z2
X - R - Z1, Z2, Delta X

Почему Задний Упор VOLGABEND?

Наиболее важной особенностью для достижения идеальногогиба является стабильность и дизайн заднего упора, что позволяет изготовить безупречный и правильный продукт.

Высокоскоростная ШВП с системой обратного отхода поддерживается линейными направляющими, что позволяет получить длительный срок эксплуатации заднего упора, хорошую чувствительность защиты против столкновений

Специально разработанные пальцевые блоки со ступенькой для достижения максимальной стабильности могут применяться для различных решений гибки.



CNC опции заднего упора
X1 - X2, R1 - R2, Z1 - Z2

Держатели Инструментов и Инструменты

Производительность гибки увеличивается с применением простой в использовании высококачественной Европейской системы зажима инструмента. Узкий стол разработан для Европейской системы держателей инструмента и возможности Z гибки.

Волга Станки - это Ваш партнер в подборе опционального инструмента.



Европейская Система Крепления



Европейский Тип Нижнего Инструмента (4V Матрица)



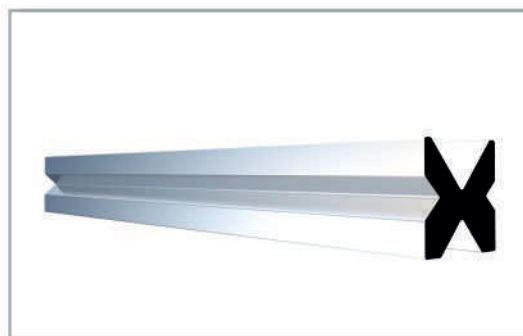
Быстросъемный Зажим



Гидравлическая Система Зажима



Система Зажима VOLGABEND
Верхнего инструмента и Инструмент

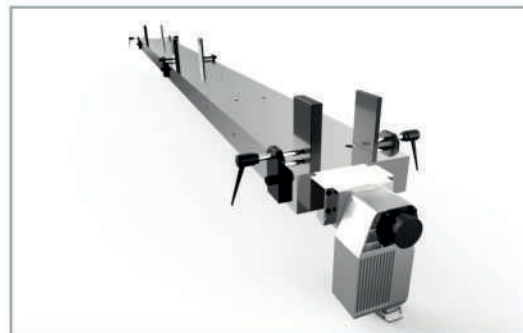


Multi V Нижний Инструмент

Точная и Аккуратная Гибка на Высококачественном Оборудовании

Система Компенсации Прогиба

Ручная или моторизированная через ЧПУ система компенсации прогиба упрощает гибку, путем калибровки в каждой точке сгибаемой детали для получения ровногогиба. Исключает необходимость в подкладках и клиньях.



Передние Поддержки на Линейных Направляющих

Прочные опорные кронштейны с наклонными упорами установлены на линейных направляющих. Это позволяет легко регулировать их под длину сгибаемой детали. Поддержки также оснащены боковыми упорами для быстрой, удобной и точной подачи маленьких или широких деталей.



Передние поддержки листа на линейных направляющих

Система Защиты СЕ

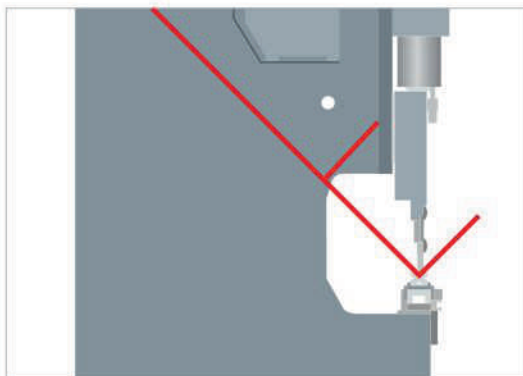
Наши машины разработаны в соответствии с нормами СЕ. Для обеспечения Вашей безопасности гидравлические и электрические компоненты закрыты высокими кожухами, а также применяется лазерная световая защита. Станки в системе тандем оснащены световыми барьерами.



Лазерная система защиты СЕ

Стабильное Движение Верхней Балки

Используя длинные и плоские направляющие поверхности, все недостатки точечного наведения устраняются на 100% наличием свободного пространства для гибки: система направляющих балки, которая мешает гибке между рамой, была перемещена вне рамы.



90 Градусов неограниченной гибки

Теперь Гибка Стала Проще

DT 15



- Эргономичный дизайн панели
- 19" цветной сенсорный экран
- Ручное профилирование на сенсорном экране
- Режим диагностики
- Простой режим программирования
- Автоматическая сортировка изгибов
- Многоязычная опция
- Программирование инструментов и библиотека
- Автономное программное с ПО D-Bend
- Совместимость с системой тандем
- Интернет подключение

SKY 22



- 21,5" цветной сенсорный TFT-экран с USB-портом
- Автоматический порядок гибки
- Идеальное управление электрическими сервосистемами
- Архивирование пользовательских программ
- 2D/3D-графический дисплей и мульти симуляция
- Операционная система Windows 10
- Автономное программное обеспечение D-Bend
- Сетевой интерфейс
- Система поддержки деталей X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 и AP3-AP4
- Совместимость с системой измерения углагиба
- Импорт 2D/3D деталей и инструментов

DA-66T



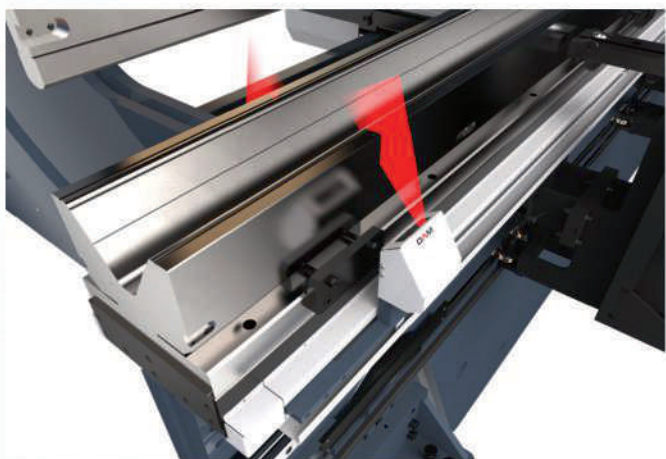
- Режим программирования 2D-графического сенсорного экрана
- 3D-визуализация и моделирование
- 17-дюймовый цветной TFT-дисплей
- Полный пакет приложений для Windows
- Совместимость с Delem modusys
- USB, периферийный интерфейс
- Поддержка пользовательских приложений в многозадачной среде контроллера
- Интерфейс датчикагиба и коррекции
- Profile - TL программное обеспечение

DA-69S



- 24" TFT-экран, 1920 x 3080 пикселей, 32-битный цвет
- Встроенная ОС Linux
- Полное управление с помощью сенсорного экрана
- Емкость хранилища 2 ГБ
- Подключение к сети
- Совместимость с Delem modusys
- Работа в Системе Тандем
- Программирование и визуализация в реальном масштабе 2D/3D
- Автоматический расчет гибки 2D/3D
- Поддержка импорта деталей и инструментов в формате DXF

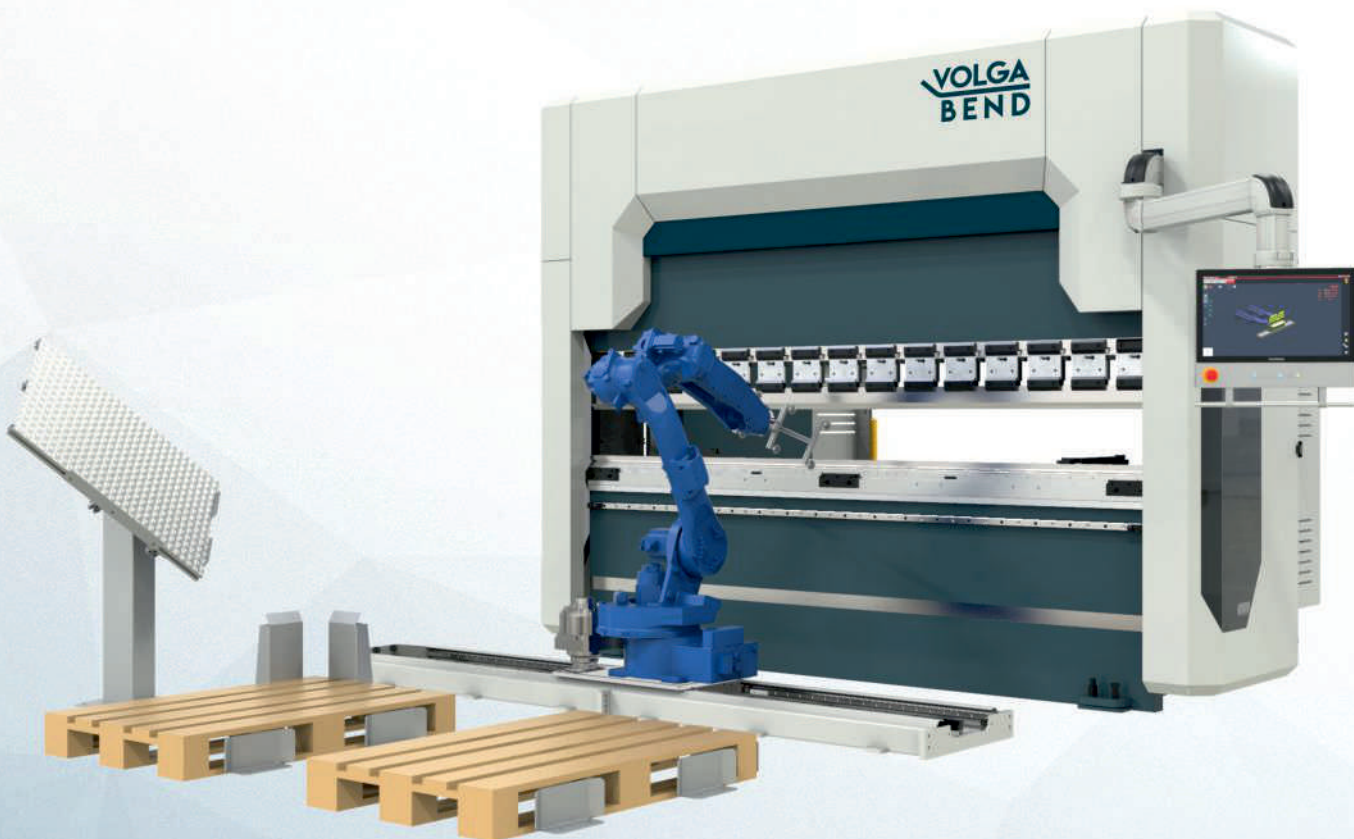
Система Измерения и Контроля Угла Гиба



AP3 - AP4 Автоматический Доводчик Листа



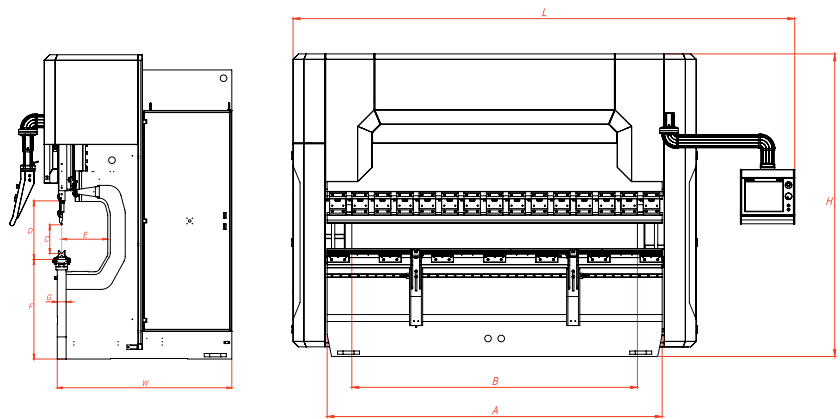
Поддержка Роботизации



DB Серия Технические характеристики

DB Серия	Усилие гибки ТОНН	Длина гибки ММ	Расстояние между стойками		Ход ММ	Просвет ММ	Вырез в стойках (Зев) ММ	Высота стола ММ	Ширина стола (Узкий / Широкий) ММ/сек	Рабочая скорость			Точность позиционирования ось Y ММ	Рабочая скорость ось X ММ/сек
			А	В						Скорость опускания ось Y ММ/сек	Рабочая скорость ось Y ММ/сек	Скорость возврата ось Y ММ/сек		
			С	Д										
DB 1260	60	1250	1050	160	400	350	900	104	200	10	110	0,01	500	
DB 2060	60	2050	1700	265	530	450	900	104	200	10	110	0,01	500	
DB 25100	100	2550	2200	265	530	450	900	104	180	10	120	0,01	500	
DB 30100	100	3050	2600	265	530	450	900	104/180	180	10	120	0,01	500	
DB 30135	135	3050	2600	265	530	450	900	104/180	160	10	120	0,01	500	
DB 30175	175	3050	2600	265	530	450	900	104/240	160	10	100	0,01	500	
DB 30220	220	3050	2600	265	530	450	900	104/240	140	10	140	0,01	500	
DB 30320	320	3050	2600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01	500	
DB 37175	175	3700	3100	265	530	450	900	104/240	140	10	100	0,01	500	
DB 37220	220	3700	3100	265	530	450	900	104/240	160	10	120	0,01	500	
DB 40175	175	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01	500	
DB 40220	220	4050	3600	265	530	450	900	104/240	160	10	140	0,01	500	
DB 40320	320	4050	3600	365	630	450	900	154/300	160	10	140	0,01	500	
DB 40400	400	4050	3400	365	630	510	1050	154/300	140	8	120	0,01	350	
DB 60220	220	6050	5100	265	530	450	1050	154/300	140	10	120	0,01	350	
DB 60400	400	6050	5100	365	630	510	1220	154/300	120	8	100	0,01	350	

Станки изготовлены в соответствии с оптимальными значениями



Точность позиционирования ось X	Ход по оси X			Рабочая скорость ось R	Ход по оси R	Точность позиционирования ось R	Z Оси Рабочая скорость	Z Оси Ход	Мощность Моторов	Объем Масла	Длина	Ширина	Высота	Вес (приблизительно)
	650	750	1000											
мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм	мм	мм/сек	мм	кВт	л	мм	мм	мм	кг
											L	W	H	
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	490	7,5	100	2300	1550	2350	4700
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1100	7,5	100	3200	1550	2850	5600
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1580	11	100	3800	1670	2850	7800
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	11	100	4200	1670	2850	8500
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	15	150	4200	1680	2850	9580
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	18,5	250	4250	1700	2850	10900
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	22	250	4250	1770	3000	12600
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	37	250	4300	1820	3330	17100
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	18,5	250	4950	1700	3000	11750
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	22	250	4950	1770	3000	14440
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	18,5	250	5250	1700	2850	12780
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	22	250	5250	1770	3000	14750
0,05	S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	37	250	5300	1910	3330	20000
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	2670	37	500	5750	2110	3640	27760
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	4400	22	250	7500	1770	3350	20800
0,05	-	S	O	300	250	0,1	1000	4400	37	250	7500	2110	3810	34600

S : Стандарт

O : Опция

Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Y1, Y2, X - 3 Оси

Контрольная панель - DT 15

Ручная F. AKAS FPSC система защиты

Сервопривод заднего упора и линейные направляющие & ШВП (X ось)

Ручная система компенсации прогиба

Европейская система зажима инструмента

Скользящие передние поддержки

Специально разработанные мирового уровня гидравлические блоки и клапана

Электрические компоненты мирового уровня

Опциональное Оборудование

Контрольная панель - SKY 22

Контрольная панель - Delem 66T

Контрольная панель - Delem 69S

F.AKAS - LC 5 система защиты

Моторизованная F.AKAS-3P FPSC система защиты

X Ось = 1000 мм – световой барьер защиты сзади

Моторизованная система компенсации прогиба

Моторизованные X, R оси заднего упора

Моторизованные X, R, Z1, Z2 оси заднего упора

Моторизованные X1, X2, R1, R2, Z1, Z2 оси заднего упора

Delta X Ось ± 125мм ход

AP3-AP4 Автоматическая система сопровождения листа – Моторизованная регулировка высоты (Моторизованная регулировка высоты для прессов 220 тонн и более)

Лазерная система измерения углагиба (DAM)

Лазерная линиягиба

DBEND 3D Программа симуляциигибки

Быстроръемная система зажимов

Гидравлическая и пневматическая система зажима инструмента

Парковочная зона передних поддержек

Подготовка под роботизацию

Централизованная система смазки ручная/автоматическая

Охладитель масла – Подогрев масла

Дополнительные пальцевые блоки заднего упора и скользящие передние опорные штанги

Быстрый Сервис и Запасные Части

Волга Станки обеспечивает лучший уровень сервиса, наличием квалифицированного персонала и склада запасных частей. Наши опытные и профессиональные специалисты всегда готовы к вашим услугам. Наши курсы профессионального обучения работе оборудования и его применения даст вам преимущество в использовании нашей техники.



Консультации



Запасные части



Конструкторский центр



Гарантийное обслуживание

ВОЛГА СТАНКИ

Центр поддержки



Договор на сервисное обслуживание



Программное обеспечение



Обучение



Универсальные решения

DB-Servo Серия Гибридный Гибочный Пресс

Теперь Производство Стало Более Эффективным

Будущее – за снижением растущих затрат на электроэнергию и все более экономичными приводами с регулируемой скоростью. Предлагаемые на рынке решения по оборудованию станков приводами с регулируемой скоростью находятся на подъеме.



Снизьте Затраты

Увеличьте прибыль

Точный результат гибки при высокой скорости

Минимальное время смены и настройки инструмента

Максимальная скорость и безопасность

Энергоэффективная гидравлика с насосами с регулируемой скоростью

Энергопотребление оказывает существенное влияние на общую стоимость станков и производство: даже при использовании стандартных машин потребление энергии составляет 30% от общей стоимости, а в особо энергоемких решениях эта доля заметно выше.



Высокая мощность

Прочная конструкция

Высокая точность

Выгодный

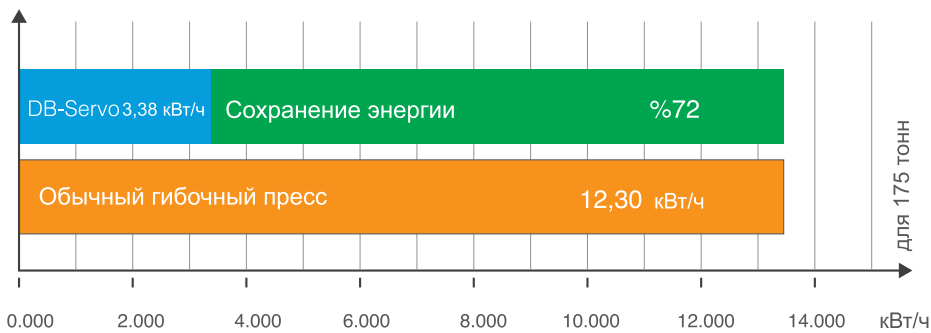
Эргономичный

Преимущество

- Высокий потенциал энергосбережения
- Снижение эксплуатационных расходов
- Очевидное снижение усилий на охлаждение
- Эффективное охлаждение
- Эксплуатационная надежность
- Низкая стоимость инвестиций
- Безопасность системы
- Технологии ориентированные на будущее
- Исключительное шумоподавление
- Меньше дополнительных замеров
- Простота интеграции функций проверочной гибки
- Уменьшение числа дорогостоящих сбоев в работе станка
- Соответствие нормам безопасности ЕС

Сравнение Потребления Энергии Гибочных Прессов

Энергопотребление

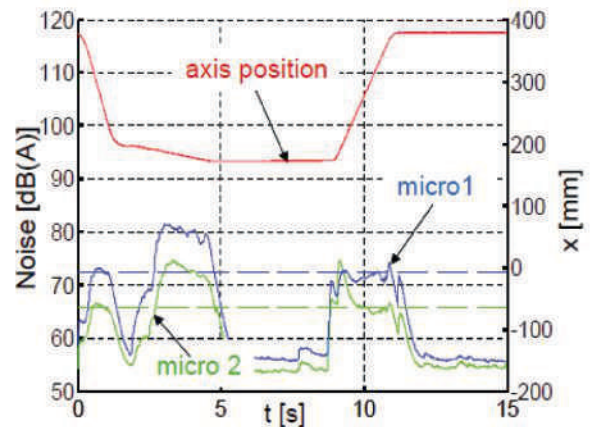


■ DB-Servo Гибочный Пресс
 ■ Обычный Гибочный Пресс
 ■ Сохранение энергии

Основные компоненты

- Сервомотор
- Гидравлический насос (4-цикла. опер.)
- Серво контроллер IndraDrive C
- Программно-технологическая функция
- Параметр
- Bell housing and coupling
- Блок питания (масляный бак, принадлежности)
- Блок клапанов, предварительный клапан
- Цилиндр

Низкий уровень шума

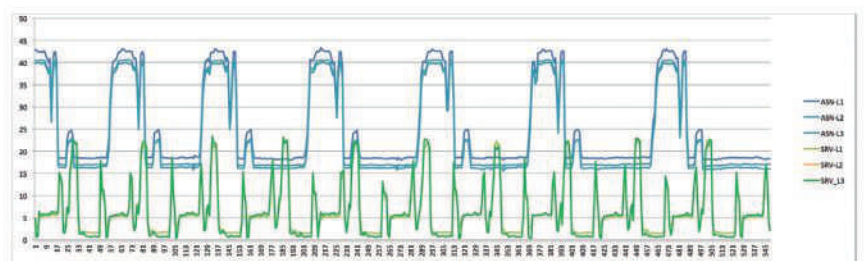


Физические характеристики

- Контроль позиции
- Контроль давления/давления нагрузки
- Открытая/закрытая гидравлическая схема
- 4-тактовая операция

Производительность

На 60% больше производительности при 72% экономии электроэнергии в работе.



Быстрое Увеличение Эффективности Производства

DB-Servo отличается высокой модульностью гидравлики, а также открывает экономические возможности для существующего оборудования и станков, при замене силовых агрегатов с фиксированным рабочим объемом на насосы с регулируемой частотой вращения без особых усилий.



Энергосбережение

Точность на каждом цикле

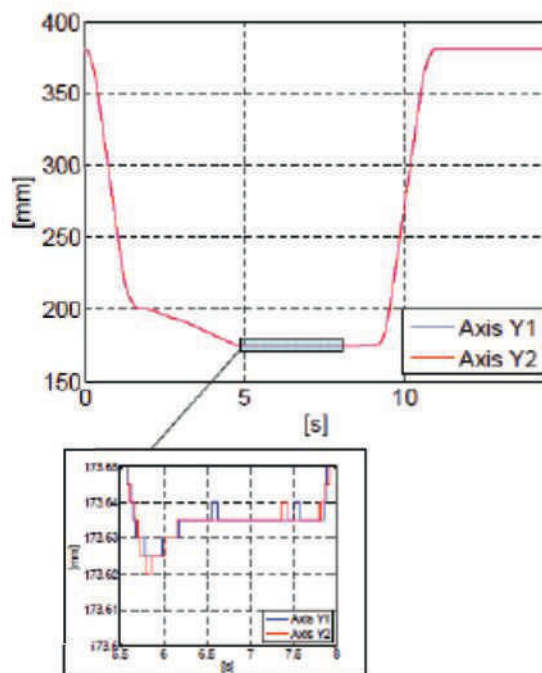
Подтвержденная экономичность

Высокая скорость и повторяемость



В зависимости от характеристик цикла и номинальной мощности приводы насосов с переменной скоростью обеспечивают экономию энергии

DB-Servo позиционируется как станок с Наименьшим Уровнем Шума

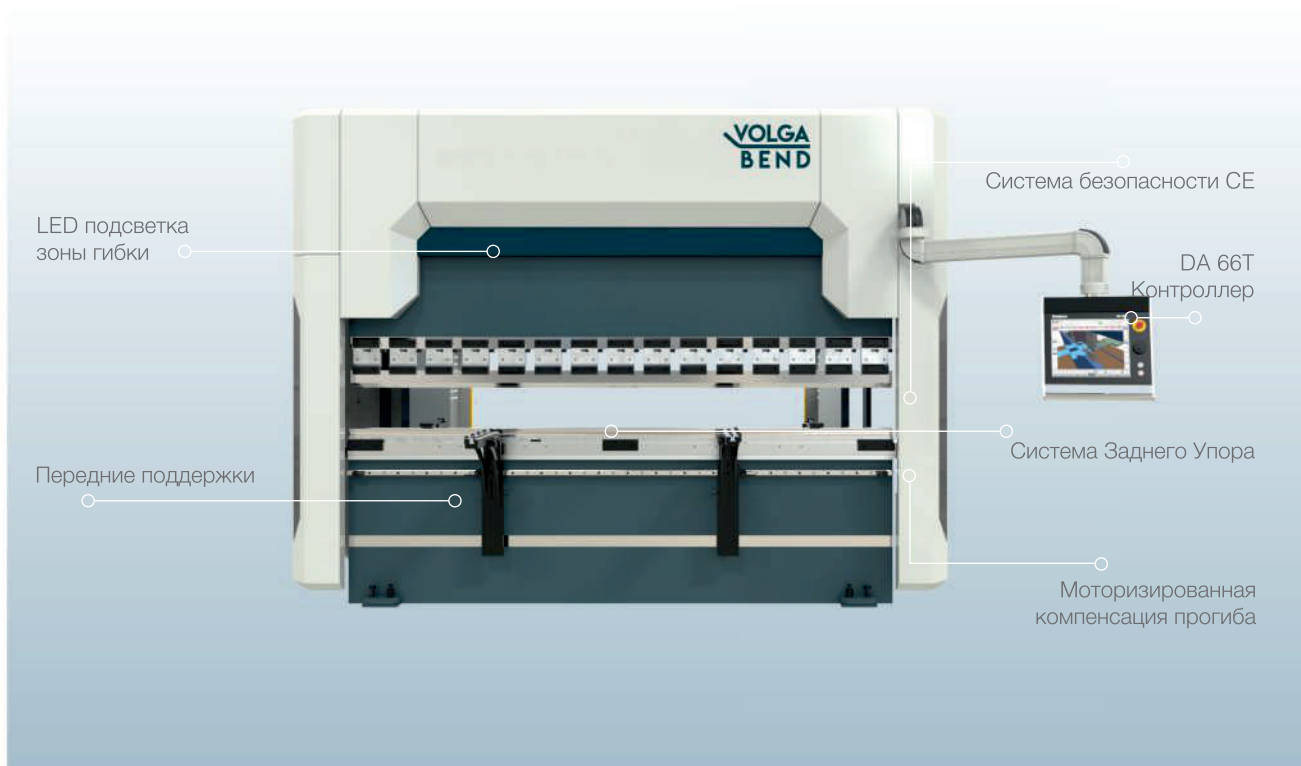


Быстрый, Эффективный, Современный

Гибочный пресс Серии DB-Servo разработан с использованием высоких технологий, для повышения эффективности и точности при гибке.

Используются только проверенные компоненты.

Рама со снятым напряжением обеспечивает долгий срок эксплуатации и высокую точность гибки.



Базовая Спецификация

- Высокая точность, стальная конструкция со снятым напряжением
- Моноблочная рама с долгим сроком службы
- Автоматическая калибровка и первый запуск
- Запатентованная система направляющих
- ШВП и линейные направляющие интегрированные в первоклассную систему заднего упора
- Долговечные и точные возможности гибки со специальным закаленным верхним инструментом
- Возможность использования сегментированного инструмента и быстросъёмных держателей
- Отличное решение для длинной и глубокой гибки. Высокая точность линейных направляющих
- Стандарты безопасности CE
- Гидравлические и электрические компоненты высокого качества от ведущих мировых производителей.

Прочная Система Заднего Упора

Точный

Надёжный

Прочный

- Быстрый и высокоточный
- Безопасное перемещение
- Защита от ударов
- Простое техобслуживание
- Регулировка в каждой точке



CNC - задний упор
X - R
Z - ручная



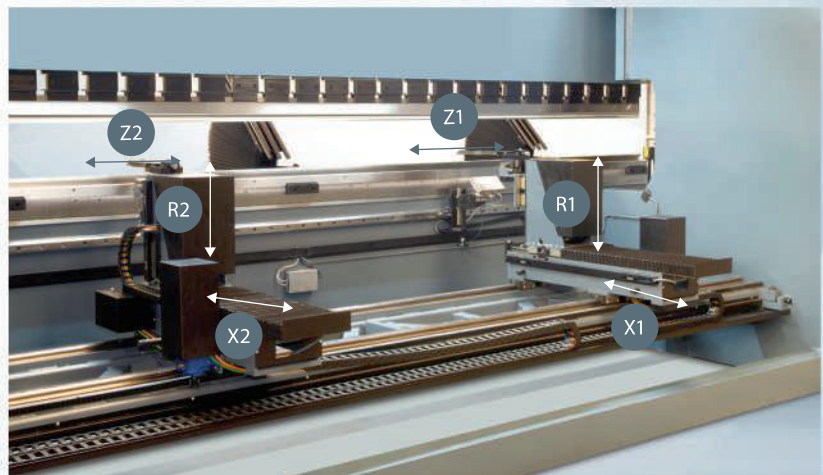
CNC опциональный задний упор
X - R
X - R - Z1, Z2
X - R - Z1, Z2, Delta X

Почему Задний Упор VOLGABEND?

Наиболее важной особенностью для достижения идеальногогиба является стабильность и дизайн заднего упора, что позволяет изготовить безупречный и правильный продукт.

Высокоскоростная ШВП с системой обратного отхода поддерживается линейными направляющими, что позволяет получить длительный срок эксплуатации заднего упора, хорошую чувствительность защиту против столкновений

Специально разработанные пальцевые блоки со ступенькой для достижения максимальной стабильности могут применяться для различных решений гибки.



CNC опциональный задний упор
X1 - X2, R1 - R2, Z1 - Z2

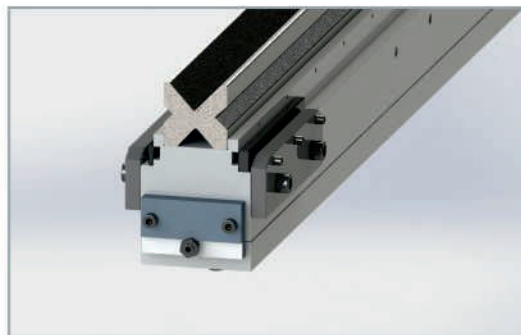
Держатели Инструментов и Инструменты

Производительность гибки увеличивается с применением простой в использовании высококачественной Европейской системы зажима инструмента. Узкий стол разработан для Европейской системы держателей инструмента и возможности Z гибки.

VOLGABEND это Ваш партнер в подборе опционального инструмента.



Европейская Система Крепления



Европейский Тип Нижнего Инструмента (4V Матрица)



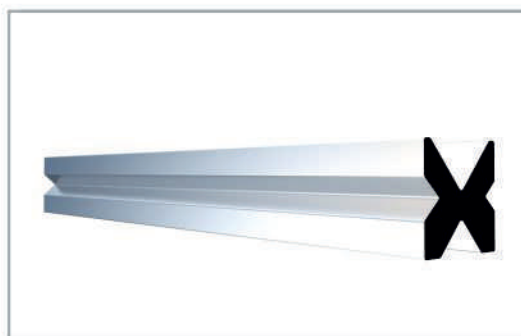
Быстросъемный Зажим



Гидравлическая Система Зажима



Система Зажима VOLGABEND
Верхнего инструмента и Инструмент

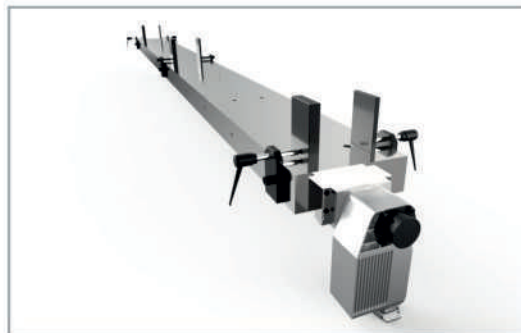


Multi V Нижний Инструмент

Точная и Аккуратная Гибка на Высококачественном Оборудовании

Система Компенсации Прогиба

Ручная или моторизированная через ЧПУ система компенсации прогиба упрощает гибку, путем калибровки в каждой точке сгибаемой детали для получения ровногогиба. Исключает необходимость в подкладках и клиньях.



Передние Поддержки на Линейных Направляющих

Прочные опорные кронштейны с наклонными упорами установлены на линейных направляющих. Это позволяет легко регулировать их под длину сгибаемой детали. Поддержки также оснащены боковыми упорами для быстрой, удобной и точной подачи маленьких или широких деталей.



Передние поддержки листа на линейных направляющих

Система Защиты СЕ

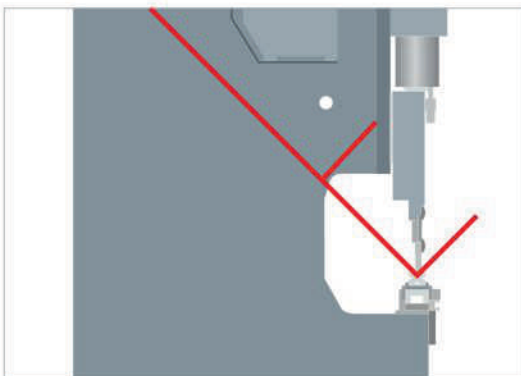
Наши машины разработаны в соответствии с нормами СЕ. Для обеспечения Вашей безопасности гидравлические и электрические компоненты закрыты высокими кожухами, а также применяется лазерная световая защита. Станки в системе тандем оснащены световыми барьерами.



Лазерная система защиты СЕ

Стабильное Движение Верхней Балки

Используя длинные и плоские направляющие поверхности, все недостатки точечного наведения устраняются на 100% наличием свободного пространства для гибки: система направляющих балки, которая мешает гибке между рамой, была перемещена вне рамы.



90 Градусов неограниченной гибки

Теперь Гибка Стала Проще

SKY 22



- 21,5" цветной сенсорный TFT-экран с USB-портом
- Автоматический порядок гибки
- Идеальное управление электрическими сервосистемами
- Архивирование пользовательских программ
- 2D/3D-графический дисплей и мульти симуляция
- Операционная система Windows 10
- Автономное программное обеспечение D-Bend
- Сетевой интерфейс
- Система поддержки деталей X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 и AP3-AP4
- Совместимость с системой измерения углагиба
- Импорт 2D/3D деталей и инструментов

DA-66T



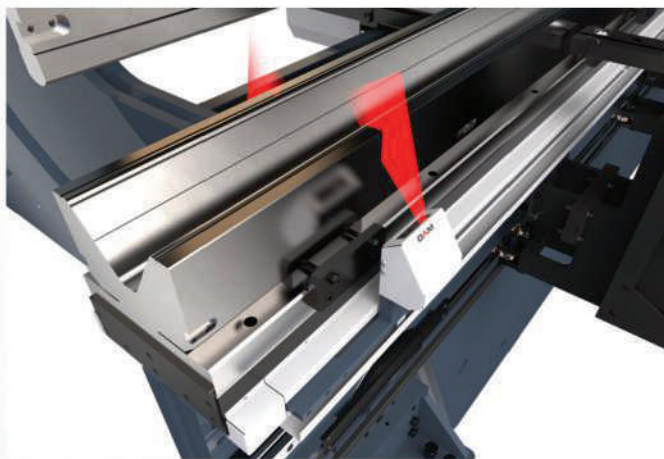
- Режим программирования 2D-графического сенсорного экрана
- 3D-визуализация и моделирование
- 17-дюймовый цветной TFT-дисплей
- Полный пакет приложений для Windows
- Совместимость с Delem modusys
- USB, периферийный интерфейс
- Поддержка пользовательских приложений в многозадачной среде контроллера
- Интерфейс датчикагиба и коррекции
- Profile – TL программное обеспечение

DA-69S



- 24" TFT-экран, 1920 x 3080 пикселей, 32-битный цвет
- Встроенная ОС Linux
- Полное управление с помощью сенсорного экрана
- Емкость хранилища 2 ГБ
- Подключение к сети
- Совместимость с Delem modusys
- Работа в Системе Тандем
- Программирование и визуализация в реальном масштабе 2D/3D
- Автоматический расчет гибки 2D/3D
- Поддержка импорта деталей и инструментов в формате DXF

Система Измерения и Контроля Угла Гиба



AP3 - AP4 Автоматический Доводчик Листа



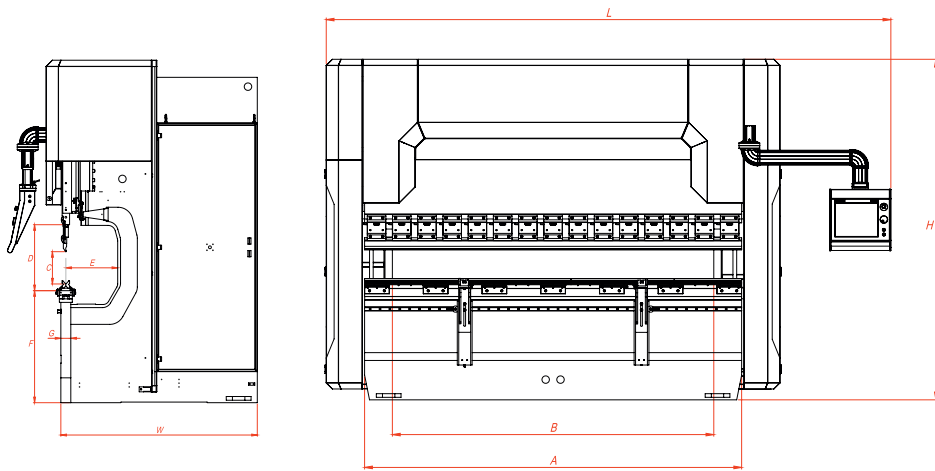
Поддержка Роботизации



DB-Servo Серия Технические характеристики

DB-SERVO Серия	Усилие гибки	Длина гибки	Расстояние между стойками	Ход	Просвет	Вырез в стойках (Зев)	Высота стола	Ширина стола (Узкий / Широкий)	Скорость опускания ось Y	Рабочая скорость ось Y	Скорость возврата ось Y	Точность позиционирования ось Y	Рабочая скорость ось X	Точность позиционирования ось X
	ТОНН	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ/сек	ММ/сек	ММ/сек	ММ	ММ/сек	ММ
		A	B	C	D	E	F	G						
DB-Servo 25100	100	2550	2200	265	530	450	900	104	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 30100	100	3050	2600	265	530	450	900	104	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 30135	135	3050	2600	265	530	450	900	104	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 30175	175	3050	2600	265	530	450	900	104/180	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 30220	220	3050	2600	265	530	450	900	104/180	200	12	180	0,01	500	0,05
DB-Servo 30320	320	3050	2600	365	630	450	900	104/240	160	10	160	0,01	500	0,05
DB-Servo 37175	175	3700	3100	265	530	450	900	104/240	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 37220	220	3700	3100	265	530	450	900	104/240	200	12	180	0,01	500	0,05
DB-Servo 40175	175	4050	3600	265	530	450	900	104/240	200	10	200	0,01	500	0,05
DB-Servo 40220	220	4050	3600	265	530	450	900	104/240	200	12	180	0,01	500	0,05
DB-Servo 40320	320	4050	3600	365	630	450	900	154/300	160	10	160	0,01	500	0,05
DB-Servo 40400	400	4050	3400	365	630	510	1050	154/300	150	9	150	0,01	500	0,05
DB-Servo 40600	600	4050	3400	365	700	510	990	154/300	80	6,5	80	0,01	500	0,05
DB-Servo 60220	220	6050	5100	265	530	450	1050	104/240	200	12	180	0,01	500	0,05
DB-Servo 60320	320	6050	5100	365	630	450	1100	154/300	160	10	160	0,01	500	0,05
DB-Servo 60400	400	6050	5100	365	630	510	1100	154/300	150	9	150	0,01	500	0,05
DB-Servo 60600	600	6050	5100	365	700	510	990	154/300	80	6,5	80	0,01	350	0,05

Станки изготовлены в соответствии с оптимальными значениями



Ход по оси X			Рабочая скорость ось R	Ход по оси R	Точность позиционирования ось R	Z Оси Рабочая скорость	Z Оси Ход	Мощность Моторов	Энергопотребление	Объем Масла	Длина	Ширина	Высота	Вес (приблизительно)
650	750	1000												
мм	мм	мм	мм/сек	мм	мм	мм/сек	мм	кВт	кВт/ч	л	мм	мм	мм	кг
S	-	O	350	250	0,1	1000	1580	4 x 2	2,1	75	3800	1670	2850	7800
S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	4 x 2	2,1	75	4200	1670	2850	8500
S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	4 x 2	2,65	75	4200	1680	2850	9580
S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	4 x 2	3,38	75	4250	1700	2850	10900
S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	11 x 2	5,2	80 x 2	4250	1770	3000	12600
S	-	O	350	250	0,1	1000	1990	11 x 2	7,2	80 x 2	4300	1820	3330	17100
S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	4 x 2	3,38	75	4950	1700	3000	11750
S	-	O	350	250	0,1	1000	2375	11 x 2	5,2	80 x 2	4950	1770	3000	14440
S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	4 x 2	3,38	75	5250	1700	2850	12780
S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	11 x 2	5,2	80 x 2	5250	1770	3000	14750
S	-	O	350	250	0,1	1000	2910	11 x 2	7,2	80 x 2	5300	1910	3330	20000
-	S	O	350	250	0,1	1000	2910	11 x 2	7,2	80 x 2	5750	2110	3450	27780
-	S	O	300	250	0,1	1000	2910	11 x 2	11,8	140 x 2	5750	2500	4000	40500
-	S	O	350	250	0,1	1000	4400	11 x 2	5,2	80 x 2	7500	1770	3350	20800
-	S	O	350	250	0,1	1000	4400	11 x 2	7,2	80 x 2	7500	1910	3350	29000
-	S	O	350	250	0,1	1000	4400	11 x 2	7,2	80 x 2	7500	2110	3810	34600
-	S	O	300	250	0,1	1000	4400	11 x 2	11,8	140 x 2	7600	2650	3950	52500

Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Панель ЧПУ - SKY 22

Y1, Y2, X, R - 4- Оси

F. AKAS LC 5 Система передней защиты

Сервопривод заднего упора и система линейных направляющих с ШВП (X-R оси)

Моторизованная компенсация прогиба через ЧПУ

Европейская система зажима верхнего инструмента

Скользящие передние поддержки (с Т пазом и наклонным упором)

Специально разработанные, мирового уровня гидравлические блоки и клапана

Электрические компоненты мирового уровня

Опциональное Оборудование

Панель ЧПУ - DA 66T - 69S

Моторизованная система передней защиты F. AKAS - 3P FPSC (Safety PLC)

Delta X ось ± 125 мм ход

X Ось = 1000 мм – Световой барьер защиты сзади

AP3-AP4 Автоматическая система сопровождения листа – Моторизованная регулировка высоты
(Моторизованная регулировка высоты для прессов 220 тонн и более)

Лазерная система измерения углагиба (DAM)

Лазерная линиягиба

DBEND 3D Программа симуляциигибки

Быстросъёмная система зажимов

Гидравлическая и пневматическая система зажима инструмента

Парковочная зона передних поддержек

Подготовка под роботизацию

Централизованная система смазки ручная/автоматическая

Охладитель масла / Подогрев масла

Дополнительные пальцевые блоки заднего упора и скользящие передние опорные штанги

Быстрый Сервис и Запасные Части

Волга Станки обеспечивает лучший уровень сервиса, наличием квалифицированного персонала и склада запасных частей. Наши опытные и профессиональные специалисты всегда готовы к вашим услугам. Наши курсы профессионального обучения работе оборудования и его применения даст вам преимущество в использовании нашей техники.



Консультации



Запасные части



Конструкторский центр



Гарантийное обслуживание



Центр поддержки



Договор на сервисное обслуживание



Программное обеспечение



Обучение



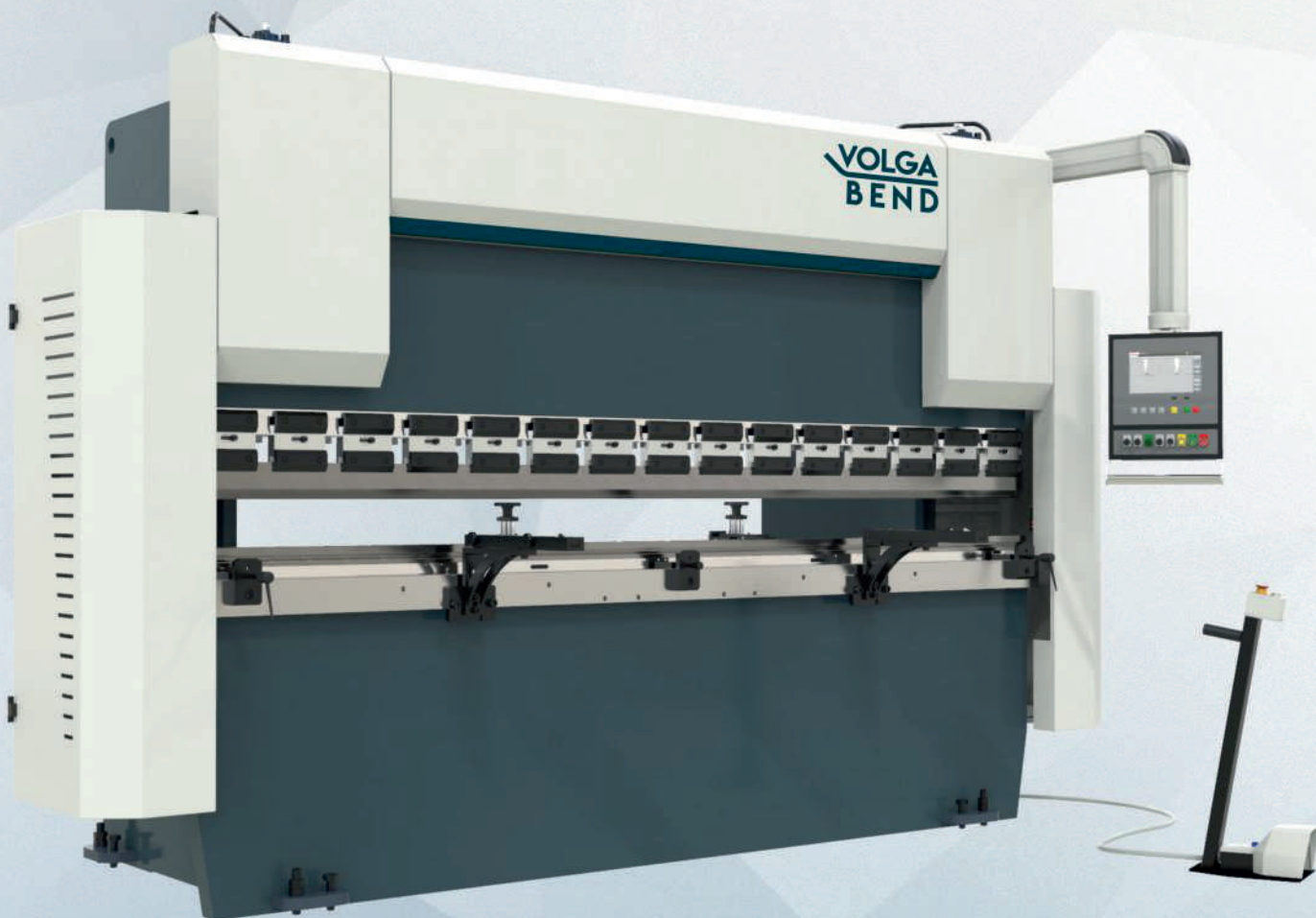
Универсальные решения

DB-F Серия Гидравлический Гибочный Пресс

Клиентоориентированный лидер

Мы спроектировали отличный станок для наших клиентов, которым не нужен большой ход гибочной балки и работа в три смены. Мы поддерживаем вас, предлагая низкие инвестиционные затраты, эффективность, точность с минимальными затратами на техническое обслуживание.

Серия DB-F служит вашей компании и повышает ваши производственные стандарты.



Превосходство Силы

"Магическое Прикосновение" для вашей компании

Быстрая, производительная и безупречная гибка

Высокая эффективность

Низкое потребление энергии

Прекрасно оборудован для точной гибки и экономных решений

Гидравлический гибочный пресс DB-F серии укрепит ваш бизнес инновационными решениями.

**Простой
в эксплу-
тации**

**Эконо-
мичный**

**Эффек-
тивный**

Быстрый

**Надежный
бренд**

Почему гибочный пресс VOLGABEND

- Качественная и быстрая гибка
- Усиленная и жесткая конструкция рамы
- Высокая точность и повторяемость
- Низкая стоимость обслуживания
- Передовые технологии
- Повышает ценность вашей компании
- Надежный бренд

Увеличивает Вашу Мощность

Простые решения для ваших инвестиций

Гидравлические гибочные прессы серии DB-F, характеризующиеся низкими инвестиционными затратами, высокой производительностью и идеальным соотношением цена / качество, гарантируют и предоставляют все решения для ваших потребностей в гибке.



Базовая Спецификация

- Высокая чувствительность, стальная конструкция со снятым напряжением
- Долговечная моноблочная рама
- Разработанная и запатентованная система направляющих
- ШВП и линейные направляющие, интегрированные в первоклассную систему заднего упора
- Прочный, долговечный специальный верхний инструмент с закалкой
- Возможность использования сегментированного инструмента и быстросъемных держателей
- Отличное решение для длинной и глубокой гибки
- Высокая точность линейных направляющих
- Стандарты безопасности CE
- Экологически чистые, эффективные и совершенные решения для гибки

Прочная Система Заднего Упора

Точный

Надежный

Прочный

- Скорость и высокая точность
- Безопасное перемещение
- Регулировки в каждой точке
- Устойчивость к повреждению
- Простое техобслуживание

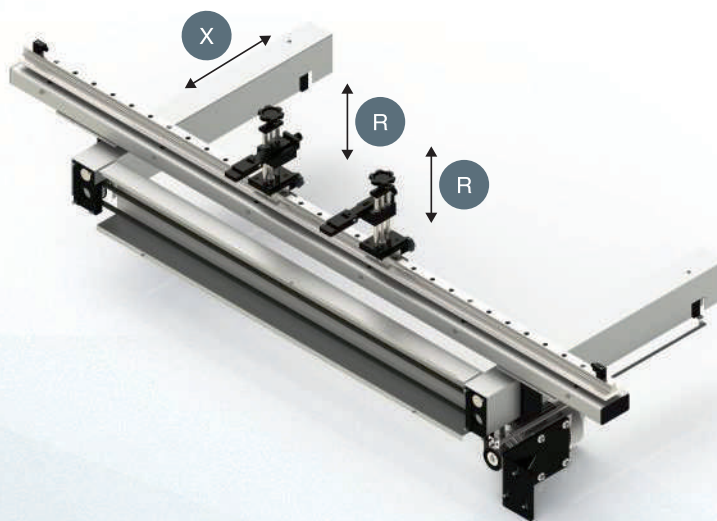


Почему Задний Упор VOLGABEND?

Наиболее важной особенностью для достижения идеальногогиба является стабильность и дизайн заднего упора, что позволяет изготовить безупречный и правильный продукт.

Высокоскоростная ШВП с системой обратного отхода поддерживается линейными направляющими, что позволяет получить длительный срок эксплуатации заднего упора, хорошую чувствительность защиты против столкновений

Специально разработанные пальцевые блоки со ступенькой для достижения максимальной стабильности могут применяться для различных решений гибки.



Стандартный задний упор
X ось ЧПУ управление
R ось ручная

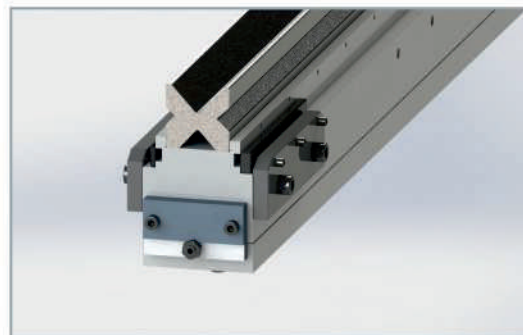
Держатели Инструментов и Инструменты

Производительность гибки увеличивается с применением простой в использовании высококачественной Европейской системы зажима инструмента. Узкий стол разработан для Европейской системы держателей инструмента и возможности Z гибки.

Волга Станки - это Ваш партнер в подборе опционального инструмента.



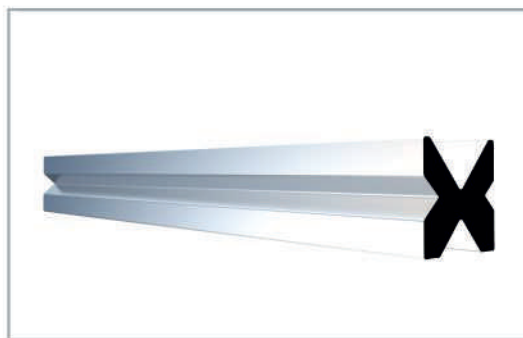
Европейская Система Крепления



Европейский Тип Нижнего Инструмента (4V Матрица)



Быстросъемный Зажим



Multi V Нижний Инструмент

Точная и Аккуратная Гибка на Высококачественном Оборудовании

Система Компенсации Прогиба

Ручная или моторизированная через ЧПУ система компенсации прогиба упрощает гибку, путем калибровки в каждой точке сгибаемой детали для получения ровногогиба. Исключает необходимость в подкладках и клиньях.



Передние Поддержки на Линейных Направляющих

Прочные опорные кронштейны с наклонными упорами установлены на линейных направляющих. Это позволяет легко регулировать их под длину сгибаемой детали. Поддержки также оснащены боковыми упорами для быстрой, удобной и точной подачи маленьких или широких деталей.



Передние поддержки листа на линейных направляющих

Система Защиты СЕ

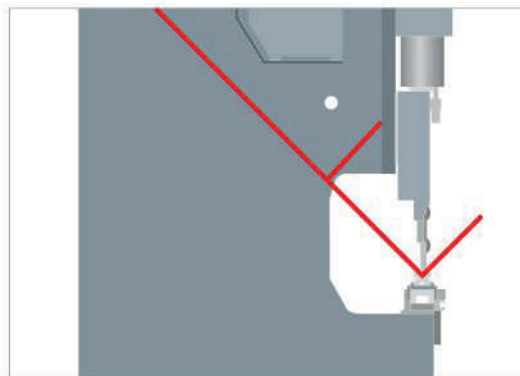
Наши машины разработаны в соответствии с нормами СЕ. Для обеспечения Вашей безопасности гидравлические и электрические компоненты закрыты высокими кожухами, а также применяется лазерная световая защита. Станки в системе тандем оснащены световыми барьерами.



Лазерная система защиты СЕ

Стабильное Движение Верхней Балки

Используя длинные и плоские направляющие поверхности, все недостатки точечного наведения устраняются на 100% наличием свободного пространства для гибки: система направляющих балки, которая мешает гибке между рамой, была перемещена вне рамы.



90 Градусов неограниченной гибки

DT10 Контрольная Панель



- Автоматический список гибки
- Хранение Ваших программ
- Простой функционал гибки
- 2D цветной дисплей с многоуровневым моделированием
- Операционная система Linux
- D-Bend офлайн программное обеспечение
- Поддержка системы «Тандем»
- Опция многоязыковой поддержки
- Эргономичный дизайн панели
- USB порт, резервное копирование
- 10 "TFT цветно сенсорный экран

Все под контролем с удобным интерфейсом...



Создание профилей на сенсорном экране



Онлайн-сервис через Интернет



Режим диагностики



Простые страницы программирования



Автоматический расчет гибки и развертки



Программируемый инструмент и библиотека



Все решения одним касанием с контроллером DT10

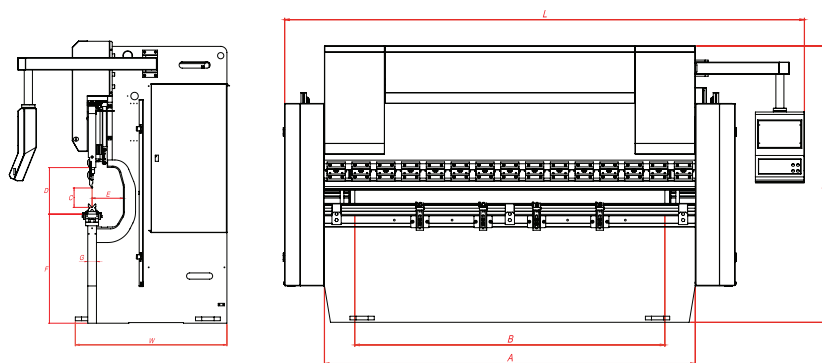
Экран помощи при ошибках

Экран помощи при ошибке шаг за шагом находит решение для оператора. Этот модуль упрощает жизнь оператора благодаря быстрым решениям.

Автономное программное обеспечение D-Bend

ПО D-Bend позволяет имитировать процесс гибки на Вашем рабочем месте в офисе. Вы можете создавать свои инструменты и новые программы без остановки производства. D-Bend проверяет Вашу последовательность гибки.

Создает развертку чертежей для лазерного, плазменного раскроя и координатной пробивки.



DB-F Серия Технические характеристики

			DB-F 1030	DB-F 2560	DB-F 30120	DB-F 30200	DB-F 40160
Усилие гибки	Тон		30	60	120	200	160
Длина гибки	мм	A	1050	2550	3050	3050	4050
Расстояние между стойками	мм	B	850	2150	2550	2550	3600
Ход	мм	C	160	160	180	210	200
Просвет	мм	D	390	350	375	445	430
Вырез в стойках (Зев)	мм	E	250	250	250	250	300
Скорость опускания ось Y	мм/сек		200	120	100	100	160
Рабочая скорость ось Y	мм/сек		10	9	9	7	10
Скорость подъема ось Y	мм/сек		130	70	77	73	140
Высота стола	мм	F	835	813	878	858	858
Ширина стола	мм	G	104	104	104	104	104
Рабочая скорость ось X	мм/сек		250	250	250	250	250
Ход ось X	мм		400	620	620	620	620
Мощность мотора	кВт		5.5	5,5	11	15	15
Длина	мм	L	2470	3250	3750	3750	4850
Ширина	мм	W	1250	1200	1230	1390	1900
Высота	мм	H	2245	2350	2400	2500	2610
Вес (приблизительно)	кг		3250	4250	5900	8160	10500

Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Y1, Y2, X - 3 Оси

F. AKAS FPBS Система защиты не нормы CE

Ручная компенсация прогиба (включена для PBF 30120, PBF 30200, PBF 40160)

Контроллер - DT 10 Touch screen 2D графика (Дистанционный контроль) X=500 мм

Задний упор – моторизированный, линейные направляющие, система ШВП

Европейская система крепления верхнего инструмента

Держатель для нижнего инструмента европейского типа

Штанги передней поддержки с Т-Пазом

Боковые защитные кожуха (не нормы CE)

Электрические компоненты мирового уровня

Опциональное Оборудование

Контроллер DT 15

Ручная система защиты F.AKAS II M FPSC-B-C (Safety PLC) по нормам CE

Моторизированная компенсация прогиба (доступна для DBF 2560 - 30120 - 30200 - 40160)

D-Bend оффлайн программное обеспечение (3D импорт программ)

Нижний инструмент Multi V

Быстросъемный зажим верхнего инструмента

Дополнительный пальцевый блок

Дополнительная передняя поддержка с Т-пазом

Охладитель масла / подогрев масла

Быстрый Сервис и Запасные Части

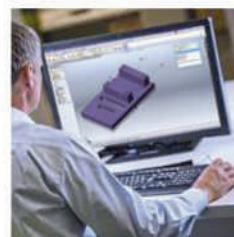
Волга Станки обеспечивает лучший уровень сервиса, наличием квалифицированного персонала и склада запасных частей. Наши опытные и профессиональные специалисты всегда готовы к вашим услугам. Наши курсы профессионального обучения работе оборудования и его применения даст вам преимущество в использовании нашей техники.



Консультации



Запасные части



Конструкторский центр



Гарантийное обслуживание



Центр поддержки



Договор на сервисное обслуживание



Программное обеспечение

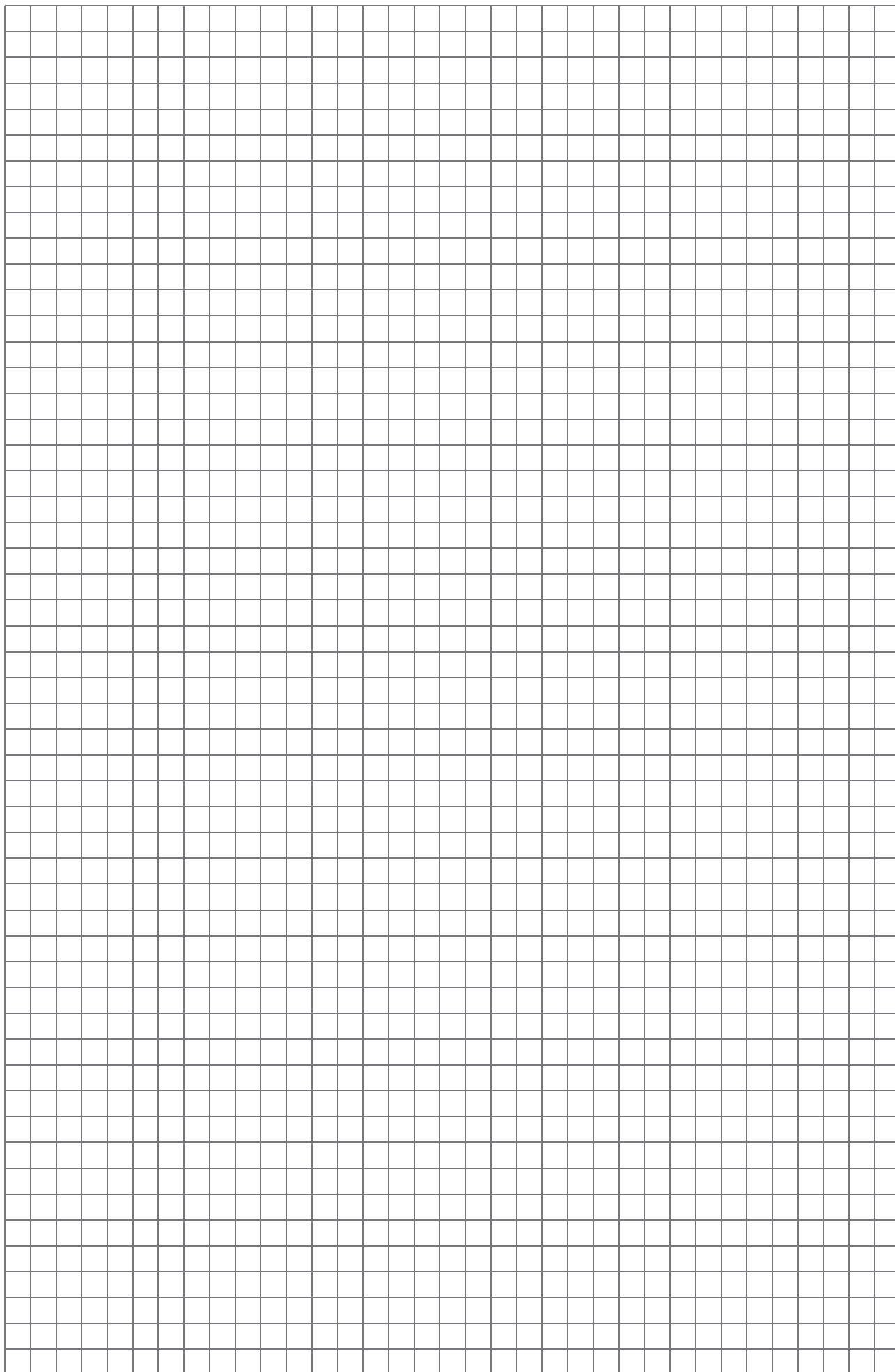


Обучение



Универсальные решения

Для заметок





ВОЛГА СТАНКИ
volgastanki.ru

V	b	r _i	s(mm)																					
			0.5	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9	10	12	15	18	20
6	5	1	2,5	6,5	10																			
8	6	1,3	2	5	8	11																		
10	7	1,7	1,5	4	6	9	13																	
12	9	2		3	5	7	11	16																
15	12	2,7			4	6	9	13	16															
20	15	3,3				4	7	10	12	19														
26	18	4,2					4	7,5	9	14	21													
30	22	5						6,5	8	12	19	24												
32	23	5,4							7,5	11,6	17	23	30											
37	25	5,8								10	14,5	20	26	33										
42	29	6,7									13	17	23	29	33,5									
45	32	7,5										16	21	27	33	48								
50	36	8,3											19	24	30	43	58							
60	43	10												20	25	36	49	64						
70	50	11,5													21	31	42	55	69					
80	57	13,5														27	37	48	60	75				
90	64	15															32	42	54	66	95			
100	71	17																38	48	60	86	134		
130	93	22																	37	46	66	103	149	
180	130	30																		33	48	75	107	153
200	145	33																			43	67	83	119
250	180	42																				54	77	92

$$F = \frac{1,42 \times L \times R_m \times s^2}{1000 \times V} \text{ (Тон)}$$

F: Усилие (Тонн) L: Длина (мм) Ri: Внутренний радиус (мм) Rm: Материал Предел прочности (daN/мм²) V: Ручей матрицы (мм) b: Минимальная полка (мм) S: Толщина (мм)

DB СЕРИЯ
Гидравлический
гибочный пресс

DB-SERVO СЕРИЯ
Гибридный
гибочный пресс

DB-F СЕРИЯ
Гидравлический
гибочный пресс

ООО «Волга Станки»
603074, Россия, г. Нижний Новгород, ул. Нефтегазовская, 2
Т: +7 499 638 2 555
Т: +7 831 266 3 555

volgastanki.ru

