



Итальянская компания **SMI** (Sistemi Meccanici Industriali) была основана в 1978 году и специализируется на оборудовании для обработки трубок и труб из цветных металлов.

SMI занимает лидирующие позиции на рынке оборудования, предлагая как простые и недорогие решения, так и автоматизированные линии для решения различных производственных задач. На сегодняшний момент оборудование **SMI** успешно эксплуатируется в производстве:

- теплообменников, радиаторов, отопительных систем;
- кондиционеров, в том числе для автомобильной промышленности;
- промышленной и бытовой холодильной техники;
- компрессоров для холодильного оборудования;
- водо- и газонагревательных приборов;
- бытовых изделий и оборудования.



Все оборудование, произведенное компанией **SMI**, полностью соответствуют стандартам ISO 9001. Обладая множеством патентов, **SMI** стремится удовлетворить запросы каждого заказчика, предлагая как стандартные, так и специализированные автоматизированные решения. Производство всех узлов и оснастки на собственной территории позволяет не зависеть от сторонних компаний, а также сокращает время и стоимость производства, что является огромным преимуществом перед другими производителями.

Наряду со специализированными решениями **SMI** предлагает следующее оборудование:

- Автоматические трубогибочные станки с ЧПУ для гибки трубки из бунта. Серия Silver
- Автоматические правильно-отрезные станки для размотки и правки трубки из бунта. Серия MTS
- Станки для формовки торцев труб без нагрева. Серия PL
- Станки для формовки торцев труб с нагревом. Серия BPR
- Станки для производства U-образных трубок (отводов) и насадки колец из припоа
- Станки для сверления отверстий в трубах для теплообменников
- Станки для гибки габаритных змеевиков из тонкой трубки
- Станки для раздачи труб по длине и обработки торцов труб в радиаторных решетках

Компания "Вебер Комеханикс" является эксклюзивным поставщиком оборудования **SMI** на территории России, Украины и Белоруссии и имеет сертификат на полный комплекс работ – от монтажно-пусконаладочных до ремонтно-обслуживающих.

Отличительной чертой работы сервисной службы отдела гибочного оборудования компании "Вебер Комеханикс" является специализация на оборудовании **SMI**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.



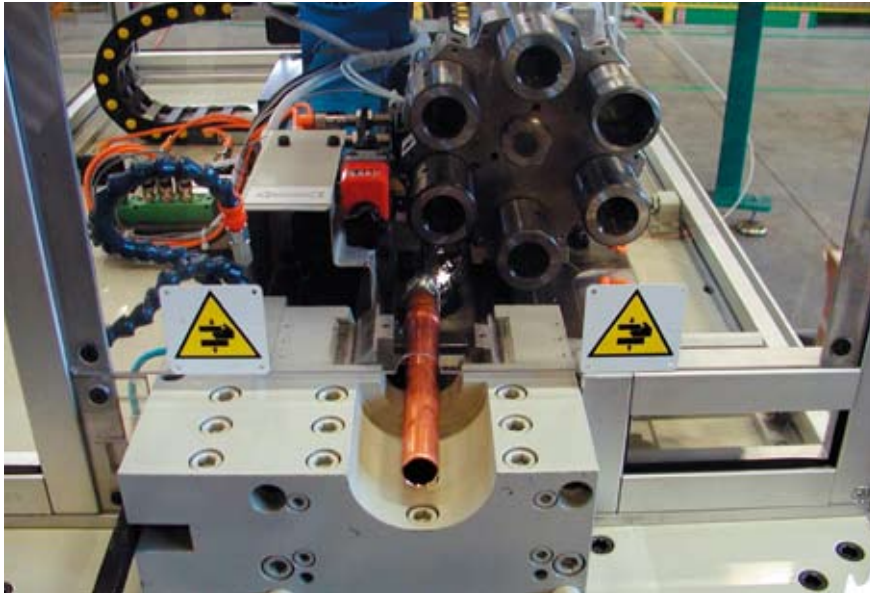
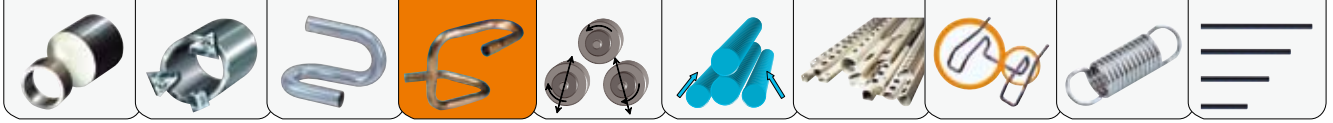
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУБ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



Компания SMI специализируется на производстве оборудования для обработки труб из цветных металлов, использующихся при изготовлении теплообменников, кондиционеров, промышленных и бытовых радиаторов и отопительных систем, бытовой техники, холодильного оборудования и т. д. Станки работают как с трубками небольшого диаметра (с подачей из бунта – гибочные станки, правильно-отрезные, формовочные), так и с трубами больших диаметров (гибка, формовка, горячая закатка, сверловка и т. д.).

В каталоге представлена широкая линейка специализированного оборудования – от простых формовочных станков до сложных автоматизированных систем.





Автоматические трубогибочные станки с ЧПУ, гибка из бунта. Серия Silver

Модельный ряд: **SILVER-2** **SILVER-3**

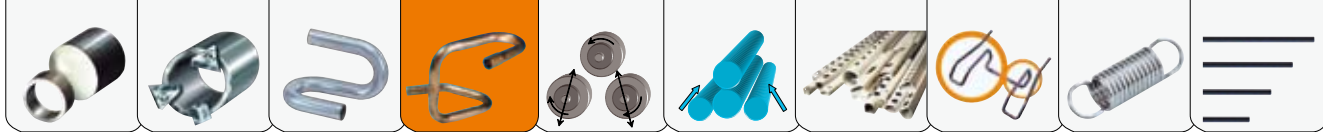
Универсальные трубогибочные станки с ЧПУ. Трубка подается из бунта, проходит через калибровочный и правильный блоки, выходит на гибочную консоль, где производится гибка по программе. По окончании гибки резка производится одним из двух способов: по предварительной V-образной проточке (без образования стружки), либо отдельно стоящим узлом с дисковой отрезной пилой. Все операции производятся полностью в автоматическом режиме.

- Гибочный станок предназначен для производства деталей в любом количестве (от штучного до серийного производства).
- Легкая и понятная ЧПУ-программа на русском языке.
- Станки могут комплектоваться системой лево- и правосторонней гибки и системой для работы с многоголовочной оснасткой.
- Станки могут комплектоваться дополнительными узлами для осуществления последующих операций: резка дисковой пилой, формовка торцев, пробивка или сверление отверстий и т. д.

Технические характеристики трубогибочных станков серии Silver

Модель	Silver 2	Silver 3
Макс. диаметр трубки (цвет. мет.), мм	16 x 1,0	22 x 1,0
Макс. диаметр трубки (нерж.), мм	10 x 1,0	12 x 1,0
Производительность (средняя, на изделие = 6 гибов + резка), с	12	14

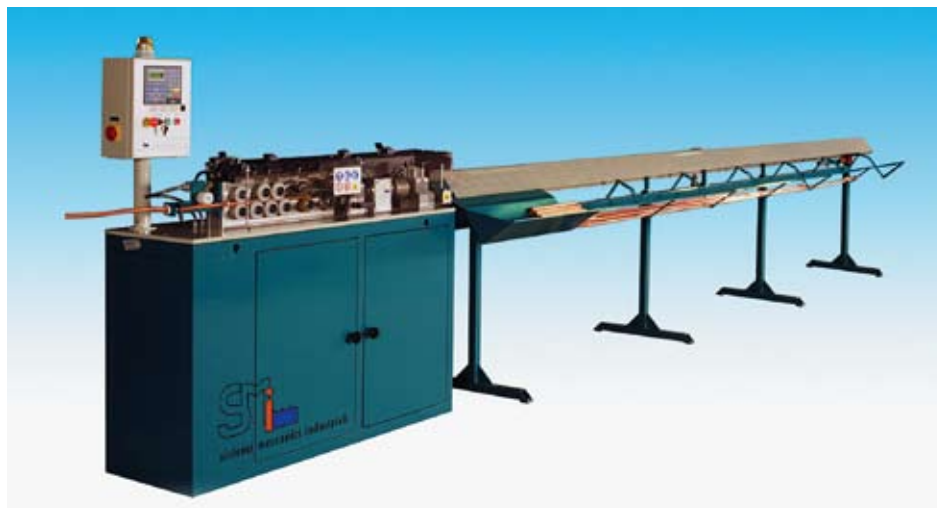




Автоматические правильно-отрезные станки, размотка труб из бунта. Серия MTS

Станки предназначены для правки трубки диаметром до 22 мм. Резка без стружки и заусенцев, возможность настройки реза с калибровкой по внутреннему или наружному диаметрам.

Модель	MTS 22	MTS 22D	MTS 22T
Диаметр трубки, мм	1,8 - 22	1,8 - 22	1,8 - 22
Длина реза, мм	от 25	от 25	от 25
Количество одновременно подающих и обрабатывающих трубок	1	2	3
Опции	формовка на торцах		

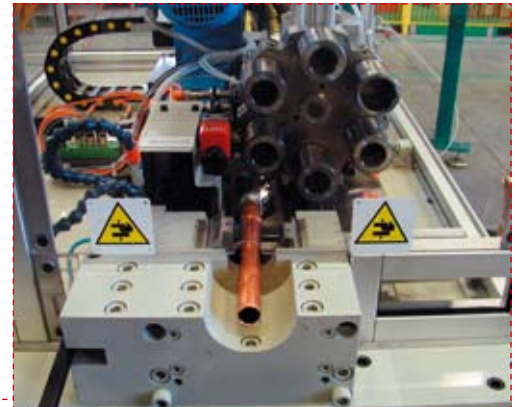


Станки для формовки торцев труб без нагрева. Серия PL

Формовка торцев (раздача, развальцовка, редуцирование, сферическая закатка, высадка и т. д.) производится инструментом, размещенным на многопозиционном револьверном барабане, что позволяет делать многоступенчатую (многочикловую) формовку. Зажимные губки тисков выполнены таким образом, что можно обрабатывать как прямые, так и согнутые трубки, а также устанавливать трубки с ниппельными соединениями. Модификация SP имеет дополнительный инструмент с приводом на вращение. Все станки имеют ЧПУ-управление.

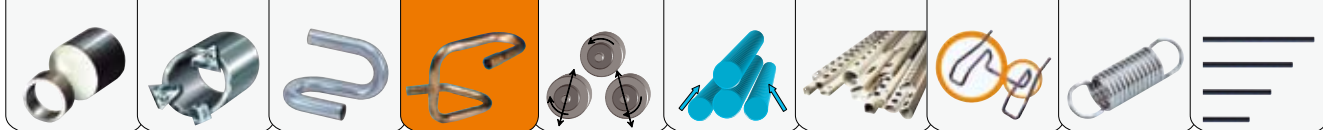
Технические характеристики станков серии PL

Модель	PL 20x4	PL 20x4 SP	PL 35x6	PL 35x6 SP
Мин. диаметр трубки, мм	2	2	2	2
Макс. диаметр трубки, мм	18	18	28	28
Макс. диаметр раздачи, мм	24	24	32	32
Усилие, тонн	2	2	3,5	3,5
Макс. количество устанавливаемых инструментов в револьверном барабане	4	4 + 1 (вращение)	6	6 + 1 (вращение)



6-позиционная револьверная головка станка PL 35x6





Станки для формовки торцев труб с нагревом. Серия BPR

Формовка торцев (раздача, развальцовка, редуцирование, сферическая или плоская закатка и т. д.) производится вращающимся инструментом, что при обработке нагревает торец трубы и, как следствие, обеспечивает большую степень деформации обрабатываемого материала.

В основном **станки серии BPR** используются в решении следующих задач:

- плоская или сферическая закатка труб;
- раздача или редуцирование трубы, где холодная формовка не применима.

Технические характеристики станков серии BPR

Модель	BPR 54	BPR 90	BPR 108
Макс. диаметр трубки, мм	54	90	108
Время рабочего цикла, включая установку трубы, с	7	10	12



Раздача



Сферическая закатка



Редуцирование

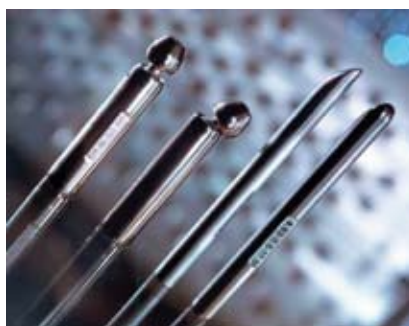


Плоская закатка



Станки для производства U-образных трубок (отводов)

Трубка подается из бухты, проходит через гибочный узел, где гнется с применением дорна для получения крутоизогнутого отвода. После гибки изделие отрезается дисковой пилой с вакуумным отводом стружки. Станок позволяет работать с несколькими бухтами одновременно. Средняя производительность станка – около 5–7 секунд на изделие.



Станки для сверления отверстий в трубах для теплообменников

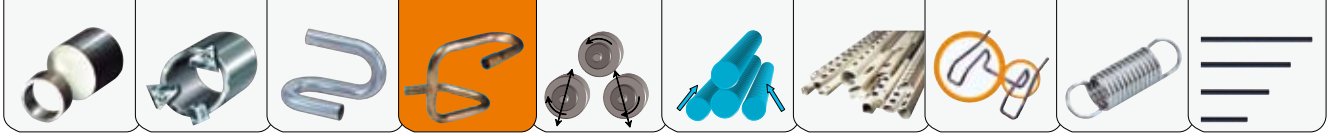


Автоматические станки для сверления отверстий любых форм и размеров в стальных и медных трубах диаметром до 250 мм и толщиной до 4 мм преимущественно используются в производстве теплообменников. Станки оснащены инструментальным магазином и имеют пять ЧПУ-управляемых координат:

- ось продольного перемещения сверла;
- ось поперечного перемещения сверла;
- вращение сверла (для контроля режима сверления);
- рабочий (вертикальный) ход сверла;
- поворот заготовки вокруг своей оси (от -90° до $+90^\circ$).



ТВЧ пайка см. в каталоге «Сварочное оборудование и материалы»



Станки для гибки габаритных змеевиков из тонкой трубки

Станки могут работать с несколькими трубками одновременно, что позволяет многократно увеличить производительность по сравнению со станками, работающими одновременно лишь с одной трубкой. Подача и гибка производятся специальными многоручьевыми зажимками и многоручьевой гибочной головкой. Станки работают как с нарезанными трубками (**модель SER 061**), так и из бухты (**модель SER 303**). Для особо габаритных изделий поддерживающий стол имеет привод на поворот, что обеспечивает отсутствие деформации во время гибки габаритных змеевиков.

Чтобы трубки во время гибки не рассыпались из пакета, станок имеет узел автоматической обжимки пакета через определенные промежутки длины

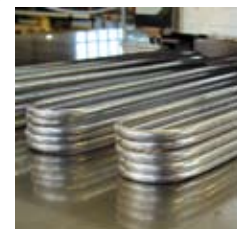
Поворотный стол. Вместе с трубкой он поворачивается по или против часовой стрелки



Многоручьевая
гибочная головка



Гибка пакета трубок
одновременно



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства