



Компания **SOCO Machinery** (Тайвань) является лидером в Тайване, а также одной из наиболее успешно развивающихся компаний на европейском рынке в области производства:

- трубогибочных станков для гибки труб и профиля с дорном;
- станков и отрезных линий с дисковой пилой по металлу (сталь, нержавейка, медь, алюминий);
- оборудования для торцевой обработки труб (снятие внешней/внутренней фасок, торцевание);
- станков для формовки концов трубы (развальцовка, редуцирование и т. д.).

Высокое качество, использование передовых технологий, многолетний опыт и адекватные цены обеспечили прочное положение компании **SOCO** на мировом рынке. Экспертные оценки надежности оборудования также подтверждают высокий уровень выполнения как механических узлов, так и программного обеспечения ЧПУ-станков, в результате чего многие европейские и российские клиенты отдают предпочтение именно станкам **SOCO Machinery**.

Компания **SOCO Machinery** была основана в 1979 году. Заводская площадь составляет около 12 000 кв. м., офисная площадь – около 7800 кв. м. На предприятии работает более 180 человек. Производимое оборудование пользуется большим спросом во многих странах мира.



Все оборудование  
**SOCO Machinery**  
соответствует  
международному  
сертификату качества  
ISO-9001 и имеет  
Российский сертификат  
РОСТЕСТ.



## ПРОЕКТИРОВАНИЕ И РАЗРАБОТКА

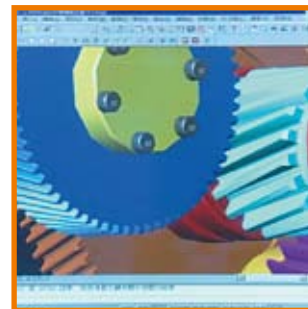
В компании **SOCO Machinery** работают высококвалифицированные технические специалисты, которые вплотную занимаются запросами заказчиков, тем самым обеспечивая постоянное усовершенствование станков, а также разработку нового оборудования и инструментов.

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Для того чтобы оборудование было безупречным, необходимо обеспечить предельную точность каждого узла станка. Поэтому все ответственные узлы производятся на высокоточных ЧПУ-управляемых токарных, фрезерных и шлифовальных станках, а затем проходят через двухуровневый контроль качества. Разработка большинства узлов на собственной территории позволяет не зависеть от сторонних компаний, а также сокращает время и стоимость производства, что является огромным преимуществом перед другими производителями.

## ПОСЛЕГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛИЕНТОВ

В компании **SOCO Machinery** очень бережно относятся к каждому клиенту. После покупки любого станка в базу данных компании заносится информация о клиенте, приобретенном им станке и поставленной для него оснастке, запчастях и наиболее изнашиваемых деталях для быстрой замены по первому требованию клиента.



## ОБОРУДОВАНИЕ SOCO Machinery В РОССИИ

Оборудование **SOCO Machinery** успешно эксплуатируется практически всеми крупнейшими российскими производителями в следующих областях:

- АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- АВИАЦИОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ОБОРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ПРОИЗВОДСТВО СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ
- МЕБЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
- ПРОИЗВОДСТВО ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СИСТЕМ
- ПРОИЗВОДСТВО САДОВОГО ИНВЕНТАРЯ
- СТРОИТЕЛЬСТВО

Компания "Вебер Комеханикс" является эксклюзивным поставщиком оборудования **SOCO Machinery** на территории России 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 **SOCO Machinery**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.

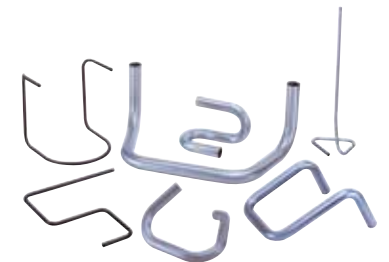
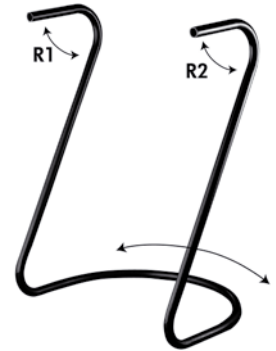
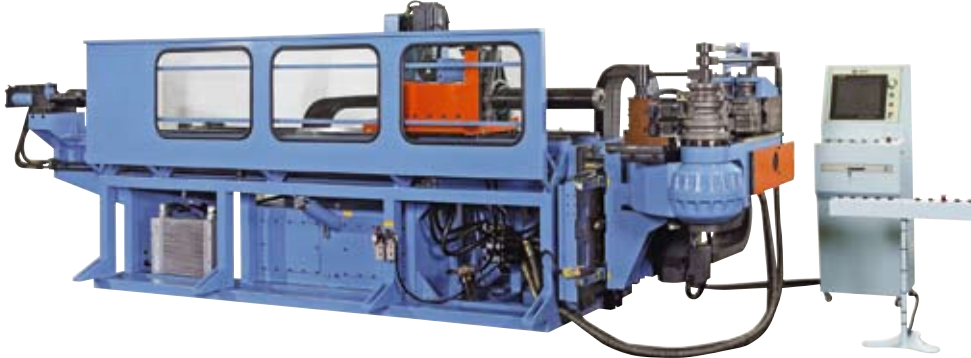
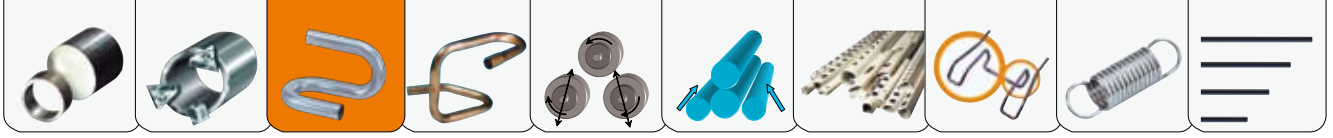
# ТРУБОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ



Трубогибочные станки используются на любом производстве, где требуется гибка труб (круглых, овальных, прямоугольных) диаметром от 6 до 150 мм. Принцип работы трубогибочных станков основан на наматывании трубы на гибочную головку (гибочный копир), который определяет радиусгиба. Как правило, метод намотки используется для гибки труб с небольшим радиусом (от 1 до 5 диаметров трубы). Проблемы, с которыми обычно сталкивается производитель – это образование складок металла (гофр) на внутренней стороне изгиба, а также возникновение овальности в сечении трубы. Обе проблемы успешно решаются при гибке трубы с дорном и складкодержателем, где дорн практически полностью устраняет овальность (до 4 %), а складкодержатель устраняет образование гофр.

В каталоге представлена широкая линейка трубогибочного оборудования – от простых полуавтоматических станков до автоматических трубогибов с бустером и ножевой резкой.





## Полуавтоматические станки без каретки. Серия NC

**Модельный ряд:** SB-38-NC SB-50-NC SB-63-NC SB-80-NC SB-110-NC SB-130-NC

Полуавтоматические трубогибочные станки представляют собой недорогое решение для качественной гибки труб (круглых, овальных, прямоугольных и т. д.) с дорном или без дорна, где не требуется высокая производительность, но нужна хорошая повторяемость деталей, высокое качество гибки и невысокая цена за станок. «Полуавтоматический» означает, что углы гибки задаются в ЧПУ-программе и выполняются автоматически, но выдвижение трубы вперед и поворот в пространстве осуществляется вручную оператором станка. Станки серии NC оптимально подходят для пространственной гибки квадратных и прямоугольных труб, а также для несложных конфигураций из круглых труб. Для более сложных пространственных изделий рекомендуются станки серии NCMР.

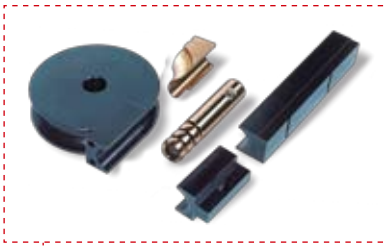
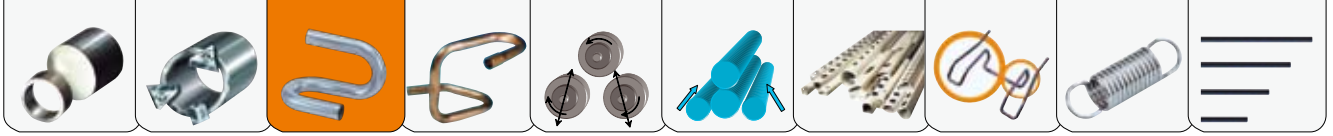
### Особенности станков серии NC:

- **Станки рассчитаны** на любой тип трубы: круглая, квадратная, овальная и т. д. и любой материал: медь, сталь, нержавеющая сталь, титан.
- **Установка трубы:** автоматический возврат всех приводов станка в начальное положение.
- **Гибка трубы :** ЧПУ-программирование углов гибки (до 8 на одну деталь). Запись программы в память компьютера. Педаль для последовательной гибки по программе. Привод гибочной консоли – гидравлический с функцией понижения скорости перед завершением гига, что обеспечивает точность гибки  $\pm 0,15^\circ$ .
- **Фиксация трубы в пространстве** отсутствует. Для работы с круглой трубой с количеством изгибов более 2-х рекомендуется станок серии SB-NCMP (с фиксирующей кареткой). При работе с некруглой трубой (овальной, квадратной и т. д.) необходимость в каретке отпадает.
- **Выдвижение трубы вперед:** вручную, с установкой до 8 точек фиксации.
- **Автоматическая система возврата дорна** (2 скорости) в исходное положение до завершения гибки, что исключает его случайное заклинивание в трубе.
- **На все модели** установлены сенсорные экраны для программирования углов гига. ЧПУ-программа на русском языке.
- **Автоматическая диагностика** систем станка с отображением причин отказа на экране компьютера.
- Простое и удобное управление станком.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии NC

Модель	SB-38-NC	SB-50-NC	SB-63-NC	SB-80-NC	SB-110-NC	SB-130-NC
Макс. размер трубы, сталь, мм	38x1,8	51x3,0	63x2,5	89x2,0	110 x 2,8	127x3
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	32x2,0	44 x 3,0	57x2,2	82 x 1,8	110 x 1,7	120x2,5
Макс. размер прямоугольного профиля, сталь, мм	38x25x2,0	50x20x2,3	60x30x3,2	90x45x3,2	76 x 76 x 2,2	101x76x2
Макс. длина устанавливаемой трубы <sup>1</sup> , мм	2180	2600	2600	2850	3600	4200
Макс. радиус гига <sup>2</sup> (по средней линии трубы), мм	200	250	250	250	400	500
Макс. угол гига	185°	185°	185°	185°	190°	190°
Мощность двигателя гидравлики, л. с.	5	10	10	15	25	30

<sup>1</sup> По спец. заказу можно увеличить рабочую длину станка. <sup>2</sup> По спец. заказу можно увеличить макс. радиус гига.



Оснастка для гибки  
трубы с дорном



ЧПУ-программа на русском языке



Гибочная консоль  
с функцией  
понижения  
скорости перед  
окончаниемгиба

Автоматическая система  
подачи и возврата  
(2 скорости) дорна  
в исходное положение



## Полуавтоматические станки с кареткой. Серия NCMP

**Модельный ряд:**    **SB-38-NCMP**    **SB-50-NCMP**    **SB-63-NCMP**    **SB-80-NCMP**

В отличие от большинства отечественных и европейских полуавтоматических станков **станки серии NCMP** характеризуется более удобной, производительной и точной системой подачи, поворота и гибки трубы. Углы гибки задаются по программе ЧПУ, угол поворота в пространстве работает по принципу исключения ошибок и неточностей оператора, а система выдвигания трубы вперед позволяет быстро и точно позиционировать трубу на следующие гибы. На станках серии NCMP можно гнуть как простые (2-3 гиба), так и сложные изделия (до 8 последовательных гибов) с хорошим качеством и повторяемостью.

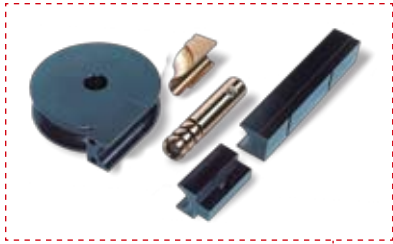
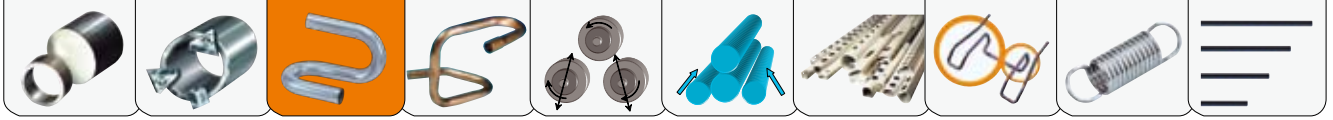
### Особенности станков серии NCMP:

- **Станки рассчитаны** на любой тип трубы: круглая, квадратная, овальная и т. д. и любой материал: медь, сталь, нержавеющая сталь, титан.
- **Установка трубы:** автоматический зажим/разжим трубы в патроне каретки. Автоматический возврат всех приводов станка в начальное положение.
- **Гибка трубы:** ЧПУ-программирование углов гибки (до 8 на одну деталь). Запись программы в память компьютера. Педаль для последовательной гибки по программе. Привод гибочной консоли – гидравлический с функцией понижения скорости перед завершением гйба, что обеспечивает точность гибки  $\pm 0,15^\circ$ .
- **Поворот трубы в пространстве:** ЧПУ-отображение координаты поворота трубы в пространстве. Система автоматизированной фиксации трубы в заданном положении с точностью  $\pm 0,2^\circ$ .
- **Выдвигание трубы вперед:** вручную, с установкой до 8 точек фиксации.
- **Автоматическая система возврата дорна** (2 скорости) в исходное положение до завершения гибки, что исключает его случайное заклинивание в трубе.
- **На все модели** установлены сенсорные экраны для программирования углов гйба. ЧПУ-программа на русском языке.
- **Автоматическая диагностика** систем станка с отображением причин отказа на экране компьютера.
- Простое и удобное управление станком.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии NCMP

Модель	SB-38-NCMP	SB-50-NCMP	SB-63-NCMP	SB-80-NCMP
Макс. размер трубы, сталь, мм	38x1,8	51x3,0	63x2,5	89x2,0
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	32x2,0	44 x 3,0	57x2,2	82 x 1,8
Макс. размер прямоугольного профиля, сталь, мм	38x25x2,0	50x20x2,3	60x30x3,2	90x45x3,2
Макс. длина устанавливаемой трубы <sup>1</sup> , мм	1700	2050	2050	2300
Макс. радиус гйба <sup>2</sup> (по средней линии трубы), мм	200	250	250	250
Макс. угол гйба	185°	185°	185°	185°
Мощность двигателя гидравлики, л. с.	5	10	10	15

<sup>1</sup> По спец. заказу можно увеличить рабочую длину станка. <sup>2</sup> По спец. заказу можно увеличить макс. радиус гйба.



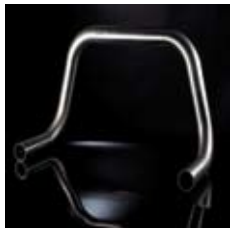
ЧПУ-программа на русском языке

Оснастка для гибки трубы с дорном



Гибочная консоль с функцией понижения скорости перед окончаниемгиба

Автоматизированная каретка для фиксации подачи и поворота трубы в пространстве



## Автоматические станки, гибка гидравлическим приводом. Серия 2В

**Модельный ряд:** SB-38-2В-1S SB-51-2В-1S SB-63-2В-1S SB-76-2В-1S SB-90-2В-1S SB-110-2В-1S SB-130-2В-1S  
SB-38-2В-2S SB-51-2В-2S SB-63-2В-2S SB-76-2В-2S SB-90-2В-2S SB-110-2В-2S SB-130-2В-2S

**Автоматические трубогибочные станки** представляют собой универсальные станки, которые обеспечивают высокую производительность, точность и повторяемость изделий. ЧПУ-управление значительно сокращает время переналадки станка на другое изделие/программу, а также позволяет свести к минимуму процент брака из-за ошибок оператора, так как достаточно один раз запрограммировать деталь. От оператора требуется всего лишь устанавливать трубы в станок и снимать готовые изделия. Автоматические станки на порядок безопаснее любых полуавтоматических станков, так как оператору не надо постоянно находиться в рабочей зоне станка, а достаточно лишь наблюдать за происходящим процессом.

**Станки серии 2В-1S(2S)** – самые недорогие в категории автоматических станков. Станки обладают средней производительностью и хорошей точностью (точность углагиба  $\pm 0,15^\circ$ , точность подачи  $\pm 0,1$  мм, точность поворота  $\pm 0,1^\circ$ ). Наиболее популярные области применения: мебельное производство (столы, стулья, кровати и т. д.), автомобильная промышленность (патрубки, кенгурятники), другие области (изготовление саней, ограждений, садовой техники, вело-мото изделий и т. д.). Станки данной серии бывают одноголовочными (обозначение – 1S) и двухголовочными (обозначение – 2S). Все используемые в станках гидроклапаны – производства YUKEN (Япония), сервоприводы – Mitsubishi (Япония).

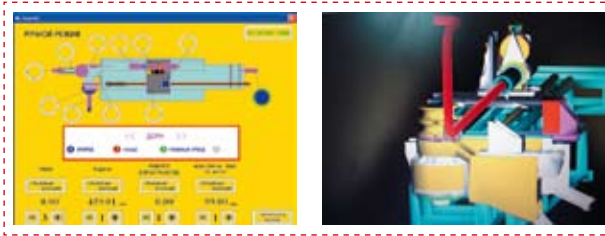
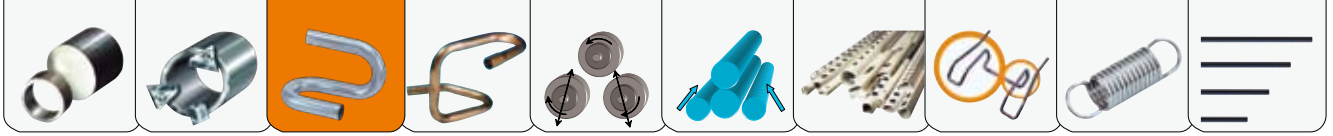
### Особенности станков серии 2В-1S(2S):

- Автоматическая гибка гидравликой, точность гибки  $\pm 0,15^\circ$ . Автоматическая подача (выдвижение трубы вперед) – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматический поворот трубы в пространстве – сервопривод, точность  $\pm 0,1^\circ$ .
- Высокая скорость гибки с возможностью принудительного понижения скорости перед окончанием каждогогиба.
- Поворот гибочной консоли по ходу часовой стрелки.
- Автоматическая система смазки дорна.
- Гидравлический привод подачи хвостового прижима.
- Гидравлический привод для подвода дорна в рабочую зону / отвода дорна в исходное положение.
- Возможность нахождения подвижной каретки в PDI зоне для получения минимального прямого участка на конце изделия.
- Выносная панель управления для удобства работы в полуавтоматическом и автоматическом режимах.
- ЧПУ-программа на русском языке.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии 2В-1S(2S)

Модель	SB-38-2В-1S	SB-51-2В-1S	SB-63-2В-1S	SB-76-2В-1S	SB-90-2В-1S	SB-110-2В-1S	SB-130-2В-1S
	SB-38-2В-2S	SB-51-2В-2S	SB-63-2В-2S	SB-76-2В-2S	SB-90-2В-2S	SB-110-2В-2S	SB-130-2В-2S
Макс. размер трубы, сталь, мм	38x3,2	51x2,5	63,5x2,3	76x2,5	89x2,1	110x2,8	127x4
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	38x2,2	51x 1,9	51x2,0	76x2,0	76x2,5	110x1,7	120x3
Макс. размер прямоугольного профиля, сталь, мм	32x32x3,0	51x51x1,6	51x51x1,6				
Макс. длина устанавливаемой трубы <sup>1</sup> , мм	3000	3600	3600	4100	4100	5000	5000
Макс. радиусгиба <sup>2</sup> (по средней линии трубы), мм	180	250	250	250	250	300	400
Макс. уголгиба	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°
Вес станка, кг	2700/3200	3200/3700	3300/3800	5000/5500	6000/6500	7000/7700	7800/8500

<sup>1</sup> По спец. заказу можно увеличить рабочую длину станка. <sup>2</sup> По спец. заказу можно увеличить макс. радиусгиба.

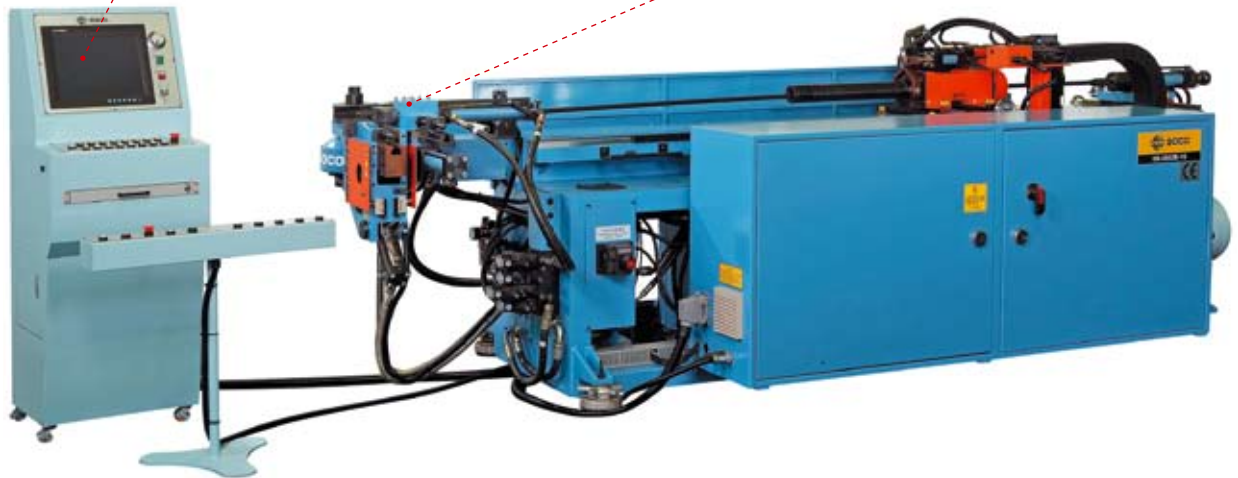


ЧПУ-программа  
на русском языке



Оснастка состоит из:

- гибочной головки;
- переднего прижима;
- хвостового прижима;
- складкодержателя;
- дорна.



## Автоматические станки, гибка сервоприводом. Серия 4А

**Модельный ряд:** SB-10-3A-1S SB-20-4A-1S SB-38-4A-1S SB-51-4A-1S SB-63-4A-1S SB-76-4A-1S SB-80-4A-2S  
 SB-10-3A-2S SB-20-4A-2S SB-38-4A-2S SB-51-4A-2S SB-63-4A-2S SB-76-4A-2S SB-80-4A-MR  
 SB-38-6A-MR SB-51-6A-MR SB-63-6A-MR

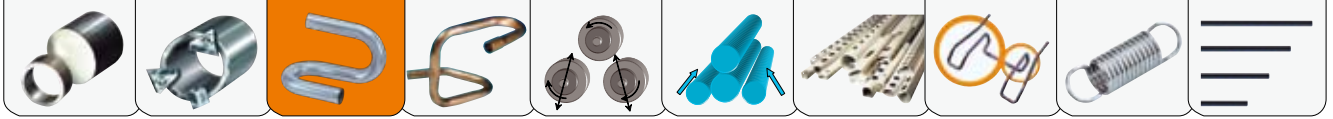
**Автоматические станки** среднего ценового диапазона. В отличие от станков с гидравлическим приводом консоли **станки серии 4А** имеют консольный сервопривод, что обеспечивает более высокую производительность, отсутствие шумов, хорошую плавность хода консоли (программируемое ускорение/торможение), более высокую точность гибки ( $\pm 0,07^\circ$ ). Станки данной серии также имеют ряд конструктивных особенностей: они не используют цепной или реечный привод, как в большинстве станков конкурентов, а имеют запатентованную редукторную передачу (тип S-GDT), что на порядок увеличивает ресурс консольного блока и КПД всей передаточной системы. Наиболее популярные области применения: автомобильная промышленность (выпускные системы, коллекторы), производство гидравлических систем и другие области, где требуется максимальная производительность и надежность оборудования. Станки данной серии бывают одноголовочными (обозначение – 1S), двухголовочными (обозначение – 2S), трехголовочными и многоголовочными (обозначение – MR).

### Особенности станков серии 4А:

- Автоматическая гибка – сервопривод, точность гибки  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическая подача (выдвижение трубы вперед) – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматический поворот трубы в пространстве – сервопривод, точность  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическое горизонтальное смещение блока головок – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматическое вертикальное смещение блока головок – сервопривод (для станков MR), точность  $\pm 0,1$  мм.
- Высокая скорость гибки, осуществляемая сервоприводом через запатентованную редукторную передачу DGT. Программируемое ускорение / торможение каждого привода.
- Автоматическая система смазки дорна.
- Гидравлический привод подачи хвостового зажима.
- Гидравлический привод для подвода дорна в рабочую зону / отвода дорна в исходное положение.
- Возможность нахождения подвижной каретки в PDI зоне для получения минимального прямого участка на конце изделия.
- Выносная панель управления для удобства работы в полуавтоматическом и автоматическом режимах.
- Возможность оснащения дополнительной опцией (накопителем и манипулятором) для автоматизированной установки трубы в станок и автоматизированного снятия готового изделия.
- ЧПУ-программа на русском языке.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии 4А

Модель	SB-10-3A-1S	SB-20-4A-1S	SB-38-4A-1S	SB-51-4A-1S	SB-63-4A-1S	SB-76-4A-1S	SB-80-4A-2S
	SB-10-3A-2S	SB-20-4A-2S	SB-38-4A-2S SB-38-6A-MR	SB-51-4A-2S SB-51-6A-MR	SB-63-4A-2S SB-63-4A-MR	SB-76-4A-2S	SB-80-4A-MR
Макс. размер трубы, сталь, мм	10x1,2	20x1,2	38x3,2	51x2,5	63,5x2,5	76x2	76x2
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	10x0,9	16x 1,2	38x2,2	51x1,9	63,5x1,9	76x1,5	76x1,5
Макс. длина устанавливаемой трубы, мм	1650	2050	3850	3850	3850	4600	4600
Макс. радиус гiba (по средней линии трубы), мм	60	80	180	250	250	250	250
Макс. угол гiba	190°	190°	190°	190°	190°	190°	190°
Вес станка, кг	1000/1100	1250/1350	2500/2700/3100	3100/3300/3500	3100/3300	5700/5900	5900/6000



Картка подачи имеет специальную «свешенную» конструкцию



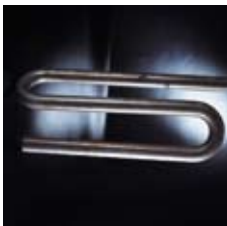
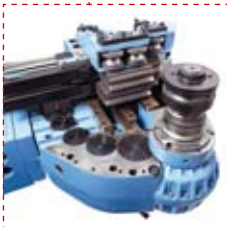
ЧПУ-программа на русском языке



Возможна установка манипулятора для загрузки труб в станок и снятия готовых изделий в автоматическом режиме



Запатентованная редукторная передача (тип S-GDT)



## Автоматические станки. Гибка сервоприводом с функцией проталкивания. Серия 4A-3SV

**Модельный ряд:** **SB-20-4A-3SV** **SB-38-4A-3SV** **SB-51-4A-3SV** **SB-63-4A-3SV** **SB-76-4A-3SV** **SB-80-4A-3SV**  
**SB-38-6A-MRV** **SB-51-6A-MRV** **SB-63-6A-MRV** **SB-80-6A-MRV**

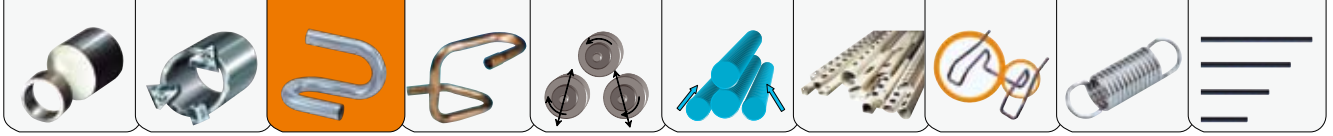
**Автоматические станки** среднего ценового диапазона. **Станки 4A-3SV** имеют 3 гибочные головки, две из которых гнут трубу методом намотки (с фиксированными радиусами), а третья – методом проталкивания трубы через роликовые вальцы, что позволяет получать на одном изделии как малые (фиксированные) радиусы гибов, так и большие (кольца, спирали, плавные дуги). **Станки 6A-MRV** имеют мультиголовочную консоль и позволяют устанавливать до 6 гибочных головок, позволяющих гнуть трубу как методом намотки, так и методом проталкивания. Аналогично станкам серии 4A, станки 4A-3SV и 6A-MRV имеют консольный сервопривод с редукторной передачей (тип S-GDT). Огромную популярность станки приобрели у производителей металлической мебели (например, при производстве венских и других сложных каркасов стульев), автомобильных производителей (большие дуги бамперов с малыми радиусами на концах, рамы крыш автобусов и т. д.), строителей детских площадок и т. д. Станки являются наиболее универсальными в изготовлении сложных изделий со множеством малых радиусов и плавных переходов.

### Особенности станков серии 4A-3SV:

- Автоматическая гибка – сервопривод, точность гибки  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическая подача (выдвижение трубы вперед) – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматический поворот трубы в пространстве – сервопривод, точность  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическое горизонтальное смещение блока головок – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматическое вертикальное смещение блока головок – сервопривод (для станков MR), точность  $\pm 0,1$  мм.
- Высокая скорость гибки, осуществляемая сервоприводом через запатентованную редукторную передачу S-DGT. Программируемое ускорение / торможение каждого привода.
- Автоматическая система смазки дорна.
- Гидравлический привод подачи хвостового прижима.
- Гидравлический привод для подвода дорна в рабочую зону / отвода дорна в исходное положение.
- Возможность нахождения подвижной каретки в PDI зоне для получения минимального прямого участка на конце изделия.
- Выносная панель управления для удобства работы в полуавтоматическом и автоматическом режимах.
- Возможность оснащения дополнительной опцией (накопителем и манипулятором) для автоматизированной установки трубы в станок и автоматизированного снятия готового изделия.
- ЧПУ-программа на русском языке.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии 4A-3SV

Модель	SB-20-4A-3SV	SB-38-4A-3SV SB-38-6A-MRV	SB-51-4A-3SV SB-51-6A-MRV	SB-63-4A-3SV SB-63-6A-MRV	SB-76-4A-3SV	SB-80-4A-3SV SB-80-6A-MRV
Макс. размер трубы, сталь, мм	20x1,2	38x3,2	51x2,5	63,5x2,5	76x2	76x2
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	16x1,2	38x2,2	51x1,9	63,5x1,9	76x1,5	76x1,5
Макс. длина устанавливаемой трубы, мм	2050	3850	3850	3850	4600	4600
Макс. радиусгиба намоткой (по средней линии трубы), мм	80	180	250	250	250	250
Мин. радиусгиба проталкиванием, в диаметрах трубы	от 5D	от 5D	от 5D	от 5D	от 5D	от 5D
Макс. уголгиба (при гибке намоткой)	190°	190°	190°	190°	190°	190°
Вес станка, кг	1400	2900/3100	3300/3500	3400	6000	6300



Станок серии 4A-3SV  
позволяет изготавливать  
изделия любой сложности



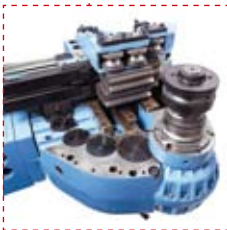
Каретка подачи  
имеет специальную  
«свешенную» конструкцию



Многоголовочная конструкция  
с прямой пирамидой (внизу – большой  
радиус гибки, сверху – малый)



Запатентованная редукторная  
передача (тип S-GDT)



## Автоматические станки, гибка гидравликой с сервоклапаном. Серия 5B

**Модельный ряд:**    **SB-76-5B-1S**    **SB-90-5B-1S**    **SB-110-5B-1S**    **SB-130-5B-1S**  
                           **SB-76-5B-2S**    **SB-90-5B-2S**    **SB-110-5B-2S**    **SB-130-5B-2S**

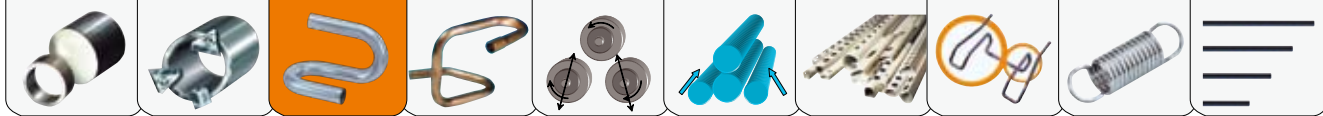
**Автоматические станки** верхнего ценового диапазона, гибриды серий 2B и 4A. Основное отличие – совмещение гидропривода и сервопривода, в результате чего гидравлический привод приобретает качества сервопривода, становится более точным, равномерным, не подвергается температурным и другим влияниям окружающей среды. Цель объединения – обеспечить все преимущества сервопривода при гибке труб больших диаметров (от 80 до 130 мм), т. е. в тех случаях, когда сервоприводы уже не используются. Станки популярны у производителей уличных ограждений и кенгурятников, патрубков и выпускных систем, рамных конструкций для автобусов и грузовых автомобилей, везде, где необходима дорновая гибка труб средних и больших диаметров с безукоризненным качеством, высокой точностью и хорошей производительностью. Станки данной серии бывают одноголовочными (обозначение – 1S) и двухголовочными (обозначение – 2S).

### Особенности станков серии 5B :

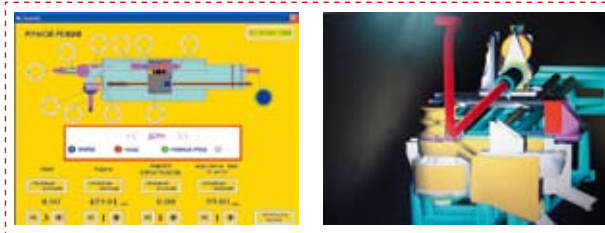
- Автоматическая гибка – сервоклапан, точность гибки  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическая подача (выдвижение трубы вперед) – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Автоматический поворот трубы в пространстве – сервопривод, точность  $\pm 0,1^\circ$ . Автоматическое горизонтальное смещение блока головок – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм. Привод подачи усилителя хвостового прижима – сервоклапан, точность  $\pm 0,1$  мм.
- ЧПУ-регулируемая скорость гибки с возможностью принудительного понижения скорости перед окончанием каждогогиба.
- Автоматическая система смазки дорна.
- Гидравлический привод подачи хвостового зажима (сервоклапан с ЧПУ-управлением).
- Гидравлический привод для подвода дорна в рабочую зону / отвода дорна в исходное положение.
- Возможность нахождения подвижной каретки в PDI зоне для получения минимального прямого участка на конце изделия.
- Выносная панель управления для удобства работы в полуавтоматическом и автоматическом режимах.
- ЧПУ-программа на русском языке.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии 5B

Модель	SB-76-5B-1S	SB-90-5B-1S	SB-110-5B-1S	SB-130-5B-1S
	SB-76-5B-2S	SB-90-5B-2S	SB-110-5B-2S	SB-130-5B-2S
Макс. размер трубы, сталь, мм	76x2,5	89x2,1	110x2,8	127x4
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	76x2,0	76x2,5	110x1,7	120x3
Макс. длина устанавливаемой трубы, мм	4100	4100	5000	5000
Макс. радиусгиба (по средней линии трубы), мм	250	250	300	400
Макс. уголгиба	190°	190°	190°	190°
Вес станка, кг	5000/5500	6000/6500	7000/7700	7800/8500



Одно- или двуголовочная конструкция для гибки простых и сложных изделий с несколькими радиусами или кривым ручьем

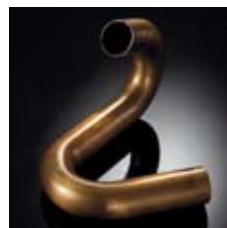
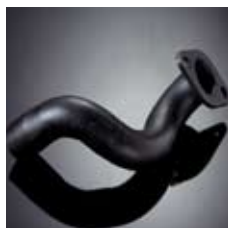
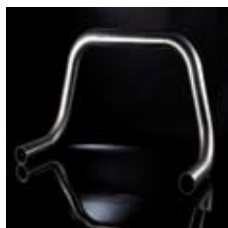


ЧПУ-программа на русском языке

Сервоклапан привода гибочной консоли. Плавное ускорение/торможение, программируемая скорость



Сервоклапан усилителя хвостового прижима. Плавное ускорение/торможение, программируемая скорость



## Автоматические станки, гибка труб с радиусом 1D, с бустером. Серия PT

**Модельный ряд: SB-65X6A-3S-PT SB-76X6B-3S-PT SB-80X12A-MR-PT SB-130X7B-3S-PT**

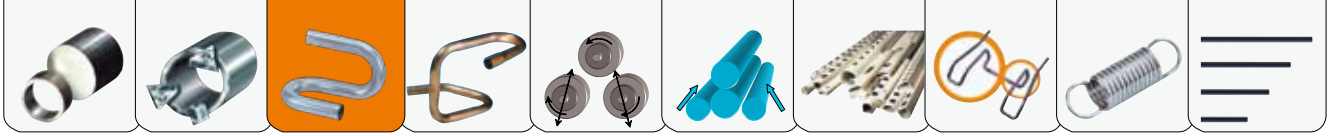
Не секрет, что для многих производителей автомобильных выпускных систем требуется очень сложная гибка: во-первых, с радиусом 1D (1 диаметр трубы по средней линии), во-вторых, с контролем утоньшения внешней стенки трубы в местегиба (например, утоньшение стенки должно быть не более 12–15%), а в-третьих, с нулевыми прямыми участками между гибок. Лишь немногие производители оборудования могут изготовить трубогибочные станки, которые соответствуют всем указанным требованиям. Компания SOCO Machinery – одна из тех, кто обладает технологией и необходимыми знаниями в производстве станков для решения данных задач.

### Особенности станков серии PT:

- Автоматическая гибка – сервопривод, точность гибки  $\pm 0,1^\circ$ .
- Автоматическая подача (выдвижение трубы вперед) – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм.
- Автоматический поворот трубы в пространстве – сервопривод, точность  $\pm 0,1^\circ$ .
- Автоматическое горизонтальное смещение блока головок – сервопривод, точность  $\pm 0,1$  мм.
- Привод подачи усилителя хвостового прижима – сервопривод (6A) / сервоклапан (6B), точность  $\pm 0,1$  мм.
- Привод хвостового прижима с контролем усилия – сервоклапан, точность  $\pm 0,1$  мм.
- Мощный бустер (до 15 тонн в зависимости от модели) – сервопривод (6A) / сервоклапан (6B). Контроль утоньшения стенки – от 15% при гибке 1D.
- Функция резки трубы непосредственно на гибочной головке для уменьшения отходов.
- Возможность нахождения подвижной каретки в PDI зоне для получения минимальных отходов с трубы.
- Выносная панель управления для удобства работы в полуавтоматическом и автоматическом режимах.
- ЧПУ-программа на русском языке.

### Технические характеристики трубогибочных станков серии PT

Модель	SB-65X6A-3S-PT	SB-76X6B-3S-PT	SB-80X12A-MR-PT	SB-130X7B-3S-PT
Макс. размер трубы, сталь, мм	63,5x1,5, Rcp=1D 63,5x3, Rcp=1,5D	76x2,1, Rcp=1 D 63,5x3,5, Rcp=1 D	63,5x3,4, Rcp=1D 76x1,8, Rcp=1,5D	127x3,2, Rcp=1D
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	63,5x1,2, Rcp=1D 63,5x2,1, Rcp=1,5D	63,5x2,4, Rcp=1,5D	63,5x2,4, Rcp=1D 76x1,2, Rcp=1,5D	127x2,5, Rcp=1D
Количество гибочных головок	3	3	до 6	3
Резка трубы на гибочной головке	нет	нет	да	нет



**Каретка с мощным бустером для возможности:**

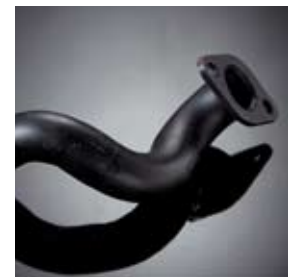
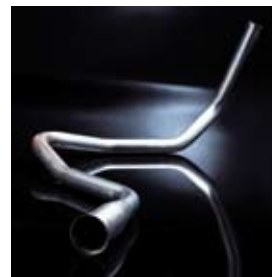
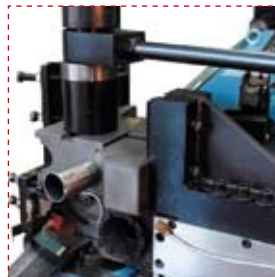
- гнуть трубу с радиусом 1D (и менее) по средней линии трубы;
- обеспечить контроль утонения внешней стенки до 12 %.



Для уменьшения отходов отрезка заготовки может происходить на гибочной головке



Многоголовочная конструкция для гибки сложных изделий с несколькими радиусами или кривыми ручьями



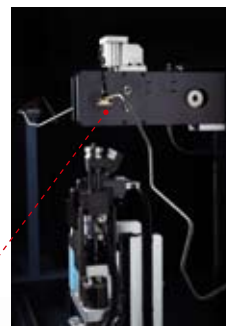
## Станки для гибких длинных тонких трубок. Модель SB-OTM

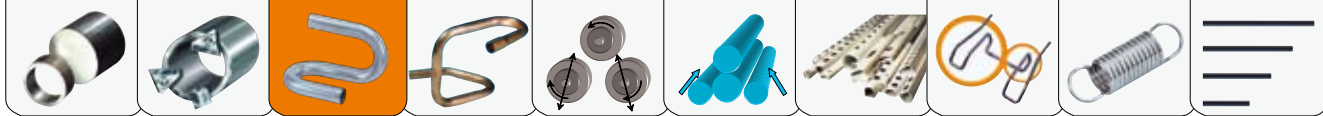
Станки **SB-OTM** разработаны преимущественно для автомобильной промышленности и используются для гибки тормозных, топливных трубок, а также трубок для кондиционеров и гидравлических систем – везде, где длина трубки достаточно велика и не может производиться на классических дорновых трубогибах. Для предотвращения прогиба трубка зажимается в центре и гибочная головка, имеющая несколько степеней свободы, начинает производить гибку по заданной программе. Станок SB-OTM может комплектоваться автоматизированным загрузчиком трубок в рабочую зону станка для полной автоматизации производства. Максимальный диаметр трубки – 8 мм.

### Технические характеристики станков серии SB-OTM

Макс. размер трубы, сталь, мм	8x0,7
Макс. длина устанавливаемой трубки (стандартный/расширенный), мм	3600/5000
Радиусгиба (по средней линии трубы), мм	15 – 35
Макс. уголгиба	160°
Максимальное кол-вогибов на трубу	50

Двусторонняя гибка,  
поворот детали  
вокруг оси на 360°





## Станки для двусторонней гибки труб. Модель ТВ-38

Станки ТВ представляют собой высокопроизводительные бездорновые трубогибы, предназначенные для одновременной (с двух сторон) гибки труб и профиля. Труба (одна или несколько) устанавливается на станок, и две гибочные головки, расположенные на расстоянии друг от друга, одновременно производят гибку труб. Станки ТВ используются для массового производства симметричных и несимметричных деталей, таких как рамки, стулья, рамы столов, кроватей и т. д. Синхронный поворот гибочных головок обеспечивает высокую точность и симметрию деталей, а регулировка расстояния между гибочными головками позволяет добиться гибкости и универсальности. Максимальная производительность трубогибочных станков ТВ достигается благодаря пакетной гибке, позволяющей производить одновременную гибку нескольких труб.

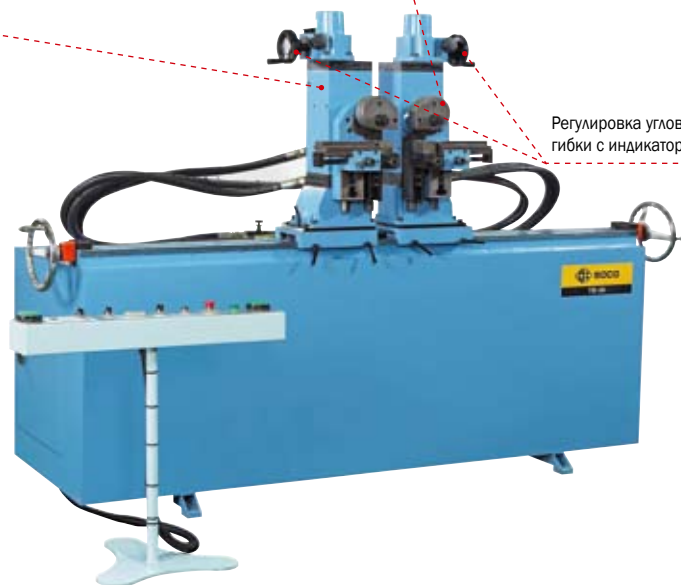
### Технические характеристики станков серии ТВ-38

Макс. размер трубы, сталь, мм	38x2,0
Макс. размер трубы, нержавейка, мм	32x2,0
Пакетная гибка (диаметр трубы x кол-во)	25 мм x 2 шт.
Мин. радиусгиба (по средней линии трубы), в диаметрах трубы	2,5
Макс. радиусгиба (по средней линии трубы), мм	180
Макс. уголгиба	185°
Расстояние между центрами гибочных головок, мм	196 – 1700
Мощность двигателя гидравлики, л. с.	7,5

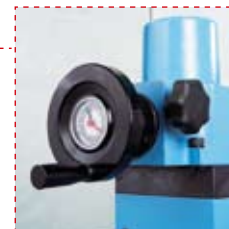


Гибка в плоскости и в пространстве

Новая запатентованная концепция двуголовочных станков. В отличие от предыдущих моделей DB, где труба поднималась вверх до касания с гибочной головкой, в модели ТВ-38 гибочные головки опускаются вниз до соприкосновения с трубой, в результате производительность станка увеличивается на 50 %, минимизируется случайное смещение трубы из-за устранения ее движения вверх.



Регулировка углов гибки с индикатором



# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства