

V-BEND

ПРОМЕТ

V-BEND V-PUNCH

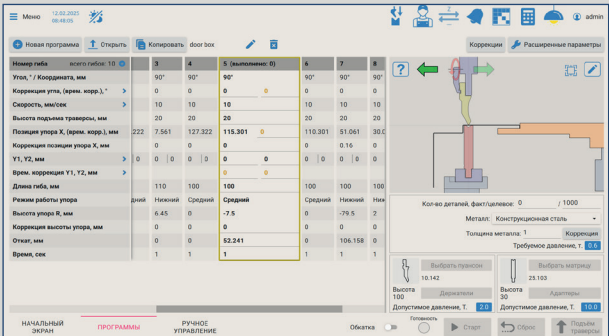
ЛИСТООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

V-BEND 09-22, 12-44

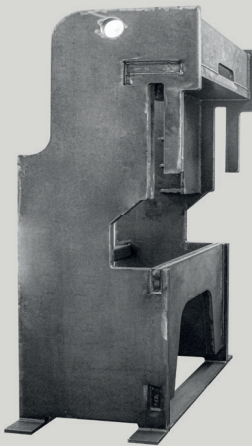


V-BEND 09-22

СИСТЕМА ЧПУ С 2D-ГРАФИКОЙ



С-ОБРАЗНАЯ СТАНИНА



С-образная станина
рассчитанная на высокие
нагрузки, глубина зева 150 мм

ОСОБЕННОСТИ:

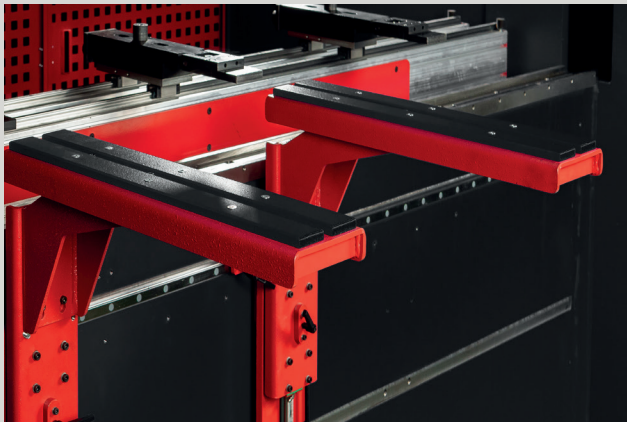
- С-Образная станина
- Высокая скорость гибки
- Низкое электропотребление
- Высокая повторяемость
- Моторизованные задние упоры (оси X, R)
- Дистанционное сервисное подключение
- Отпуск станины и траверсы в печи
- Цельносварная станина
- ЧПУ на русском языке с 2D визуализациейгиба и удаленным местом технолога

РОБОТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА



Станина собирается по системе «шип-паз» и сваривается в кондукторах на роботизированном комплексе

СТОЛ



Фронтальные столы поддержки листа (опция)



Наименование параметров и размеров/ модель станка	V-BEND 09-22	V-BEND 12-44
Давление номинальное, т	22	44
Максимальная длина гиба, мм	860	1200
Расстояние между стойками, мм	800	1300
Глубина зева, мм	150	150
Высота стола, мм	850	920
Раскрытие, мм	380	
Ход по оси Y, мм	150	250
Точность позиционирования по Y, мм	±0,002	
Скорость холостого хода, мм/с	100	
Скорость гиба, мм/с	20	
Ход по оси X, мм	375	600
Макс. ход по оси X, мм	550	750
Скорость перемещения по оси X, мм/с	250	
Точность перемещения по оси X, мм	±0,025	
Ход по оси R, мм	140	200
Скорость перемещения по оси R, мм/с	125	
Макс. ход по оси Z, мм	От 140 до 730	От 140 до 1080
Габариты (ШхВхГ), мм	1440x2200x1280	1930x2360x1550
Вес, кг	1820	3240

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ на русском языке с 2D визуализацией
- «Рабочее место» технолога
- Фронтальная/тыльная подсветка линии гиба
- Механическое быстрозажимное крепление инструментов типа Amada-Promecam
- Двухосевая система задних упоров, управляемая координатами X и R от ЧПУ
- Педаль дистанционного управления
- Защита зоны заднего упора с тыльной стороны станка с датчиками закрытия зоны
- Система безопасности: ограничители крайних положений, ограничители нагрузки всех осей
- Техническая документация

ОПЦИИ

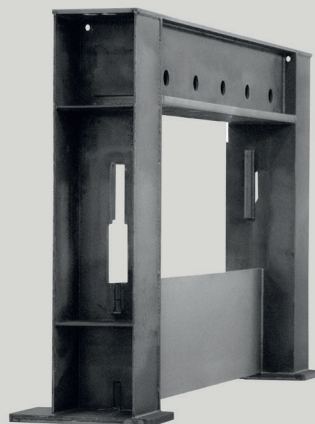
- Дополнительный задний упор
- Фронтальные столы поперечного перемещения
- Вторая ножная педаль
- Лазерные барьеры
- Пневматические адаптеры быстрой фиксации инструмента для типа Amada-Promecam
- Интерфейс интеграции с роботом
- Механическое крепление инструментов типа Wila
- Гибочный инструмент (формируется в соответствии с запросом Заказчика)

V-BEND 16-44, 20-60, 25-80, 30-100

V-BEND 30-100



О-ОБРАЗНАЯ СТАНИНА



О-образная станина имеет замкнутый контур, что обеспечивает равномерное распределение нагрузки по всей конструкции

ОСОБЕННОСТИ:

- О-Образная станина
- Высокая скорость гибки
- Низкое электропотребление
- Отсутствие масла
- Высокая повторяемость
- Гарантия бесперебойной работы 24/7
- Моторизованные задние упоры (оси X, R)
- Дистанционное сервисное подключение
- Отпуск станины и траверсы в печи
- Цельносварная станина
- ЧПУ на русском языке с 2D визуализациейгиба и удаленным местом технолога

ЭЛЕКТРОСЕРВОПРИВОДЫ



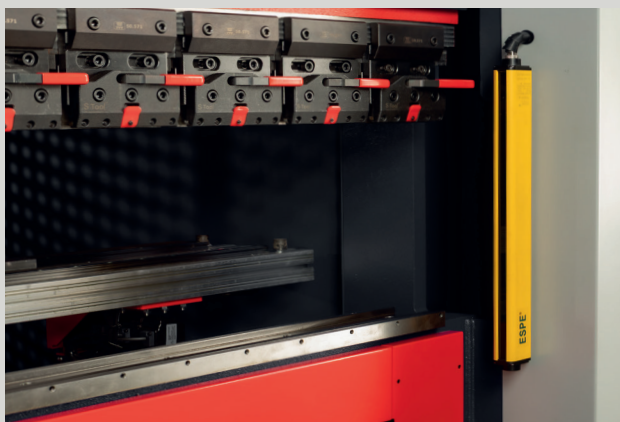
Электрические сервоприводы обеспечивают плавное и контролируемое движение балки без люфтов. ЧПУ управляет всеми параметрами гибки, гарантируя идентичность деталей в серийном производстве

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ



Контроль качества на всех этапах производства

СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ



Лазерные барьеры защиты рук (опция)



Наименование параметров и размеров/ модель станка	V-BEND 16-44	V-BEND20-60	V-BEND 25-80	V-BEND 30-100
Давление номинальное, т	44	60	80	100
Максимальная длина гиба, мм	1600	2000	2500	3000
Расстояние между стойками, мм	1800	2200	2700	3200
Высота стола, мм	900	900		
Раскрытие, мм	530	530		
Ход по оси Y, мм	300	300		
Точность позиционирования по Y, мм	±0,002			
Скорость холостого хода, мм/с	100			
Скорость гиба, мм/с	20			
Ход по оси X, мм	600			
Макс. ход по оси X, мм	750			
Скорость перемещения по оси X, мм/с	250			
Точность перемещения по оси X, мм	±0,025			
Ход по оси R, мм	200			
Скорость перемещения по оси R, мм/с	125			
Макс. ход по оси Z, мм	От 140 до 1470	От 140 до 1870	От 140 до 2370	От 140 до 2850
Скорость перемещения по оси Z, мм/с	-	2000*		
Точность перемещения по оси Z, мм	-	±0,5*		
Габариты (ШxВxГ), мм	2430x2340x1750	2830x2540x1750	3510x2690x1750	4010x2690x1750
Вес, кг	3900	4200	5600	6800

*При наличии опции приводные оси Z управляемые от ЧПУ

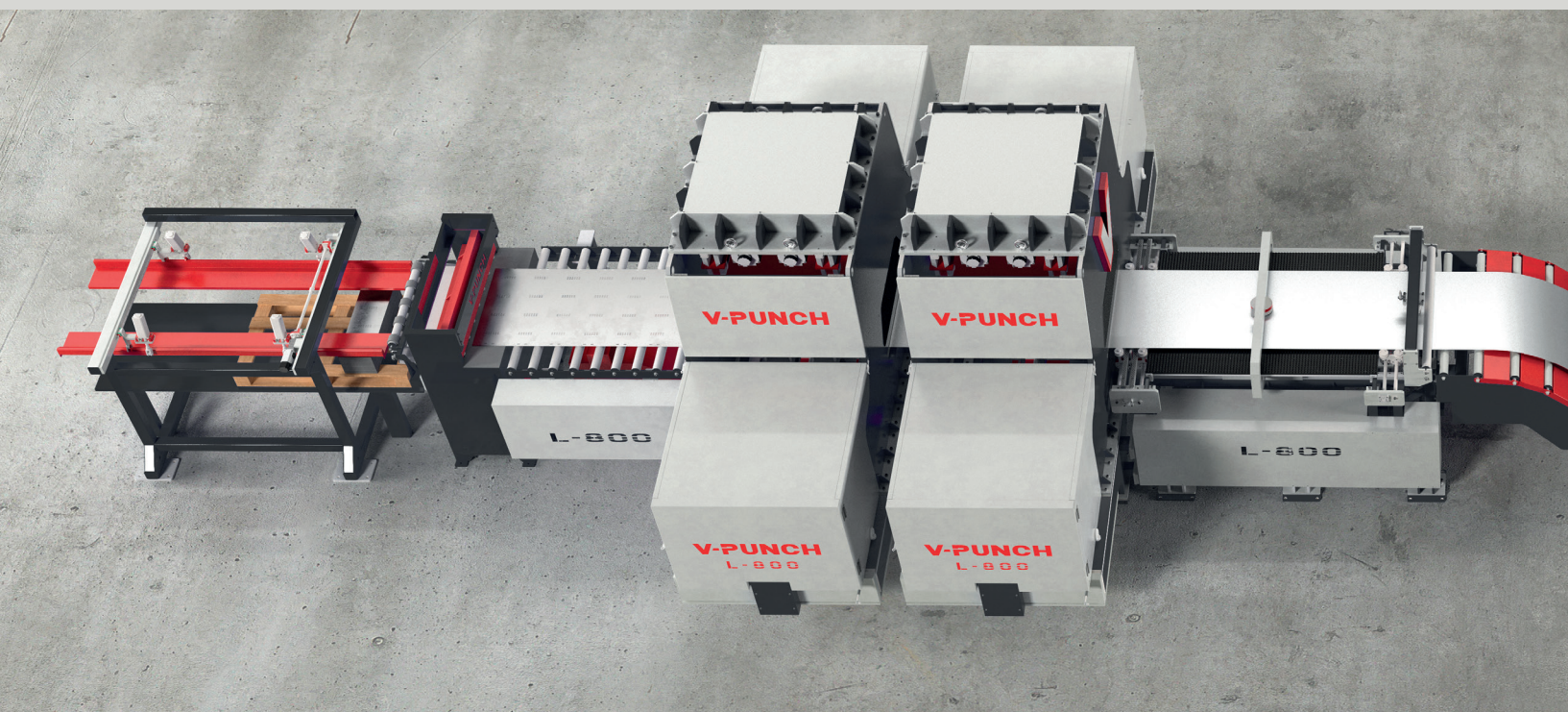
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ на русском языке с 2D визуализацией
- «Рабочее место» технолога
- Фронтальная/тыльная подсветка линиигиба
- Механическое быстрозажимное крепление инструментов типа Amada-Promecam
- Двухосевая система задних упоров, управляемая координатами X и R от ЧПУ
- Педаль дистанционного управления
- Защита зоны заднего упора с тыльной стороны станка с датчиками закрытия зоны
- Система безопасности: ограничители крайних положений, ограничители нагрузки всех осей
- Техническая документация
- Автоматическая линейка бомбирования (ЧПУ)

ОПЦИИ

- Дополнительный задний упор
- Фронтальные столы поперечного перемещения
- Вторая ножная педаль
- Лазерные барьеры
- Пневматические адаптеры быстрой фиксации инструмента для типа Amada-Promecam
- Интерфейс интеграции с роботом
- Механическое крепление инструментов типа Wila
- Гибочный инструмент (формируется в соответствии с запросом Заказчика)

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ С ЧПУ



- Допустимая толщина холоднокатаного листа: 0,5–2 мм
- Допустимая ширина штрипса: 240–800 мм
- Две кассеты в модуле с пробивным инструментом — до 52 уникальных станций (A/B/C/D/E)
- Максимальная скорость подачи листа: 100 мм/с
- Максимальная скорость пробивной установки: 120 ударов/мин
- Сервомеханические привода главных осей движения линии
- 100% перекрытие ширины листа любой из кассет
- Габариты линии: 17 000 × 4 600 × 2 700 мм
- Максимальная сила пробития: 20 т (пробивной модуль), 30 т (штамповый модуль)
- Повторяемость линейных размеров заготовки: не менее 97%
- ЧПУ система собственной разработки (русскоязычный интерфейс)



Линия в комплектации с системой пневматической выгрузки

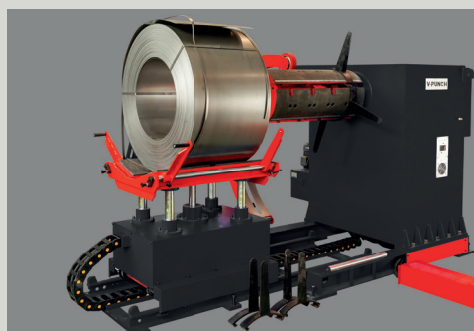
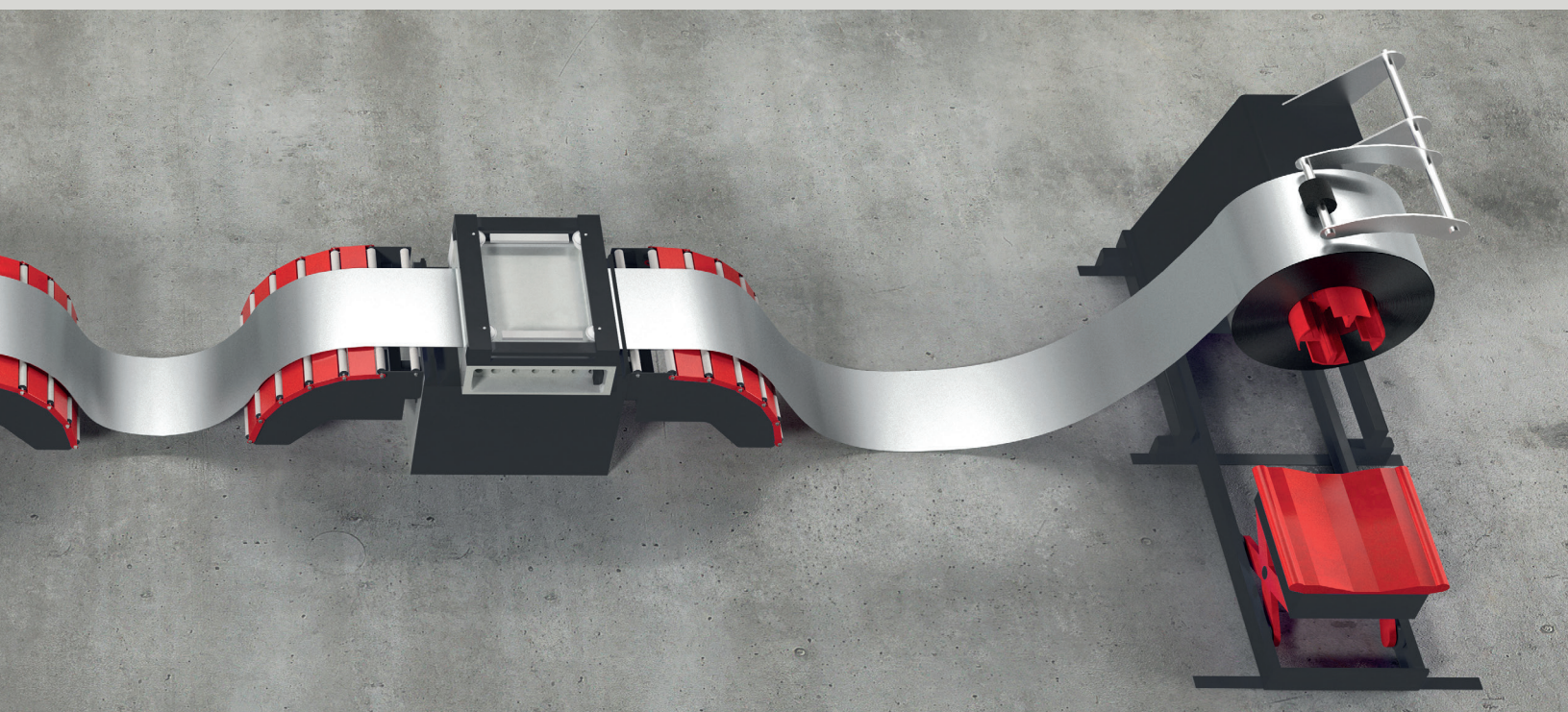
ОПТИМИЗАЦИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТАЛЛА ДО 100%



V-PUNCH



ПРОИЗВОДСТВО



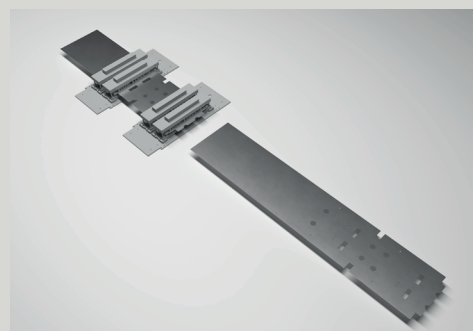
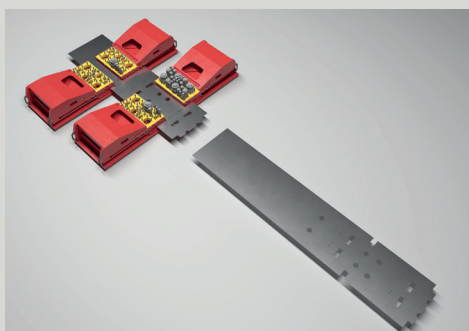
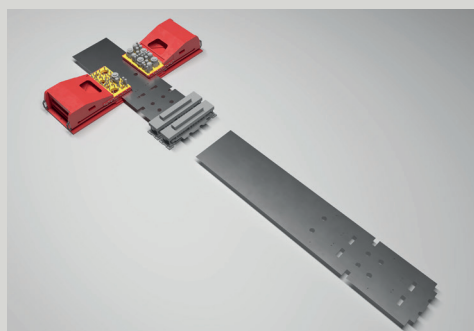
Гидравлический размотчик



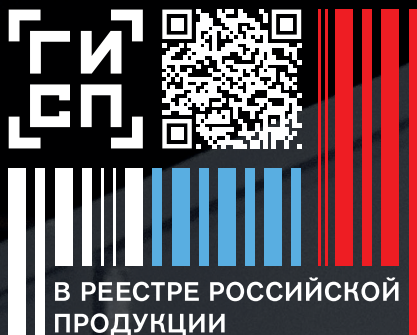
Электромеханическая гильотина



Пробивная кассета



Примеры форм выдавки



V-BEND V-PUNCH ПРОМЕТ



Соответствие требованиям
по безопасности и охране
здоровья РФ

РФ, Тульская обл., муниципальный
район Узловский, сельское поселение
Каменецкое, территория ОЭЗ,
улица Северная, здание 1
Тел: +7 (495) 777-48-80
Email: stanki@promet.ru

редакция: Апрель 2026 г.