

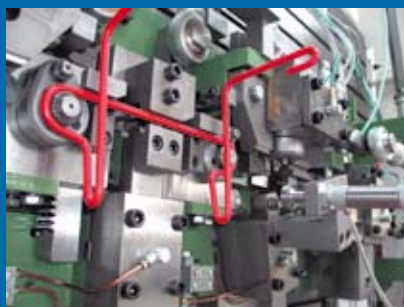


NUMALLIANCE – это альянс сильнейших французских производителей автоматических станков для гибки и дальнейшей обработки проволоки, трубок и полосы. Высокое качество, использование передовых технологий и многолетний опыт позволяют создавать уникальные станки, пользующиеся огромной популярностью во всем мире, в том числе и в России. В альянс входят компании Latour, Macsoft и Satime.

NUMALLIANCE лидирует на европейском и российском рынках, предлагая как универсальные станки для гибки, так и специализированные решения под конкретные производственные задачи заказчиков.

Оборудование **NUMALLIANCE** широко используются в следующих областях:

- **автомобильная промышленность** (сидения, фиксаторы тормозных дисков и педалей, упоры капота, кронштейны выхлопной системы, подголовники и т. д.);
- **производство торгового оборудования** (рекламные стойки, всевозможные крючки, корзины для супермаркетов, полки и лотки для холодильного оборудования и т. д.);
- **производство бытовой техники** (решетки для вентиляторов и газовых плит, сушилки для посуды, инвентарь для кухонь и ванных комнат и т. д.);
- **производство садового инвентаря** (ручки для малярных валиков и ведер, вешалки и т. д.);
- **прочее** (строповочные кольца, кронштейны для подвесных потолков, пряжки, элементы мебельных конструкций, торсионные пружины и т. д.).



Автопром



Торговое
оборудование



Садовый
инвентарь



Корзины и
контейнеры



Мебельное
производство



Бытовая
техника



Строительство



Разное

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



СТАНКИ С ЧПУ ДЛЯ ГИБКИ ПРОВОЛОКИ

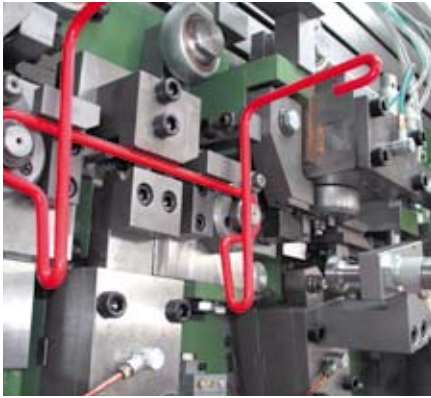
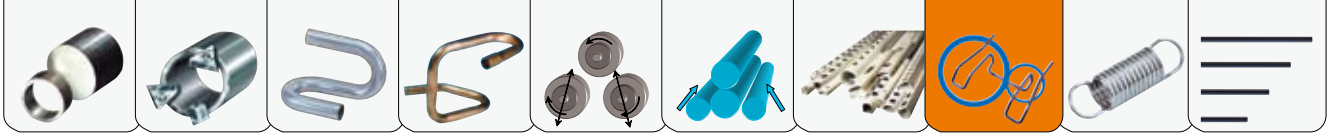


NUMALLIANCE

Станки используются на любом предприятии, где есть производство проволочных изделий. Проволока разматывается из бунта, проходит через правильный блок на рабочую консоль, где осуществляется гибка и отрезка изделия. Возможны варианты второстепенных операций: сварка / высадка / накатка (нарезка) резьбы и т. д. Гибочные станки делятся на две группы: последовательной гибки (самые известные в России – универсальные станки ROBOMAC) и штамповочной гибки (узкоспециализированные высокопроизводительные автоматы с ЧПУ).

В каталоге представлен широкий диапазон автоматических станков с ЧПУ для гибки проволоки и полосы.





Одноголовочные станки. Серия FD

Простые автоматические станки для плоской и пространственной гибки несложных изделий из проволоки или трубки. Отличительная особенность станков **серии FD** заключается в работе не с бунтом проволоки, а с прутками, нарезанными в размер. В результате конструкция станка значительно упрощается, позволяя удовлетворять потребности всех заказчиков, которым не требуется высокая производительность, но нужна хорошая повторяемость деталей, высокое качество гибки и невысокая цена за станок. Станок может быть доукомплектован накопительным магазином на несколько прутков, что позволит осуществлять автоматическую подачу прутков из накопительного магазина в рабочую зону станка.

Технические характеристики станков серии FD

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ координат	Точность гибки	Вес станка, кг
FD-38	2 – 8	3	0,1°	400
FD-312	3 – 12	3	0,1°	500



Гибка производится относительно гибочного носа методом обкатки с постоянным радиусом гибки

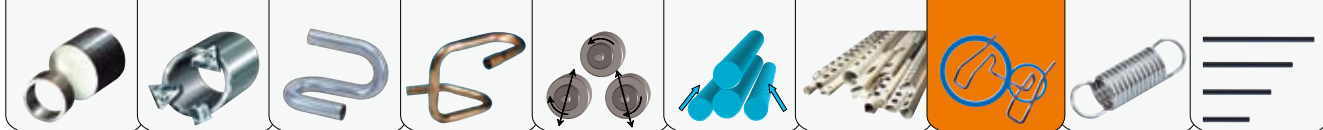


Для уменьшения длины прямого участка на конце изделия с обратной стороны станка установлена кондукторная рамка с функцией догибания изделия



ЧПУ-управление станком

Машины плазменной резки для обработки труб см. в каталоге «Оборудование для заготовительного производства и механической обработки»



Одноголовочные станки. Серия F2

Недорогая серия производительных станков для гибки проволоки или полосы в плоскости. Проволока подается из бунта, проходит через правильный блок и подается на гибочную консоль, где производится гибка изделия по заданной программе. По окончании процесса гибки деталь отрезается гильотиной. Все операции производятся полностью в автоматическом режиме. Станки обладают широкими возможностями для изготовления плоских изделий любой сложности: окружностей, рамок, различных открытых и замкнутых контуров, плоских спиралей. На станок можно дополнительно установить сварочный блок для получения сварных контуров (колец, рамок и т. д.) в автоматическом режиме.

Технические характеристики станков серии F2

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ-координат	Точность гибки	Вес станка, кг
F-28	2 - 8	3	0,1°	2 500
F-210	2 - 10	3	0,1°	2 700



Поддерживающий стол для габаритных изделий



Проволока разматывается из бунта и проходит через правильный блок и подающие ролики, выходит на гибочную консоль, где в автоматическом режиме гнется и отрезается

Сварочный блок для автоматизации производства замкнутых контуров (рамки, кольца и т. д.)



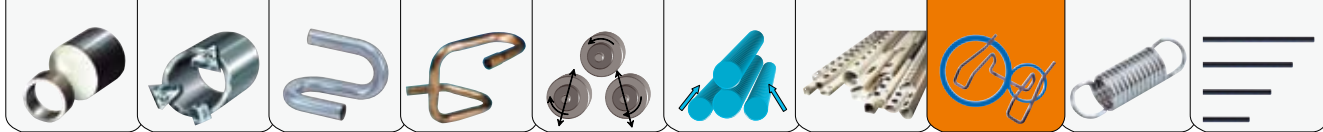
Одноголовочные станки. Серии F3 и F4

Недорогая серия универсальных станков для гибки проволоки, трубки и полосы в плоскости и пространстве. Станки обладают широкими возможностями для изготовления изделий практически любой сложности и подходят для большинства задач. На станок можно устанавливать дополнительные узлы: сварочный блок, узел снятия фаски, агрегат для автоматической нарезки/накатки резьбы на концах заготовки, манипулятор.

Технические характеристики станков серий F3 и F4

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ-координат
F-35	2 - 5	3
F-37	2 - 7	3
F-410	4 - 10	4
F-412	4 - 12	4
F-413	4 - 13	4
F-414	6 - 14	4





Многоголовочные станки. Серия FX

Станки серии FX по своим параметрам приближаются к промышленным линиям, легко интегрируются в автоматизированные процессы. Не имеющие в мире аналогов, станки являются самыми универсальными и позволяют производить самые сложные изделия с максимальной производительностью, благодаря наличию большого количества ЧПУ-управляемых координат (7 и более) и запатентованной форме гибочных головок.

В станки легко интегрируется дополнительное оборудование, например, сварочный блок, робот-манипулятор, устройство для накатки резьбы, узел формовки концов изделий и т. д.

Технические характеристики станков серии FX

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ-координат
FRX-4	0,5 - 4	7 и более
FX-7	2 - 7	7 и более
FX-10	4 - 10	7 и более
FX-13	4 - 12	8 и более



Машины плазменной резки для обработки труб см. в каталоге «Оборудование для заготовительного производства и механической обработки»

Многоголовочные станки. Серия ROBOMAC

Станки **ROBOMAC** занимают доминирующие позиции на российском рынке среди аналогичных станков, благодаря широкой универсальности (в особенности по сравнению с одноголовочными станками), признанному качеству (оборудование безостановочно работает в 2-3 смены у российских заказчиков) и конкурентоспособным ценам. Надежность, универсальность и быстрая переналадка являются главными преимуществами станков **ROBOMAC**.

Особенности станков **ROBOMAC**:

- Удобное и простое программирование станка. ЧПУ-программа на русском языке.
- Использование нескольких гибочных головок, что позволяет производить более сложные изделия по сравнению с одноголовочными станками.
- Простая и низкая по себестоимости инструментальная оснастка. Быстрая переналадка под другой диаметр проволоки.
- Станки **ROBOMAC** на 15 – 25 % производительнее аналогичных одноголовочных станков.

Технические характеристики станков серии **ROBOMAC**

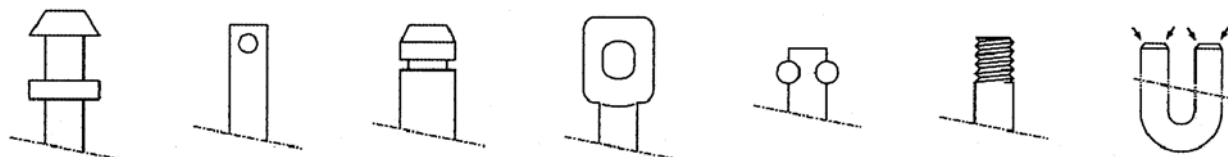
Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество гибочных головок	Количество ЧПУ-координат
Robomac 206 NG	2 – 6	2	5
Robomac 208 NG	3 – 8	2	5
Robomac 210 NG	3 – 10	3	5
Robomac 310 NG	3 – 10	3	5
Robomac 212 NG	4 – 12	2	5
Robomac 214 NG	5 – 14	2	6
Robomac 216 NG	5 – 16	2	6

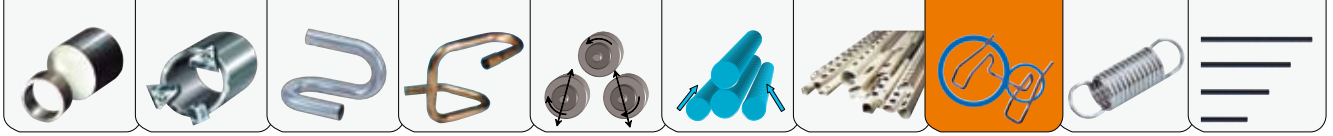
Дополнительное оборудование

Станки позволяют устанавливать дополнительное оборудование (пресс, сварочное оборудование, узел для снятия фаски, нарезку / накатку резьбы с одного конца изделия, манипулятор, сварочный узел для сварки рамочных конструкций и т. д.). Все дополнительное оборудование работает под ЧПУ-управлением станка **ROBOMAC**, что позволяет автоматизировать и оптимизировать рабочий цикл.



Варианты обработки торцев изделий:





Удобная и понятная ЧПУ-программа на русском языке



Гибочный инструмент ЗИГ-ЗАГ. Увеличивает производительность до 60 % по сравнению с стандартным инструментом



Автоматический процесс: обработка -> гибка -> резка заготовки. Быстрое и безотходное производство



Высокопроизводительные переналаживаемые станки с ЧПУ. Серия NUMAC

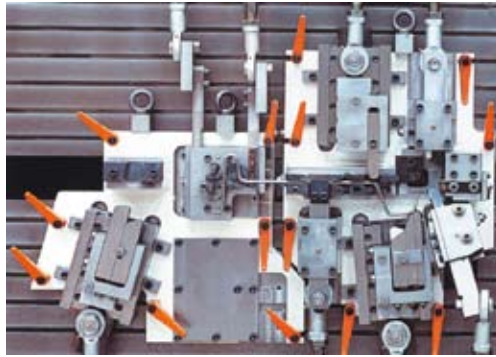
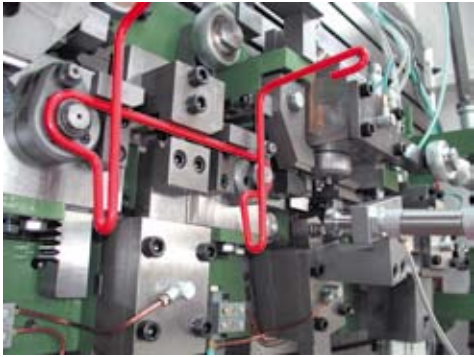
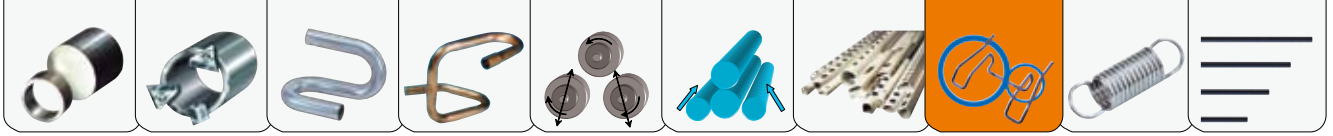
Станки серии NUMAC идеально подходят для производства изделий сложной конфигурации из проволоки и полосы. Станки могут работать с несколькими бунтами проволоки одновременно, а также с лентой. Каждый типоразмер проволоки или ленты подается из отдельного бунта, проходит через правильный блок и поступает в рабочую зону, где производится гибка, штамповка, сварка или другие операции, в результате на выходе образуется готовое изделие. По окончании цикла деталь скатывается по выносной наклонной балке в контейнер. Все операции проходят полностью в автоматическом режиме.

Особенности станков NUMAC:

- Гибочный станок предназначен для производства изделий в промышленном масштабе (крупносерийное производство).
- Легкий и понятный программный интерфейс для управления станком и моделирования детали.
Память для сохранения / загрузки сохраненных параметров производимых деталей и настроек станка.
- Простая в наладке и замене инструментальная оснастка станка, возможность установки более 21 гибочного штампа или гибочных головок на монтажной плите станка.
- Трехмерность изделий обеспечивается позиционированием соответствующих гибочных штампов вокруг линии подачи заготовки.
- Возможность производства сложных изделий с пробивкой отверстий, сваркой различных заготовок и т. д.

Технические характеристики станков серии NUMAC

Модель станка	NUMAC 2006	NUMAC 3006	NUMAC 2008	NUMAC 3008	NUMAC 2010	NUMAC 3010
Макс. диаметр проволоки, мм (предел прочности на разрыв – 600 Н/мм ²)	6	6	8	8	10	10
Максимальная ширина полосы, мм	50	50	50	50	50	50
Длина рабочего стола, м	2	3	2	3	2	3
Точность подачи заготовки, мм	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05
Максимальное число гибочных головок	21	21	25	25	25	25
Макс. программируемая величина хода головки, мм	70	70	100	100	100	100
Изгибающее усилие на головке, кН	20	20	27	27	45	45
Время хода головки, с (при величине хода 20 мм)	0,08	0,08	0,11	0,11	0,15	0,15
Скорость позиционирования	программируется	программируется	программируется	программируется	программируется	программируется
Ускорение/торможение	программируется	программируется	программируется	программируется	программируется	программируется
Точность позиционирования, мм	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
Позиционирование	вручную	вручную	вручную	сервопривод	сервопривод	сервопривод
Электропитание	сервопривод переменного тока	сервопривод переменного тока	сервопривод переменного тока	сервопривод переменного тока	сервопривод переменного тока	сервопривод переменного тока
Ограничитель максимального усилия	есть	есть	есть	есть	есть	есть
Размеры станка, м (прибл.)	3,6x1,35x2,4	4,5x1,35,2,4	4x1,4x2,45	5,1x1,4x2,45	4x1,4x2,45	5,1x1,4x2,45
Вес станка, тонн (прибл.)	6	8	7	12	7	12
Мощность станка, кВт	10	10	10	10	10	10
Производительность	в зависимости от сложности детали, прибл. от 10 до 150 шт./мин					
Время перенастройки станка	от 15 до 120 мин (в среднем – 1 час)					



Высокопроизводительные кулачковые станки. Серия MC

Высокопроизводительные узкоспециализированные станки для производства изделий любой конфигурации из проволоки и полосы. Невероятно высокая производительность (до 380 шт./мин) гибочных автоматов **серии MC** достигается, благодаря установке инструментальной оснастки, оптимизированной для производства деталей требуемой геометрии. Проволока подается из бунта и позиционируется с помощью высокоточного цангового механизма подачи. Станок работает в автоматическом режиме, также в автоматическом режиме могут производиться такие операции, как подача и сварка нескольких разнотипных прутков, штамповка, пробивка отверстий, накатка резьбы и т. д.

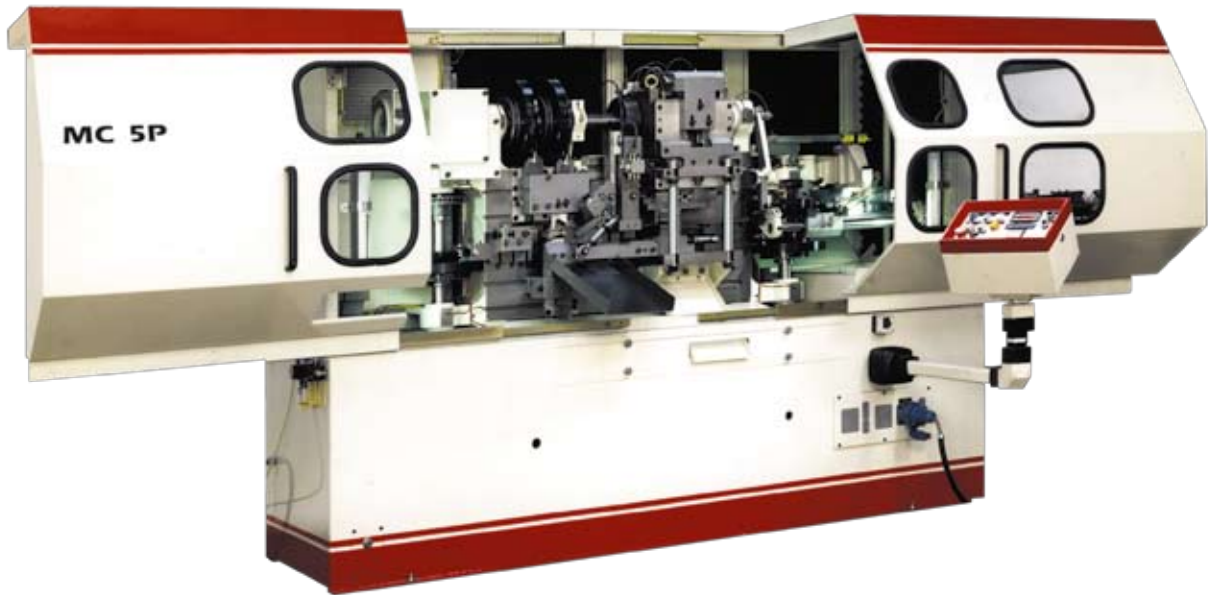
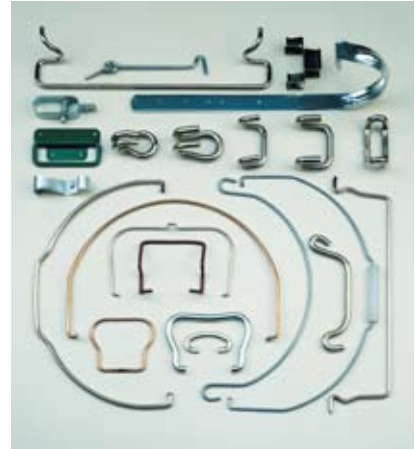
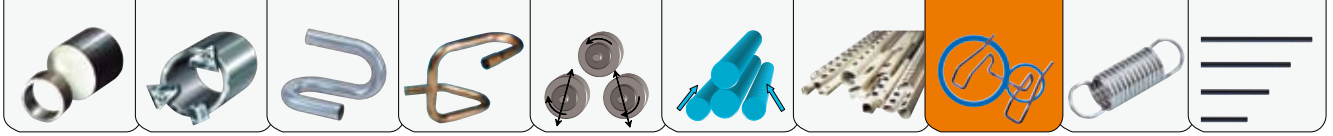
Особенности станков MC:

- Гибочный станок предназначен для производства изделий в промышленном масштабе (крупносерийное производство).
- 6 – 8 рабочих головок для гибки заготовки в трех измерениях.
- Высокоточные узлы: гибочный инструмент, кулачки, направляющие.
- Простота конструкции и удобство доступа к каждому рабочему инструменту.
- Использование быстросъемных инструментов с предустановленными параметрами.
- Взаимозаменяемость всех эксцентриков, находящихся в контакте с тягами гибочного инструмента.
- Возможность производства сложных изделий с пробивкой отверстий, сваркой различных заготовок и т. д.

Технические характеристики станков серии MC

Модель станка	MC-3L	MC-3P	MC-5L	MC-5P	MC-8	MC-8L	MC-8P
Максимальный диаметр проволоки, мм (предел прочности на растяжение – 600 Н/мм ²)	3	3	5	5	8	8	8
Максимальная ширина полосы, мм	30	30	50	50	80	80	80
Максимальная толщина полосы при максимальной ширине, мм	0,8	0,7	1,5	1,2	5	5	3
Максимальная длина обрабатываемой заготовки (стандартная), мм	270	270	450	450	540	750	750
Производительность (варьируется), шт./мин	60–300	60–300	50–250	50–250	40–110	40–110	40–110
Максимальный ход гибочной головки, мм	50	50	60	60	100	100	100
Пресс:							
Мощность, тонн		6		12			35
Максимальная длина пуансона, мм		140		280			300
Максимальная ширина пуансона, мм		70		180			180
Рабочий ход пуансона, мм		24		18			15
Рабочий ход гильотины, мм	11	11	13	13	15	15	15
Мощность станка, кВт	5,5	5,5	7,5	7,5	11	11	11
Размеры станка, м (прибл.)	2,9x1,2x1,8	2,9x1,2x1,8	3,3x1,3x1,9	3,3x1,3x1,9	3,4x1,2x1,8	3,4x1,2x1,8	4,6x1,2x1,9
Вес станка, кг (прибл.)	1.600	2.000	2.700	2.700	4.000	4.000	4.900

Машины плазменной резки для обработки труб см. в каталоге «Оборудование для заготовительного производства и механической обработки»



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства