

ВОЛГА СТАНКИ

volgastanki.ru

DB-ES СЕРИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС



- Идеальная Точность
- Высокая Производительность
- Низкое Энергопотребление
- Элегантный Дизайн



Высокая
Производительность
Низкое
потребление энергии



VOLGA
BEND

ВОЛГА СТАНКИ

volgastanki.ru

- 12 ЛЕТ ОПЫТА

- БОЛЕЕ 5000 ЕДИНИЦ ОБОРУДОВАНИЯ НА СКЛАДЕ

- СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

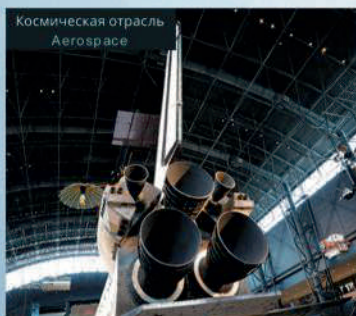
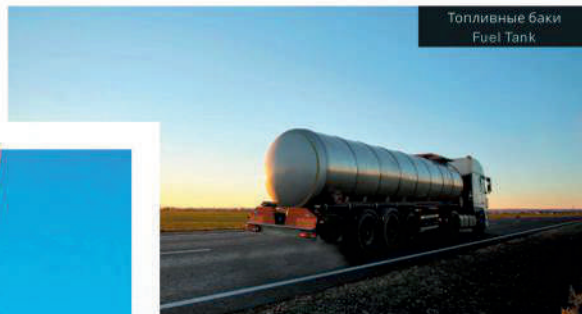
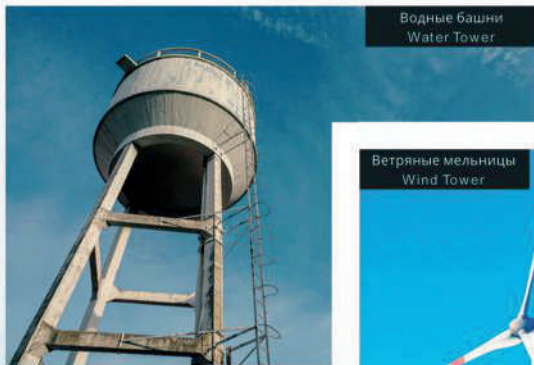
- БОЛЕЕ 6000 ДОВОЛЬНЫХ КЛИЕНТОВ

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.

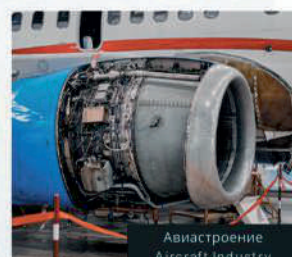
В ходе этой работы мы накопили значительный опыт и технические компетенции в области производства и обслуживания оборудования.

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-ES Серия Электрический Гибочный Пресс

Экологичность

Гибочный пресс серии DB-ES производится длиной стола от 1250 мм до 2500 мм. Также возможно изготовление других размеров в соответствии с требованиями заказчика. Сварка выполняется на корпусе машины и верхней балке, а все деформации исключаются благодаря снятию напряжения и соответствующим технологиям обработки. Двойная система ременного шкива, прецизионные шариковый винт и гайки, устойчивый к крутящему моменту цилиндр подшипника обеспечивают высокую точность гибки.



Экологичность

Низкая Стоимость

Высокая Прибыль

Точные результаты гибки

Минимальное время смены и настройки инструмента

Максимальная скорость и безопасность



Высокая
производи-
тельность

Прочная
рама

Идеальная
точность

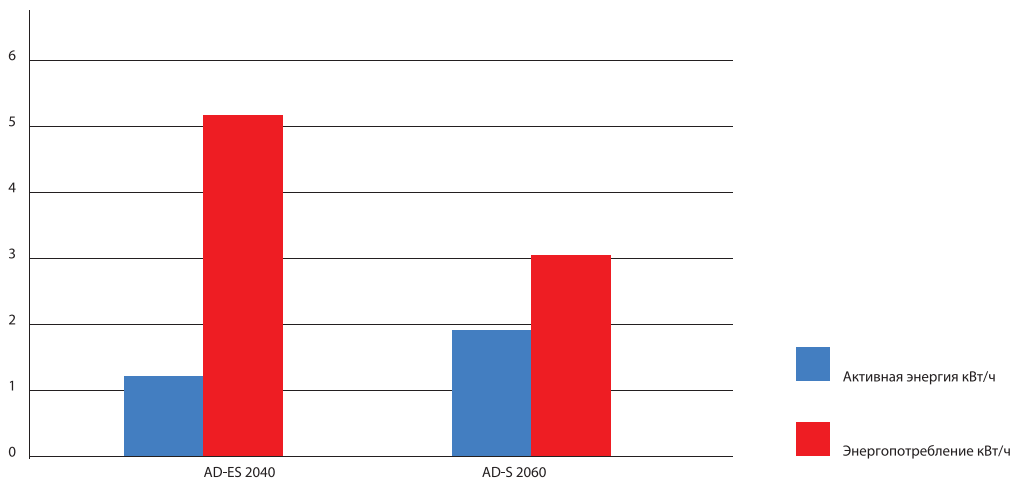
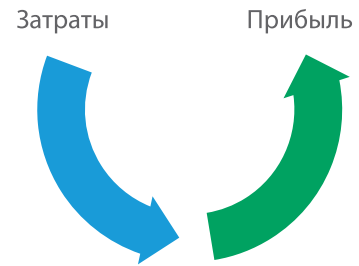
Выигрыш-
ный

Эргоно-
мичный

Преимущества

- Высокая экономия энергии
- Снижение эксплуатационных расходов
- Простое охлаждение
- Эксплуатационная надежность
- Высокая доступность
- Низкие инвестиционные затраты
- Надежность системы
- Соответствие современным технологиям
- Значительное снижение уровня шума
- Простота интеграции функций управления
- Низкая стоимость обслуживания
- Соответствие стандартам ЕС

Сравнение Потребления Энергии Гибочных Прессов



Главные Компоненты

Сервопривод
Алюминевый Шкив
Триггерный ремень
ШВП и гайка
Механический роликовый подшипник
Программное обеспечение

Физические Характеристики

Контроль позиции
Контроль давления / давления нагрузки

Технические данные	DB-ES 2040	DB 2060
Мощность мотора	7.2 кВт	7.5 кВт
Энергопотребление	3.1 кВт/ч	5.2 кВт/ч
Объем масла	-	100 lt
Скорость опускания	180	200
Скорость гибки	10	10
Скорость возврата	180	110

Эффективность

40% Снижение энергопотребления
17% Увеличение производительности

Быстрое Увеличение Эффективности Производства

Наши решения в серии DB-ES обеспечивают высокую экономию энергии для Вашего бизнеса за счет скорости, эффективности, качества и низкого энергопотребления.



Энергосбережение

Точность на каждом цикле

Экономичность

Высокая скорость и повторяемость



Быстрый, Эффективный, Современный



Базовая Спецификация

- Прецизионная система ременного шкива
- Верхняя балка подходит для инструментов типа EURO / Wila
- Прочная конструкция кузова с длительным сроком службы и высокой производительностью
- Электрические панели создают безопасную рабочую среду
- Серводвигатели обеспечивают высокую скорость и точность
- Шариковый винт и гайка обеспечивают превосходную передачу мощности и движения
- Система заднего упора с японским мотором Yaskawa и жестким алюминиевым корпусом
- Система AP1-AP2 с высокой подвижностью и алюминиевой площадкой
- Стандарты безопасности CE

Прочная Система Заднего Упора

Точный

Надежный

Прочный

- Высокая точность и скорость
- Безопасность привода
- Долговечные линейные направляющие
- Не требуют обслуживания
- Простота в использовании и обслуживании



X 650 X R (AL) Задний Упор



X 650 X R Z1 Z2 (AL) Задний Упор

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.

- DB-ES Система заднего упора - долговечна, точна и устойчива к столкновениям.
- Высокоскоростной задний упор, перемещается с помощью шарикового винта, также поддерживается линейными направляющими.

Держатели Инструмента и Оснастка

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.

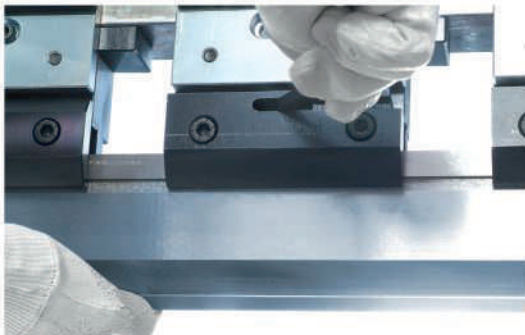
Волга Станки - Ваш партнер в подборе опционального инструмента.



Европейская Система Крепления



Европейский Тип Нижнего Инструмента
(4V Матрица)



Быстросъемный Зажим



Крепление нижнего инструмента Wila



Крепление верхнего инструмента Wila

Точная и Аккуратная Гибка на Высококачественном Оборудовании

Система Компенсации Прогиба

Моторизованная система компенсации прогиба через ЧПУ обеспечивает превосходный результат в каждой точке гибки. Разница в изгибе, возникающая из-за материала или других факторов, рассчитывается с помощью моторизованной системы компенсации с ЧПУ, и дает идеальный результат.



CNC Crowning System

Система Защиты CE

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



CE Laser Safety Systems

Алюминиевые передние поддержки листа

Передние рычаги можно перемещать вправо и влево и фиксировать в нужном положении с помощью системы линейных направляющих и роликов. Благодаря алюминиевой площадке и планке можно легко подавать листовый материал в станок.



Система передней поддержки листа с линейными направляющими, и алюминиевыми площадками.

Теперь Гибка Стала еще Проще

На большом экране моделирования контрольной панели можно мгновенно отслеживать положение гибки и изменять параметры гибки. Вырубка изгибаемых деталей на ЧПУ, положения заднего упора, порядок гибки, совместимость гибочных деталей с ходом и штампами, необходимыми для гибки углов. автоматически выполняются блоком управления при условии, что информация о материале определена. Существует также возможность контролировать изгибы в трех измерениях в зависимости от типа блока управления и наличия столкновений во время изгиба или нет.

Delem-66T



2D-графический сенсорный экран и режим программирования 3D-изображение при моделировании и производстве
17-дюймовый цветной дисплей высокого разрешения
Подходит для полнофункциональных приложений Windows.
Совместим с DelemModusys.
USB и периферийный интерфейс
Поддержка пользовательских приложений.
Интерфейс датчика изгиба и коррекции

Delem-69S



24-дюймовый TFT-экран, 1920 x 3080 пикселей, 32-битный цвет,
Встроенная ОС Linux
Полное управление с помощью сенсорного экрана.
Объем хранилища 2 ГБ.
Сетевое подключение
Совместимость с Delem modusys
Работа в системе тандем
Программирование и визуализация продукта в реальном масштабе 2D/3D
Автоматический расчет гибки 2D/3D
Поддержка импорта деталей и инструментов в формате DXF

VOLGABEND контроль углагиба



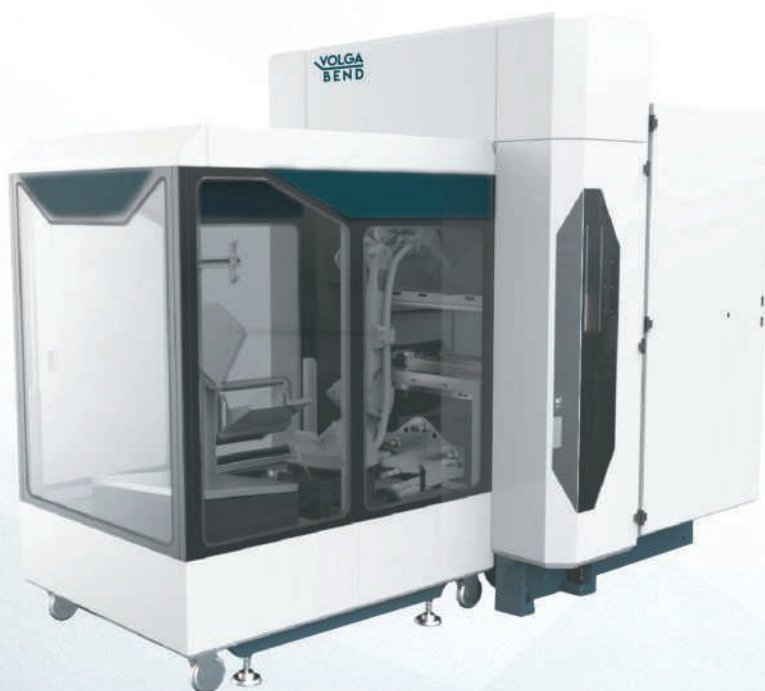
Стол оператора система поддержки



Поддержка Роботизации

Станок серии DB-ES имеет ряд преимуществ системы привода. Система привода состоит из нескольких основных частей и не требует масла для работы пресса. Станок быстро настраивается и работает долгое время без перенастройки. Робот R-CELL бренда Yaskawa Япония.

MOTOMAN GP12 - это компактный и гибкий робот-манипулятор, который обеспечивает грузоподъемность 12 кг. Простота установки и обслуживания, а также структура руки с высокой устойчивостью к воздействию окружающей среды повышают эффективность монтажа и технического обслуживания оборудования.



Преимущества по сравнению с классическими гибочными прессами

Группа Оборудования Системы Приводов

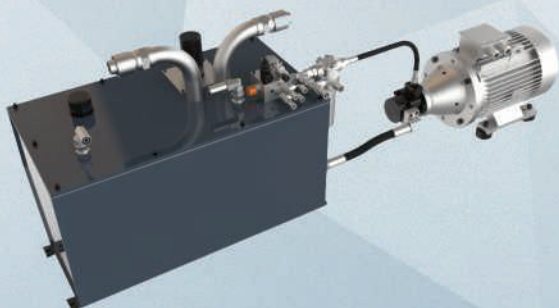
Ремень ГРМ с большим малым шкивом
Механический роликовый подшипник
Шариковый винт и гайка



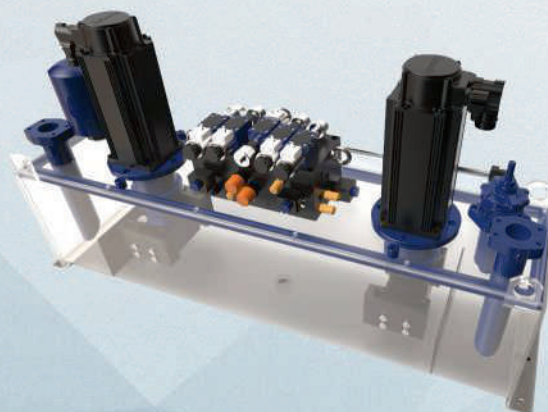
Преимущества Оборудования

Более простая группа дисков
Меньше компонентов
Простая и быстрая сборка
Простое и быстрое обслуживание
Безмасляная система привода

Стандартный Гидравлический пресс



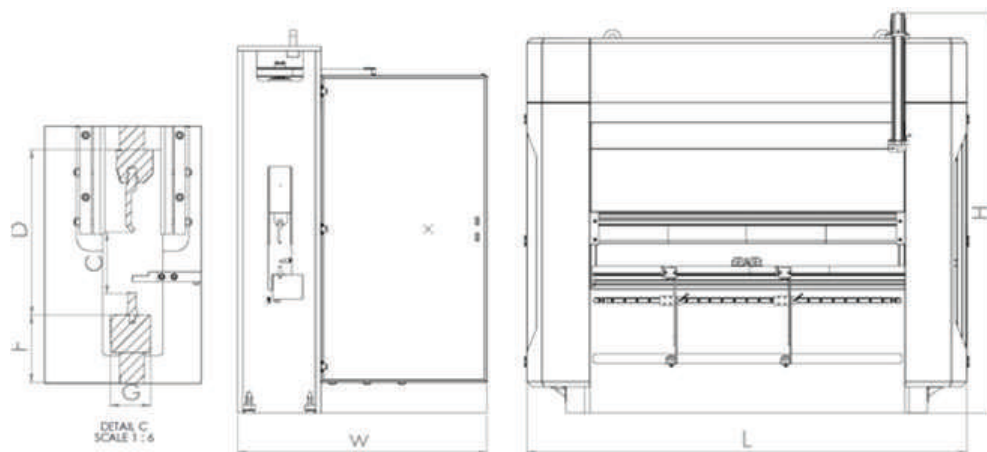
Серво электрический Гибочный пресс



DB-ES Серия Технические Характеристики

Модель Станка	Усилие гибки	Длина гибки	Расстояние между стойками	Ход	Просвет (D)	Рабочая высота (F)	Скорость опускания	Скорость гибки	Скорость подъема	Задний упор X ось ход	Задний упор X ось ход	Длина	Ширина	Высота	Вес
Ед. измерения	Тонн	мм	мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм/сек	мм/сек	мм	мм	мм	мм	мм	кг
DB-ES 1240	40	1250	1300	200	440	1000	120-180	20-40*	120-180	650	250	2150	1625	2800	4500
DB-ES 2040	40	2050	2050	200	440	1000	120-180	20-40*	120-180	650	250	2870	1625	2800	5600

* В соответствии с нормами CE, скорость гибки должна быть не более 10 мм/с, за исключением применения роботов.



RobotCell Технические Характеристики

Давление Воздуха	5 - 7 бар
Напряжение	380 - 480 В
Источник Питания	1,5 кВт
Максимальная Подъемная Сила Робота	12 кг
R-Cell Длина	1250 мм
R-Cell Ширина	1950 мм
R-Cell Высота	2150 мм
R-Cell Вес	1100 кг

Модель Станка	Усилие гибки	Длина гибки	Расстояние между стойками	Ход	Просвет (D)	Рабочая высота (F)	Скорость опускания	Скорость гибки	Скорость подъема	Задний упор X ось Ход	Задний упор R ось Ход	Длина	Ширина	Высота	Вес
Ед. измерения	Тонн	мм	мм	мм	мм	мм	мм/сек	мм/сек	мм/сек	мм	мм	мм	мм	мм	кг
DB-ES 1240	40	1275	1300	200	440	1000	120-180	20*	120-180	650	250	2150	1625	2800	4650
DB-ES 2040	40	2050	2050	200	440	1000	120-180	20*	120-180	650	250	2870	1625	2800	5600
DB-ES 2560	60	2550	2550	200	440	1000	120-180	20*	120-180	650	250	3370	1875	3200	6500

Стандартное и Опциональное Оборудование

Стандартное Оборудование

Контроллер – Delem DA 66T

Y1, Y2, X, R (4 оси) Задний Упор X=650 мм

Система безопасности F.AKAS-LC 5

Задний Упор с сервоприводом, линейные направляющие и шарико-винтовая система (X-R)

Моторизованная компенсация прогиба, управляемая с помощью ЧПУ.

Система держателей инструмента европейского типа

Подвижные передние опоры скользящие по линейным направляющим на всю длину с Т-образным пазом и упором.

Опциональное Оборудование

X=650 мм X, R, Z1, Z2, Delta X +/- 125 мм, управление с ЧПУ (AL – двойная направляющая)

Моторизованная система заднего упора X, R, Z1, Z2

Редактирование и моделирование гибки в ПО DBEND 3D

Лазерная система измерения угла (DAM)

Быстросъемные зажимы

Гидравлическая система крепления инструмента

Верхний и нижний инструмент

Центральная система смазки ручная/автоматическая

Дополнительный опорный палец и дополнительная скользящая передняя опора поддержки листа

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

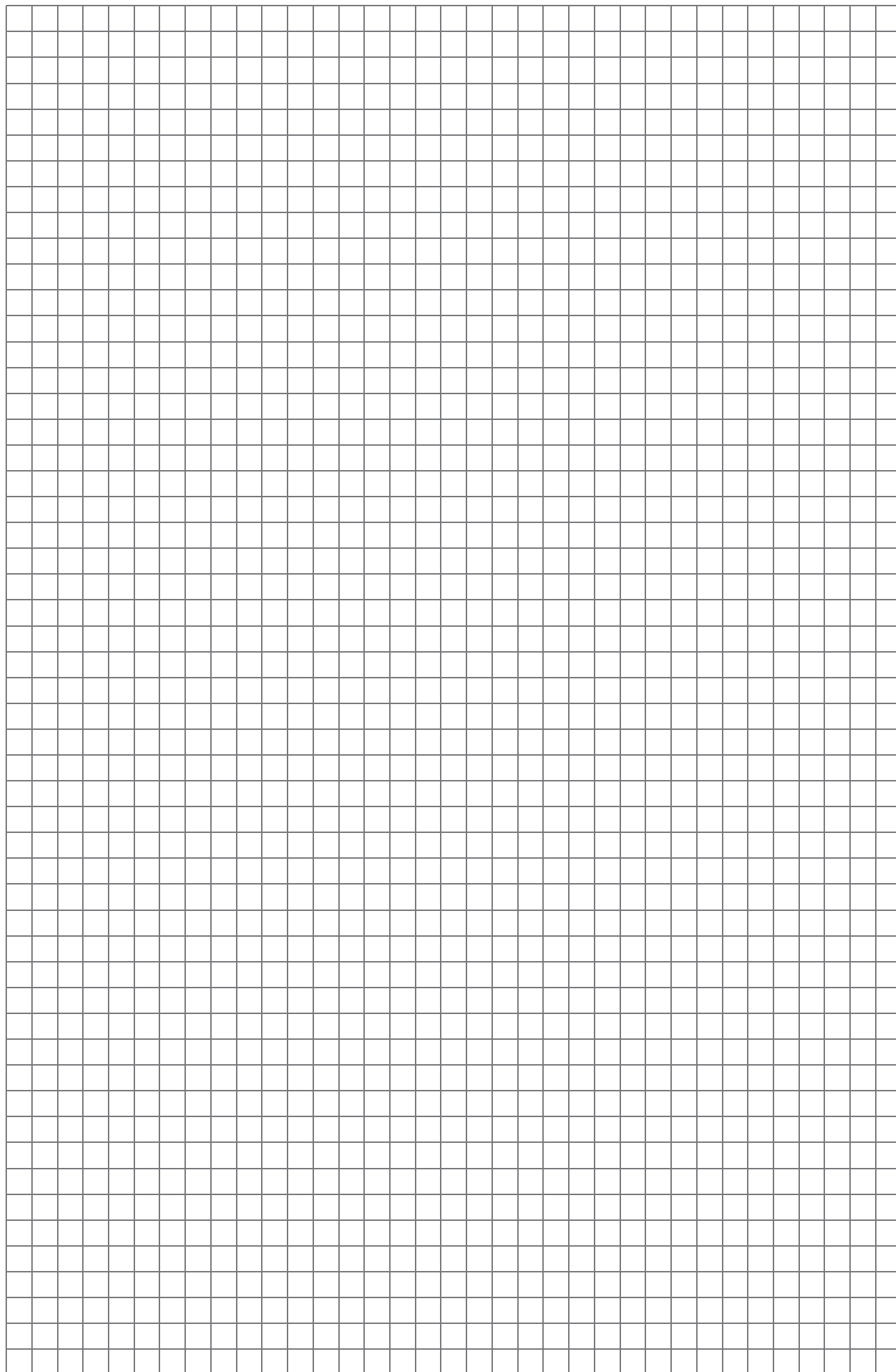


Обучение



Универсальные решения

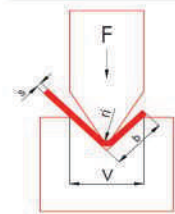
Для заметок





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



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

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-ES СЕРИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ ПРЕССА

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

