

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.



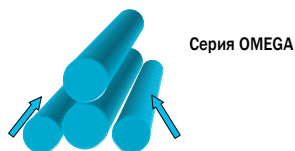
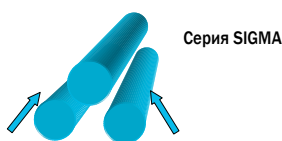
Tauringroup специализируется на производстве трехвалковых трубогибочных станков, предлагая 4 различные серии оборудования:

- **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.

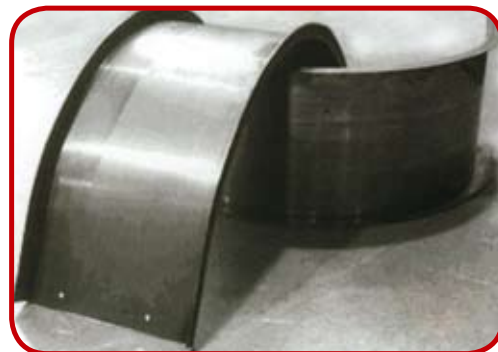
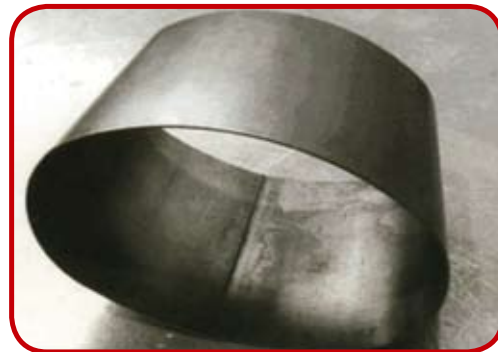
Кроме того, **Tauringroup** специализируется на производстве вальцегибочных станков с гидравлическим приводом, предлагая станки следующих серий:

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

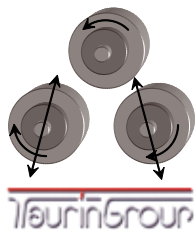
Оснащенные ЧПУ-управлением станки позволяют производить самые сложные изделия с высокой точностью и повторяемостью.



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.



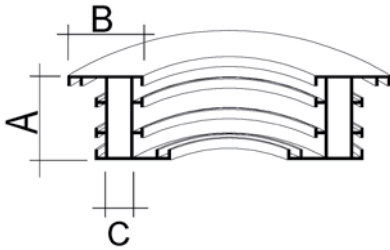
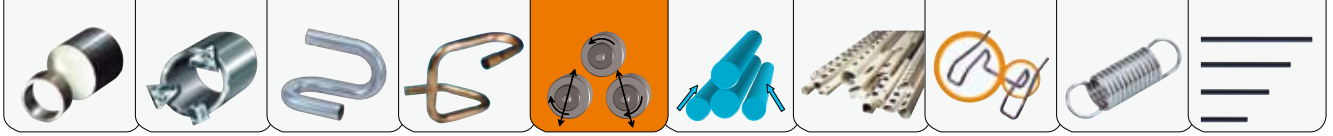
ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ СТАНКИ



Профилегибочные станки являются наиболее подходящим решением для однопроходной/многопроходной гибки труб, профиля, полосы, уголка, швеллера, одно- и двутавровых балок и профиля другого сечения. Принцип работы профилегибочных станков основан на прокатывании профиля между валками, положение которых задает радиусгиба. Как правило, такой метод используется для гибки с большим радиусом (от 5 диаметров трубы) и позволяет производить контуры с плавными переходами (переменным радиусом).

В каталоге представлена широкая линейка профилегибочного оборудования – от классических полуавтоматических профилегибов до универсальных станков с двунаправленным движением гибочных валков.





Станки с гидравлическим перемещением верхнего вала. Модели DS-45 - DS-60

Модельный ряд:	DS-45-HV	DS-50-HV	DS-60-HV
	DS-45-HP	DS-50-HP	DS-60-HP
		DS-50-CN	DS-60-CN

Станки серии **DS** являются наиболее популярными станками для гибки труб, профиля, полосы, уголка, швеллера, одно- и двутавровых балок и профиля других сечений. Станки DS имеют три электроприводных вала, что позволяет использовать оснастку с гладкими ручьями и добиваться качественной гибки любого материала без оставления рисок и царапин на нем. Вертикально перемещающийся верхний валок, задающий радиус гибки, имеет гидравлический привод, что позволяет задавать радиус гибки от нажатия на кнопку на панели управления.

Модификация **CN (DS-50-CN, DS-60-CN)** позволяет производить изделия по заданной программе с минимальным участием оператора и с возможностью плавного перехода из радиуса в радиус.

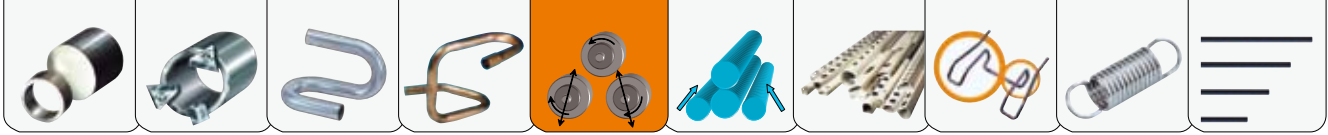
Особенности станков:

- Станки с тремя электроприводными валками обеспечивают отличное качество изгиба. Поверхность трубы не царапается, благодаря гладкой поверхности валков.
- Прочная станина обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- Гидравлический привод верхнего вала, что быстрее, удобнее и надежнее любых ручных настроек. Простая работа под управлением ЧПУ программы позволяет обеспечить высокую точность и повторяемость деталей, минимизировать выход брака.
- Две скорости вращения валков позволяют оптимально подобрать режим работы с различными материалами и геометрией профиля.



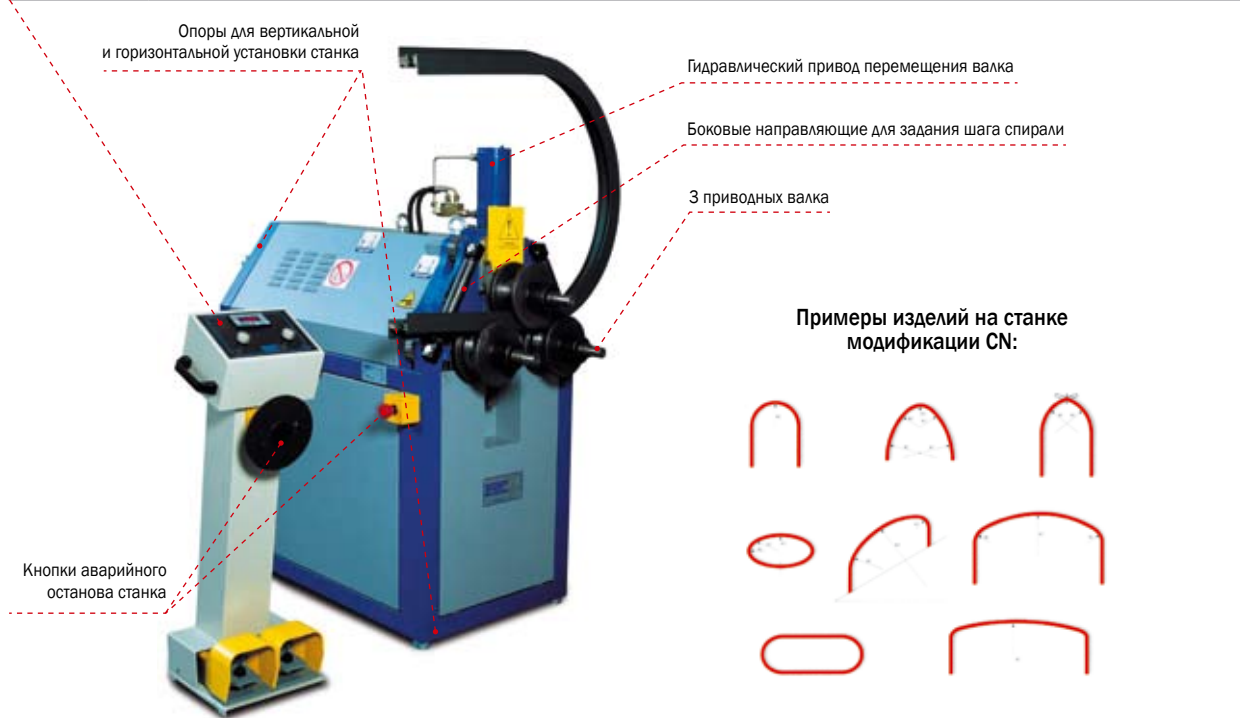
Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
DS-45-HV DS-45-HP	50 x 10, R _{min} = 500 40 x 8, R _{min} = 150 20 x 5, R _{min} = 100	45 x 45 x 5, R _{min} = 500 40 x 40 x 5, R _{min} = 200 20 x 20 x 3, R _{min} = 80	60 x 2, R _{min} = 500 50 x 2, R _{min} = 180 10 x 1,5, R _{min} = 100	30, R _{min} = 500 25, R _{min} = 200 10, R _{min} = 100	50 x 30 x 3, R _{min} = 750 50 x 20 x 2, R _{min} = 500 20 x 10 x 1, R _{min} = 100	50 x 30 x 3, R _{min} = 750 40 x 20 x 2, R _{min} = 500 20 x 10 x 1,5, R _{min} = 100
DS-50-HV DS-50-HP DS-50-CN	60 x 20, R _{min} = 1200 60 x 12, R _{min} = 700	60 x 60 x 5, R _{min} = 800 50 x 50 x 5, R _{min} = 500	70 x 2, R _{min} = 1000 60 x 2, R _{min} = 800	40, R _{min} = 500 30, R _{min} = 500	60 x 40 x 4, R _{min} = 2500 60 x 30 x 3, R _{min} = 1200	60 x 40 x 3, R _{min} = 1200 50 x 30 x 3, R _{min} = 700
DS-60-HV DS-60-HP DS-60-CN	60 x 20, R _{min} = 800 60 x 12, R _{min} = 250 20 x 5, R _{min} = 150	60 x 60 x 5, R _{min} = 500 25 x 25 x 3, R _{min} = 150	70 x 2, R _{min} = 700 17 x 2, R _{min} = 150	40, R _{min} = 400 14, R _{min} = 150	80 x 40 x 3, R _{min} = 1200 20 x 10 x 2, R _{min} = 150	80 x 40 x 3, R _{min} = 1800 20 x 10 x 2, R _{min} = 150



Панель управления

Модификация	Описание
NV	Полуавтоматическое (от нажатия на кнопку) перемещение гибочного вала до механического упора или по индикатору. Упор устанавливается вручную.
HP	Перемещение гибочного вала осуществляется позиционером PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает гибочный валок в заданные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CN	Полноценное ЧПУ-управление осями X и Y (подача заготовки вперед и позиционирование гибочного вала). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов с плавными переходами из одного радиуса в другой.



Станки с гидравлическим перемещением верхнего вала. Модели DS-80 - DS-120

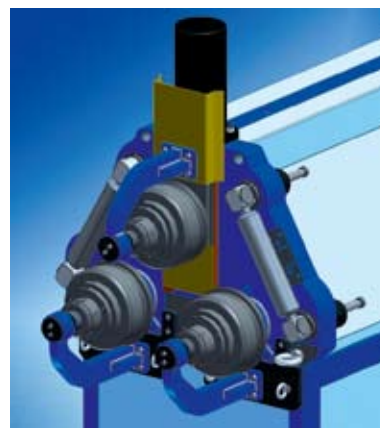
Модельный ряд: **DS-80-HP** **DS-100-HP** **DS-120-HP**
 DS-80-CN **DS-100-CN** **DS-120-CN**

Станки серии **DS** являются наиболее популярными станками для гибки труб, профиля, полосы, уголка, швеллера, одно- и двутавровых балок и профиля других сечений. Станки **DS** имеют три электроприводных вала, что позволяет использовать оснастку с гладкими ручьями и добиваться качественной гибки любого материала без оставления рисок и царапин на нем. Вертикально перемещающийся верхний валок, задающий радиус гибки, имеет гидравлический привод, что позволяет задавать радиус гибки от нажатия на кнопку на панели управления.

Модификация **CN (DS-80-CN, DS-100-CN, DS-120CN)** позволяет производить изделия по заданной программе с минимальным участием оператора и с возможностью плавного перехода из радиуса в радиус.

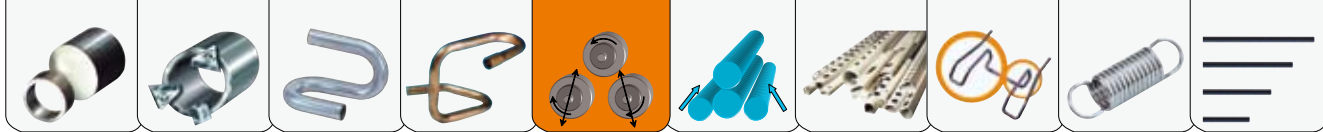
Особенности станков:

- Станки с тремя приводными валками обеспечивают отличное качество изгиба. Поверхность трубы не царапается, благодаря гладкой поверхности валков.
- Прочная станина обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- Гидравлический привод верхнего вала, что быстрее, удобнее и надежнее любых ручных настроек. Простая работа под управлением ЧПУ-программы позволяет обеспечить высокую точность и повторяемость деталей, минимизировать выход брака.
- Имеются посадочные места под установку независимых штанг поддержки валов от прогиба.



Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
DS-80-HP DS-80-CN	100x20, R _{min} =800 100x12, R _{min} =1000 80x20, R _{min} =600	80x80x8, R _{min} =300	120x3, R _{min} =1200 100x3, R _{min} =600	70, R _{min} =500 60, R _{min} =300	120x60x3, R _{min} =800 100x50x4, R _{min} =1000	IPE 80, R _{min} =2500 IPE 100, R _{min} =4000
DS-100-HP DS-100-CN	110x25, R _{min} =1200 100x20, R _{min} =900	100x100x10, R _{min} =2000 90x90x9, R _{min} =1300	150x3, R _{min} =3000 120x3, R _{min} =1200	75, R _{min} =1000 65, R _{min} =600	140x80x4, R _{min} =2500 120x80x4, R _{min} =1200	HEB 100, R _{min} =2000
DS-120-HP DS-120-CN	120x30, R _{min} =600 120x20, R _{min} =350 50x20, R _{min} =250	120x120x12, R _{min} =2000 100x100x10, R _{min} =400 60x60x6, R _{min} =300	160x3, R _{min} =2000 120x3, R _{min} =1200 50x2, R _{min} =300	80, R _{min} =350 70, R _{min} =250 40, R _{min} =250	150x60x4, R _{min} =2500 100x50x5, R _{min} =1000 40x20x2, R _{min} =300	HEB 140, R _{min} =2500 HEB 120, R _{min} =2000



Панель управления

Модификация	Описание
HP	Перемещение гибочного вала осуществляется позиционером PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает гибочный валок в заданные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CN	Полноценное ЧПУ-управление осями X и Y (подача заготовки вперед и позиционирование гибочного вала). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов с плавными переходами из одного радиуса в другой.



Станки для гибки оконного профиля. Модели DELTA-40 - DELTA-50

Модельный ряд: **DELTA-40-H** **DELTA-50-H** **DELTA-60-PQI**
DELTA-40-PQI **DELTA-50-PQI** **DELTA-60-CNC**
DELTA-40-CNC **DELTA-50-CNC**







Станки серии **DELTA** применяются преимущественно для гибки алюминиевого профиля (в том числе составного оконного / дверного). Вертикально перемещающийся верхний валок, задающий радиус гибки, имеет гидравлический привод. Изменяя расстояние между нижними валками, оператор может работать со сложным (оконным) профилем (максимально раздвинутое положение валков), с металлическим профилем (среднее положение валков) и прокатом / сортаментом (ближнее положение валков).

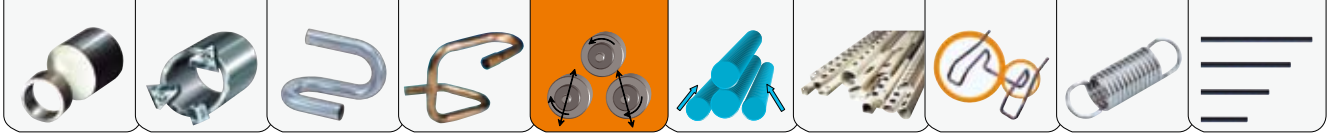
Модификация **CNC (DELTA-40-CNC, DELTA-50-CNC DELTA-60-CNC)** позволяет производить изделия по заданной программе с минимальным участием оператора и с возможностью плавного перехода из радиуса в радиус.

Особенности станков:

- Станки с тремя электроприводными валками обеспечивают отличное качество изгиба.
- Прочная станина обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- Гидравлический привод верхнего валка, что быстрее, удобнее и надежнее любых ручных настроек. Простая работа под управлением ЧПУ программы позволяет обеспечить высокую точность и повторяемость деталей, минимизировать выход брака.
- Раздвижные нижние валы позволяют работать со сложным алюминиевым профилем.

Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
DELTA-40-H DELTA-40-PQI DELTA-40-CNC	50 x 10, R _{min} =250 20 x 5, R _{min} =100	50 x 50 x 6, R _{min} =500 25 x 25 x 3, R _{min} =150	60 x 2, R _{min} =600 14 x 1,2, R _{min} =100	30, R _{min} =200 10, R _{min} =100	60 x 30 x 3, R _{min} =600 20 x 10 x 1.5, R _{min} =150	65 x 25 x 2, R _{min} =400 48 x 18 x 1.5, R _{min} =200
DELTA-50-H DELTA-50-PQI DELTA-50-CNC	60 x 12, R _{min} =300 20 x 5, R _{min} =150	60 x 60 x 6, R _{min} =350 30 x 30 x 3, R _{min} =150	70 x 2, R _{min} =600 25 x 1,5, R _{min} =120	40, R _{min} =350 14, R _{min} =150	80 x 30 x 4, R _{min} =1000 30 x 15 x 2, R _{min} =150	120 x 30 x 3, R _{min} =500 40 x 20 x 1,5, R _{min} =200
DELTA-60-PQI DELTA-60-CNC	80 x 20, R _{min} =700 40 x 10, R _{min} =150	70 x 70 x 9, R _{min} =700 50 x 50 x 6, R _{min} =250	100 x 3, R _{min} =1000 30 x 2, R _{min} =150	55, R _{min} =500 35, R _{min} =150	100 x 40 x 3, R _{min} =1000 40 x 20 x 2, R _{min} =250	120 x 70 x 3, R _{min} =1000 50 x 25 x 1.5, R _{min} =250



Панель управления

Модификация	Описание
H	Полуавтоматическое (от нажатия на кнопку) перемещение гибочного валка до механического упора или по индикатору. Упор устанавливается вручную.
PQI	Перемещение гибочного валка осуществляется позиционером PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает гибочный валок в заданные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CNC	Полноценное ЧПУ-управление координатами станка (двумя и более). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов, с плавными переходами из одного радиуса в другой, при работе с дополнительными узлами и устройствами.

Гидравлический привод перемещения валка

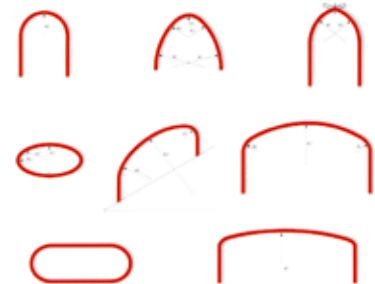
Боковые направляющие для задания спиральности

Элемент спец. оснастки для гибки оконного профиля

Раздвижные нижние валы



Примеры изделий на станке модификации CNC:



Кнопки аварийного останова станка



Станки для гибки оконного профиля. Модели DELTA-60 - DELTA-100

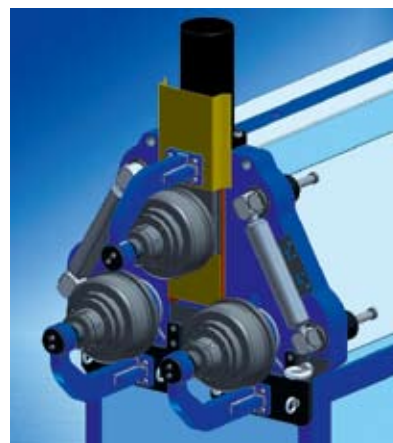
Модельный ряд: DELTA-80-PQI DELTA-100-PQI
 DELTA-80-CNC DELTA-100-CNC

Станки серии DELTA применяются преимущественно для гибки алюминиевого профиля (в том числе составного оконного / дверного). Вертикально перемещающийся верхний валок, задающий радиус гибки, имеет гидравлический привод. Изменяя расстояние между нижними валками, можно работать со сложным (оконным) профилем (максимально раздвинутое положение валков), с металлическим профилем (среднее положение валков) и прокатом / сортаментом (ближнее положение валков).

Модификация CNC (DELTA 80 CNC, DELTA 100 CNC) позволяет производить изделия по заданной программе с минимальным участием оператора и с возможностью плавного перехода из радиуса в радиус.

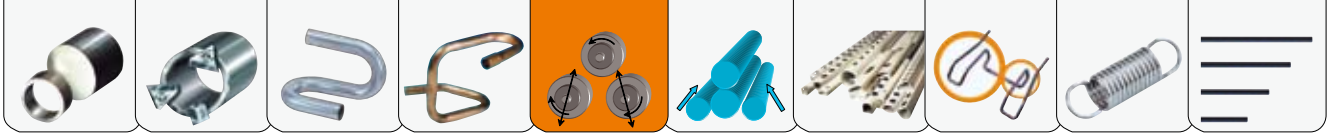
Особенности станков:

- Станки с тремя приводными валками обеспечивают отличное качество изгиба.
- Прочная станина обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- Гидравлический привод верхнего валка, что быстрее, удобнее и надежнее любых ручных настроек. Простая работа под управлением ЧПУ программы позволяет обеспечить высокую точность и повторяемость деталей, минимизировать выход брака.
- Раздвижные нижние валы позволяют работать со сложным алюминиевым профилем.
- Имеются посадочные места под установку независимых штанг поддержки валов от прогиба.



Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
DELTA-80-PQI	100 x 20, R _{min} =500	90 x 90 x 9, R _{min} =700	100 x 2, R _{min} =1000	60, R _{min} =500	80 x 80 x 3, R _{min} =1500	120 x 60 x 3, R _{min} =1000
DELTA-80-CNC	40 x 10, R _{min} =250	60 x 60 x 6, R _{min} =300	50 x 2, R _{min} =300	40, R _{min} =200	50 x 50 x 2,5, R _{min} =350	40 x 20 x 1,5, R _{min} =350
DELTA-100-PQI	120 x 20, R _{min} =400	100 x 100 x 10, R _{min} =500	150 x 3, R _{min} =2000	70, R _{min} =300	100 x 100 x 5, R _{min} =1500	160 x 80 x 3, R _{min} =1000
DELTA-100-CNC	50 x 20, R _{min} =200	60 x 60 x 6, R _{min} =250	50 x 2,5, R _{min} =300	40, R _{min} =200	80 x 40 x 4, R _{min} =800	40 x 20 x 1,5, R _{min} =400



Панель управления

Модификация	Описание
PQI	Перемещение гибочного вала осуществляется позиционером PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает гибочный валок в заданные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CNC	Полноценное ЧПУ-управление координатами станка (двумя и более). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов, с плавными переходами из одного радиуса в другой, при работе с дополнительными узлами и устройствами.

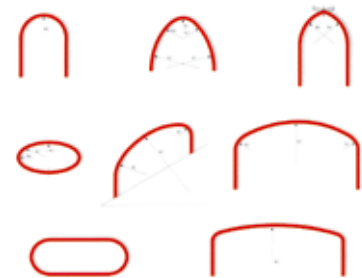
Гидравлический привод перемещения вала

Боковые направляющие для задания спиральности

Раздвижные нижние валы



Примеры изделий на станке модификации CNC:



Станки с гидравлическим перемещением нижних валков. Модели ALFA-40 – ALFA-70

Модельный ряд: **ALFA-40-H** **ALFA-50-H** **ALFA-70-PQI**
 ALFA-40-CNC **ALFA-50-CNC** **ALFA-70-CNC**

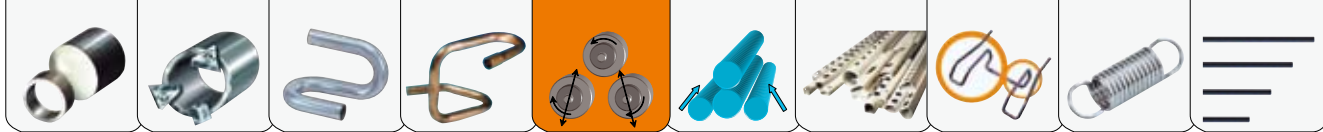
Станки серии **ALFA** конструктивно отличаются от классических трехвалковых станков. На классических станках при гибке длинной трубы или профиля конец трубы поднимается вверх, отрываясь от подающих рольгангов, что может деформировать трубу. На станках **ALFA** для задания радиуса гибки вертикально перемещаются нижние валки, имеющие гидравлический привод. За счет независимого перемещения нижних валков удобно работать следующим образом: подъем левого валка производится до соприкосновения с трубой, а правый валок – задает радиус гибки. Таким образом, конец трубы слева не поднимается вверх, а плавно скользит по рольгангу (или по опорным роликам). Станки отлично подходят для задач, где требуется универсальность и хорошая повторяемость изделий даже при сложных изгибах (например, плавные дуги, сложные спирали и т. д.), быстрая переналадка под другую геометрию детали.

Особенности станков:

- **Станки с тремя электроприводными валками** обеспечивают отличное качество изгиба. Поверхность трубы не царапается благодаря гладкой поверхности валков.
- **Прочная станина** обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- **Гидравлический привод нижних валков**, что при равных габаритах с классическими станками может обеспечить меньший радиус гибки профиля или трубы.
- По требованию станки могут комплектоваться кареткой поворота трубы в пространстве (для 3D гибки), устройством гибки трубы с дорном и другими устройствами.

Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
ALFA-40-H ALFA-40-CNC	50 x 10, R _{min} = 350 50 x 8, R _{min} = 300 20 x 10, R _{min} = 100	50 x 50 x 7, R _{min} = 600 50 x 50 x 5, R _{min} = 300 30 x 30 x 3, R _{min} = 130	60 x 2, R _{min} = 1000 50 x 1,8, R _{min} = 800 25 x 1,5, R _{min} = 150	30, R _{min} = 300 28, R _{min} = 150 20, R _{min} = 80	60 x 30 x 2,5, R _{min} = 1200 50 x 25 x 2,5, R _{min} = 800 30 x 10 x 1,5, R _{min} = 300	50 x 25 x 2,5, R _{min} = 800 40 x 20 x 2,5, R _{min} = 800 30 x 10 x 1,5, R _{min} = 200
ALFA-50-H ALFA-50-CNC	50 x 15, R _{min} = 600 50 x 12, R _{min} = 200 20 x 10, R _{min} = 100	60 x 60 x 6, R _{min} = 600 50 x 50 x 5, R _{min} = 250 30 x 30 x 3, R _{min} = 130	70 x 2, R _{min} = 1000 60 x 2, R _{min} = 500 25 x 1,5, R _{min} = 100	40, R _{min} = 400 35, R _{min} = 300 20, R _{min} = 150	80 x 30 x 3, R _{min} = 2500 60 x 30 x 2,5, R _{min} = 1200 30 x 15 x 2, R _{min} = 150	80 x 30 x 3, R _{min} = 4000 60 x 30 x 2,5, R _{min} = 1000 30 x 15 x 2, R _{min} = 150
ALFA-70-PQI ALFA-70-CNC	100 x 15, R _{min} = 500 70 x 10, R _{min} = 250 40 x 10, R _{min} = 150	80 x 80 x 8, R _{min} = 600 70 x 70 x 8, R _{min} = 500 35 x 35 x 3, R _{min} = 250	100 x 3, R _{min} = 1500 100 x 2, R _{min} = 1200 40 x 2, R _{min} = 200	60, R _{min} = 400 50, R _{min} = 250 35, R _{min} = 150	120 x 40 x 3, R _{min} = 2000 100 x 30 x 3, R _{min} = 1000 50 x 25 x 2, R _{min} = 300	120 x 30 x 3, R _{min} = 2000 80 x 40 x 5, R _{min} = 1000 50 x 25 x 2, R _{min} = 300



Панель управления

Модификация	Описание
H	Полуавтоматическое (от нажатия на кнопку) перемещение гибочного вала до механического упора. Упор устанавливается вручную маховиком.
PQI	Перемещение нижних валков осуществляется позиционерами PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает валок в данные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CNC	Полноценное ЧПУ-управление координатами станка (двумя и более). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов, с плавными переходами из одного радиуса в другой, при работе с кареткой поворота трубы, корректирующих узлов и т. д.

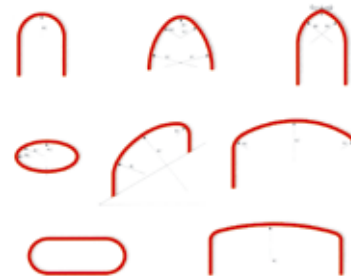
Гидравлические приводы перемещения валков

Боковые направляющие для задания шага спирали (возможно ЧПУ-управление) + гидравлические узлы коррекции угла (по запросу)

Возможна установка 4-го (прижимающего) вала для предотвращения деформации сечения профиля



Примеры изделий на станке модификации CNC:



Станки с гидравлическим перемещением нижних валков. Модели ALFA-100 – ALFA-160

Модельный ряд: **ALFA-100-PQI** **ALFA-120-PQI** **ALFA-160-PQI**
 ALFA-100-CNC **ALFA-120-CNC** **ALFA-160-CNC**

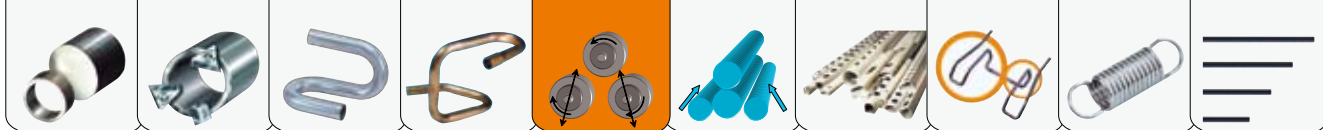
Станки серии **ALFA** конструктивно отличаются от классических трехвалковых станков. На классических станках при гибке длинной трубы или профиля конец трубы поднимается вверх, отрываясь от подающих рольгангов, что может деформировать трубу. На станках ALFA для задания радиуса гибки вертикально перемещаются нижние валки, имеющие гидравлический привод. На станках ALFA за счет независимого перемещения нижних валков удобно работать следующим образом: подъем левого валка производится до соприкосновения с трубой, а правый валок задает радиус гибки. Таким образом, конец трубы слева не поднимается вверх, а плавно скользит по рольгангу (или по опорным роликам). Станки ALFA-100 – ALFA-500 являются наиболее популярными в Европе для однопроходной и многопроходной гибки профилей для производства металлоконструкций различного назначения.

Особенности станков:

- Станки предназначены преимущественно для работы с профилями: труба, тавр, двутавр, уголок, швеллер, прокат и т. д. Станки оснащаются узлами корректировки профиля от эффекта «винтовой закрутки», дополнительными приспособлениями поддержки профиля от деформации сечения при многократном прокатывании профиля больших размеров.
- Прочная станина обеспечивает стабильность и надежность каждого узла. Конструкция станины позволяет устанавливать станок как в вертикальное, так и в горизонтальное положение.
- Гидравлический привод вращения валков учитывает разницу скорости вращения верхнего и нижних валков.
- По требованию станки могут комплектоваться кареткой поворота трубы в пространстве (для 3D гибки), устройством гибки трубы с дорном и другими устройствами.

Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
ALFA-100-PQI ALFA-100-CNC	100 x 20, R _{min} =1200	90 x 90 x 9, R _{min} =2000	100 x 4, R _{min} =1200	85, R _{min} =1500	140 x 80 x 5, R _{min} =1500	IPE 120, R _{min} =2500 IPN 120, R _{min} =2000
ALFA-120-PQI ALFA-120-CNC	120 x 25, R _{min} =1400	110 x 110 x 12, R _{min} =2200	115 x 8, R _{min} =2500	105, R _{min} =1800	180 x 100 x 6, R _{min} =1800	IPE 160, R _{min} =2500 IPN 160, R _{min} =2500
ALFA-160-PQI ALFA-160-CNC	160 x 25, R _{min} =1700	140 x 140 x 13, R _{min} =4000	140 x 8, R _{min} =2800	120, R _{min} =3000	200 x 100 x 8, R _{min} =3000	IPE 220, R _{min} =2500 IPN 220, R _{min} =2800



Панель управления

Модификация	Описание
PQI	Перемещение нижних валков осуществляется позиционерами PQI. PQI автоматически рассчитывает радиусы гибки и перемещает валок в заданные положения строго по программе. PQI позволяет хранить в памяти до 10 программ по 10 гибочных положений в каждой программе.
CNC	Полноценное ЧПУ-управление координатами станка (двумя и более). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов, с плавными переходами из одного радиуса в другой, при работе с кареткой поворота трубы, корректирующих узлов и т. д.

Гидравлические приводы перемещения валков

Возможна установка 4-го (прижимающего) валка для предотвращения деформации сечения профиля



Боковые направляющие для задания шага спирали (возможно ЧПУ-управление) + гидравлические узлы корректировки угла (по запросу)

Примеры изделий на станке модификации CNC:



Станки с гидравлическим перемещением нижних валков. Модели ALFA200 - ALFA-500

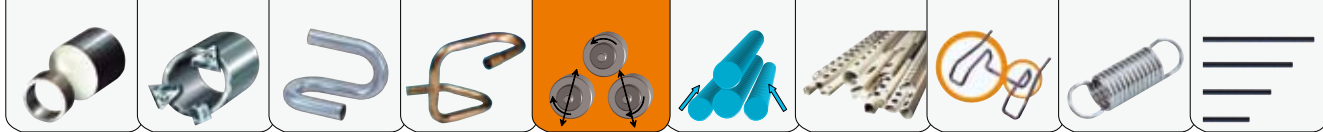
Модельный ряд: **ALFA-200-PQI** **ALFA-300-PQI** **ALFA-500-PQI**
ALFA-200-CNC **ALFA-300-CNC** **ALFA-500-CNC**

Станки **ALFA-100 – ALFA-500** являются наиболее популярными в Европе для однопроходной и многопроходной гибки профилей при производстве металлоконструкций различного назначения. Компания Tauringroup обладает технологией и опытом производства станков для гибки профиля (швеллер, труба, прокат, двутавр и т. д.) сечением до 500x500 мм. Станки оснащаются узлами корректировки профиля от эффекта «винтовой закрутки», дополнительными приспособлениями поддержки профиля от деформации сечения. Гидравлический привод вращения валков учитывает разницу скорости вращения верхнего и нижних валков.



Справочные габариты профиля и соответствующие минимальные радиусы гибов

Модель						
ALFA 200-PQI ALFA 200-CNC	180 x 30, R _{min} =2200	160 x 160 x 17, R _{min} =4500	160 x 10, R _{min} =3900	155, R _{min} =1500	250 x 150 x 10, R _{min} =3500	IPE 240, R _{min} =5000 IPN 220, R _{min} =6500
ALFA 300-PQI ALFA 300-CNC	300 x 35, R _{min} =3200	200 x 200 x 26, R _{min} =6000	270 x 12, R _{min} =4000	210, R _{min} =3900	300 x 200 x 16, R _{min} =3900	IPE 360, R _{min} =3900 IPN 340, R _{min} =3900
ALFA 500-PQI ALFA 500-CNC	450 x 50, R _{min} =4000	250 x 250 x 28, R _{min} =6000	400 x 12,5, R _{min} =7000	300, R _{min} =9900	400 x 300 x 16, R _{min} =3000	IPE 550, R _{min} =12500 IPN 500, R _{min} =11000



Станок ALFA-500-PQI.

В мире лишь несколько производителей обладают технологией производства таких станков.

Вес станка 60 тонн.



Отдел гибочного оборудования «Вебер Комеханикс»
 ogo@weber.ru, www.weber.ru
 www.tube-wire.ru

Москва (495) 925 8887 доб. 1227
 С.-Петербург (812) 347 7753 доб. 2115
 Самара (846) 223 5202

Екатеринбург (343) 355 5687 доб. 4255
 Новосибирск (383) 354 0220
 Челябинск (351) 262 3619

Универсальные станки с двунаправленным движением гибочных валков. Серия SLALOM

Модельный ряд: **SLALOM 20 CNC** **SLALOM 50 CNC** **SLALOM 60 CNC**

Станки серии **SLALOM** – наиболее универсальные станки для гибки труб и замкнутого профиля в задачах, где изделия представляют собой сложные элементы, которые сложно произвести на трехвалковых станках. Универсальность станков достигается наличием двух гибочных валков, которые обеспечивают гибку трубы в противоположные стороны без ее разворота в пространстве. Результатом такой гибки является высокая повторяемость сложных плоских изделий со множеством изгибов и плавных переходов. Станки могут комплектоваться кареткой поворота трубы в пространстве для 3-мерной гибки.

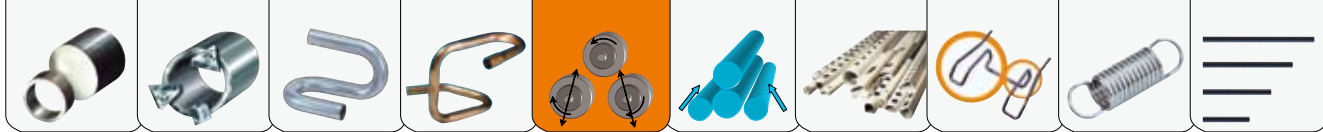
Особенности станков:

- **Подача трубы** осуществляется при помощи 4- или 6-приводных валков, что гарантирует отсутствие проскальзывания профиля.
- **Прочная станина** обеспечивает стабильность и надежность каждого узла.
- **Гибка производится** в горизонтальной плоскости одним из двух гибочных валков.
- По требованию станки могут комплектоваться кареткой поворота трубы в пространстве (для 3D гибки).



Справочные габариты профиля

SLALOM 20 CNC	20 x 1, R _{min} =80 10 x 1, R _{min} =40	14 x 14 x 1,2 (макс.)	18 x 9 x 1,2 (макс.)	12 (макс.)
SLALOM 50 CNC	50 x 2, R _{min} =200 20 x 1, R _{min} =100	30 x 30 x 1,5 (макс.)	50 x 20 x 2 (макс.)	20 (макс.)
SLALOM 60 CNC	60 x 2, R _{min} =300 20 x 1, R _{min} =100	40 x 40 x 2 (макс.)	60 x 20 x 2 (макс.)	25 (макс.)



Панель управления

Модификация	Описание
CNC	<p>Полноценное ЧПУ-управление координатами станка (двумя и более). Удобство работы заключается в легком программировании и точном исполнении сложных изделий, например, с несколькими радиусами изгибов, с плавными переходами из одного радиуса в другой, при работе с кареткой поворота трубы корректирующих узлов и т. д.</p>



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства