

# TauringGroup



Итальянская компания **Tauringroup** является мировым лидером, благодаря союзу двух сильных производителей трубогибочных станков – **SAF Curvatrici** и **Tauring**. Объединение поставляет конкурентоспособные, заслуживающие доверия, усовершенствованные, удобные в применении станки. Благодаря специализированной и уникальной технологии обеих торговых марок, **Tauringroup** предлагает передовые станки по приемлемым ценам.

Высококвалифицированный инженерный состав компаний и эффективный масштаб производства позволяет **Tauringroup** предлагать широкий ассортимент оборудования в соответствии с любыми требованиями и пожеланиями заказчиков. Передовые технологии и адекватные цены обеспечивают заслуженную популярность оборудования **Tauringroup** во всем мире, в том числе и в России.



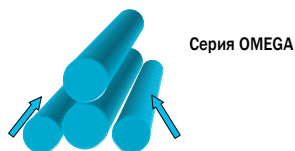
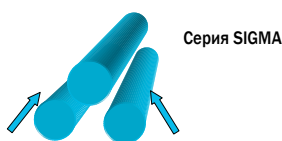
**Tauringroup** специализируется на производстве трехвалковых трубогибочных станков, предлагая 4 различные серии оборудования:

- **Станки серии DS** являются простыми бюджетными станками, сочетающими в себе высокое качество и невысокую цену.
- **Станки серии DELTA** – идеальное решение для гибки сложного алюминиевого или стального профиля, таких как оконный, дверной и т. д.
- **Станки серии ALFA** – воплощение новейших разработок, позволяет устанавливать до 8 ЧПУ-управляемых координат и пользоваться таким дополнительным оборудованием, как система для гибки профиля с дорном, каретка поворота трубы в пространстве и т. д.
- **Станки серии SLALOM** являются незаменимыми в тех случаях, когда необходима гибка более сложных изделий, с разнонаправленными гибками. SLALOM также позволяют подключать дополнительное оборудование, например, каретку поворота трубы в пространстве.

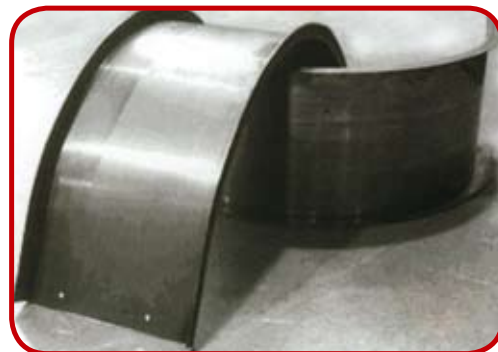
Кроме того, **Tauringroup** специализируется на производстве вальцегибочных станков с гидравлическим приводом, предлагая станки следующих серий:

- **SIGMA** – 3-валковые станки для работы с листом без необходимости подгибки.
- **OMEGA** – 4-валковые станки для работы с листом с возможностью подгибки.

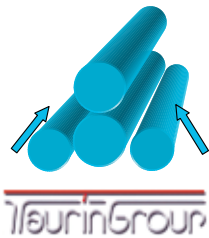
Оснащенные ЧПУ-управлением станки позволяют производить самые сложные изделия с высокой точностью и повторяемостью.



Компания "Вебер Комеханик" является эксклюзивным поставщиком оборудования **Tauringroup** на территории России и стран СНГ и имеет сертификат на полный комплекс работ – от монтажно-пусконаладочных до ремонтно-обслуживающих. Отличительной чертой работы сервисной службы отдела гибочного оборудования компании "Вебер Комеханик" является специализация на оборудовании **Tauringroup**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.



# ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ВАЛЬЦЫ



Гидравлические листогибочные вальцы являются наиболее подходящим решением для однопроходной / многопроходной гибки листа толщиной от 2 до 50 мм. Принцип работы листогибочных станков основан на прокатывании листа между тремя / четырьмя вальцами, положение которых задает радиусгиба. ЧПУ-управление станков позволяет производить не только цилиндрические и конические изделия, но и более сложные контуры с переменным радиусом.

В каталоге представлена линейка трехвалковых (SIGMA) и четырехвалковых (OMEGA) гидравлических станков с полуавтоматическим и ЧПУ управлением.

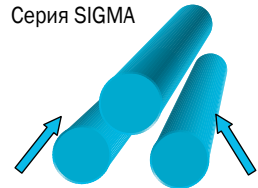
## Трех- и четырехвалковые гидравлические станки

Модельный ряд: **SIGMA OMEGA**

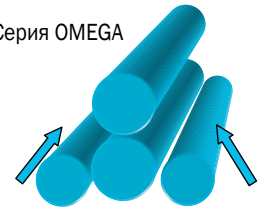
### Стандартная комплектация:

- Трехвалковый (**SIGMA**) или четырехвалковый (**OMEGA**) листогибочный станок с симметричным расположением валков.
- Верхний валок имеет стационарную ось вращения. Вращение валков осуществляется электроприводами. Валки изготавливаются из износостойкой закаленной стали.
- Перемещение нижних валков осуществляется гидравлическими приводами.
- Положение нижних валков задается с помощью программируемого позиционера (PQI) или ЧПУ (CNC).
- В станке реализован автоматический контроль за перегрузками редукторного блока.
- Гидравлический привод откидного устройства для снятия изделий с замкнутым контуром.
- Система конусной гибки листа.
- Электронный измеритель радиуса гибки.

Серия SIGMA



Серия OMEGA

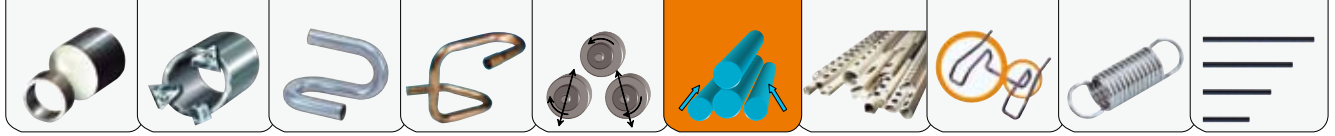


### Дополнительная комплектация:

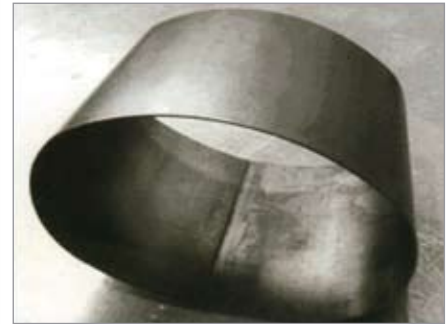
- Оснастка для гибки фигурного листа, профиля, труб.
- Устройства боковой и верхней поддержки листов.
- Система быстрой смены верхнего валка.
- Автоматический загрузчик листов из накопительного магазина.
- Автоматический конвейер для установки листа в станок.
- Автоматическая система снятия готового изделия со станка.



Гидравлические листогибочные прессы см. в каталоге «Технологии и оборудование для обработки листового металла»  
Сварка труб см. в каталоге «Сварочное оборудование и материалы»



Модели SIGMA / OMEGA	Макс. ширина листа, мм	Диаметр верхнего вала, мм	Минимальный диаметр гибки, мм	Максимальная толщина листа, мм	
				(при большом диаметре гибки, без подгиба) <sup>1</sup>	(при мин. диаметре гибки, с подгибом) <sup>2</sup>
100_15	1500	100	120	2,5	1
130_15	1500	130	156	4	2
160_20	2000	160	152	6	3
190_20	2000	190	228	8	4
210_20	2000	210	252	10	6
240_20	2000	240	288	13	8
270_20	2000	270	324	16	10
300_20	2000	300	450	20	13
320_20	2000	320	480	25	16
350_20	2000	350	525	30	20
380_20	2000	380	570	35	25
420_20	2000	420	630	40	30
210_30	3000	210	252	6	3
240_30	3000	240	288	8	4
270_30	3000	270	324	10	6
300_30	3000	300	360	13	8
320_30	3000	320	384	16	10
350_30	3000	350	525	20	13
380_30	3000	380	570	25	16
420_30	3000	420	630	30	20
460_30	3000	460	690	40	25
500_30	3000	500	750	45	30
550_30	3000	550	825	50	35
240_40	4000	240	288	4	2
270_40	4000	270	324	6	3
300_40	4000	300	360	8	4
320_40	4000	320	384	10	6
350_40	4000	350	420	13	8
380_40	4000	380	456	16	10
420_40	4000	420	630	20	13
460_40	4000	460	690	25	16

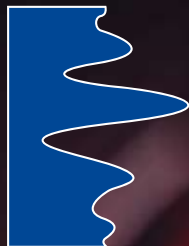


<sup>1</sup> Большой диаметр гибки равен 5 и более диаметрам верхнего вала.

<sup>2</sup> Минимальный диаметр гибки указан приблизительно, т. к. зависит от степени пружинения листа.

# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства