



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

Полуавтоматический трубогибочный станок DMM D-50 NC



delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

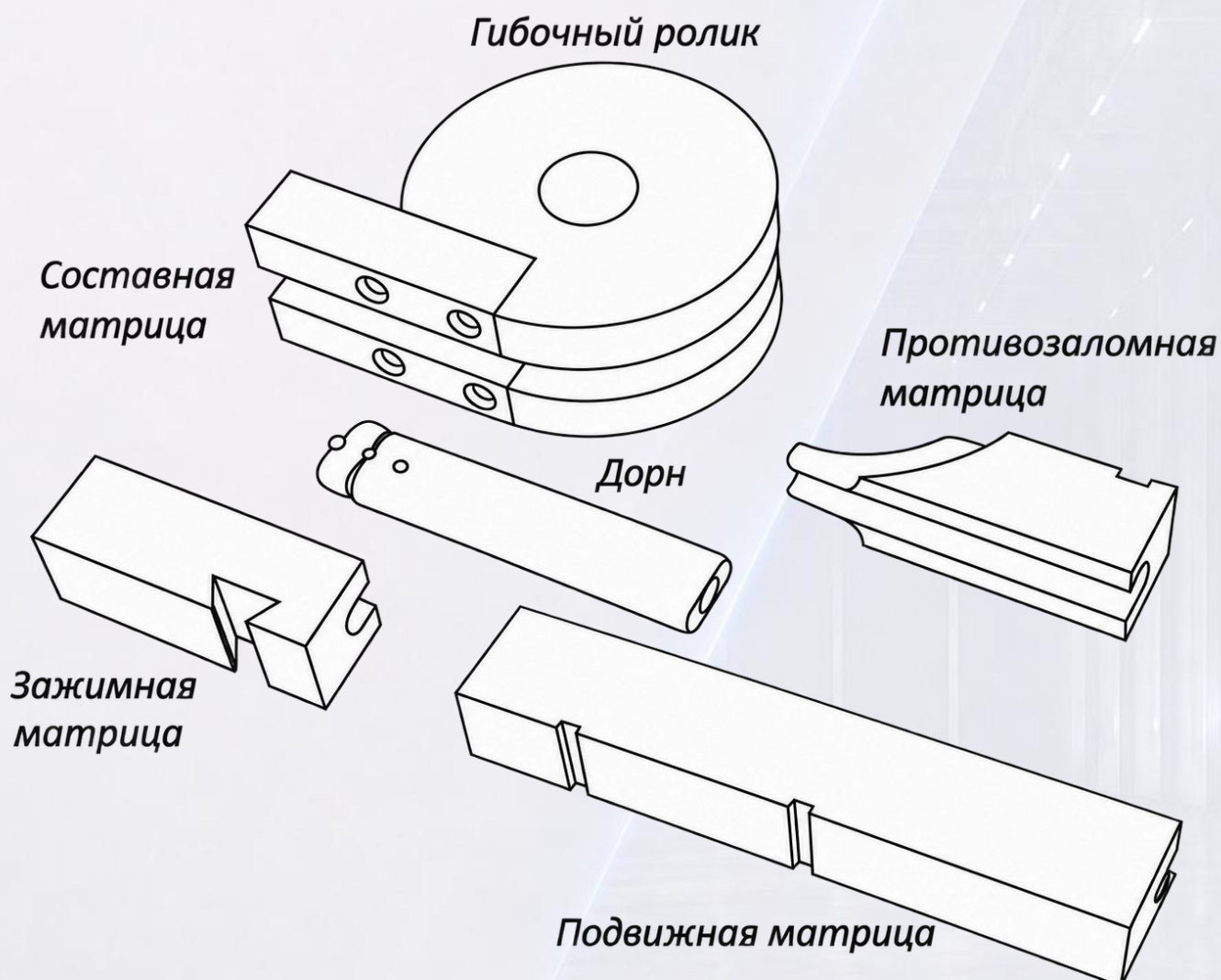
Полуавтоматический трубогибочный станок DMM D-50 NC предназначен для гибки труб с максимальным наружным диаметром до 50 мм и толщиной стенки до 2 мм. Используется в промышленном производстве для изготовления гнутых деталей трубопроводов - например, для мебели, автомобилестроения, строительных конструкций, сельхозтехники, ограждений и т.п.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный диаметр трубы	50 мм
Максимальная толщина стенки трубы	2 мм
Максимальный радиус гибки	R=260 мм
Максимальный угол гибки	190°
Скорость гибки трубы	До 30°/с
Точность гибки	±0,15°
Способ гибки	Гидравлический привод
Количество гибов на одну трубу	32
Максимальное количество сохраняемых программ	25
Мощность двигателя маслонасоса	5,5 кВт
Рабочее давление масла	12 МПа
Объём масляного бака	100 л
Длина (L)	2800 мм
Ширина (W)	750 мм
Высота (H)	1200 мм
Вес	900 кг

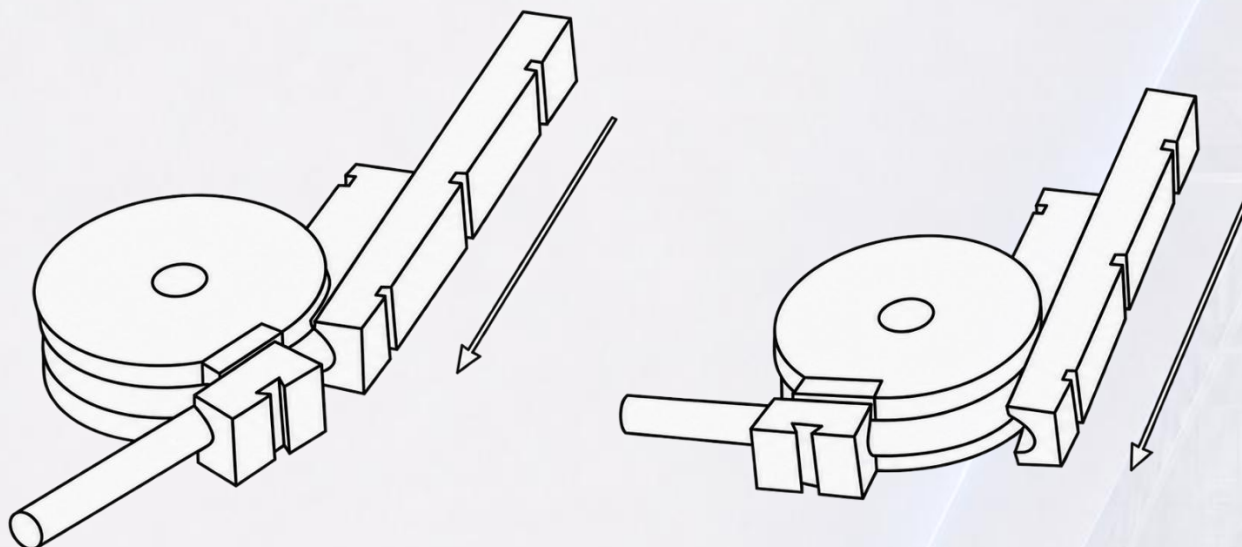
КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

Электромагнитный распределительный клапан	Oil Research / Yuken, Китай (по лицензии Японии)
Переливной клапан	Oil Research / Yuken, Китай (по лицензии Японии)
Клапан перекрытия	Oil Research / Yuken, Китай (по лицензии Японии)
Уплотнительные компоненты	Taiwan Dingji, Тайвань
Система управления / компьютер	Xionghua, Китай
Контактор переменного тока	Chint, Китай
Тепловое реле	Chint, Китай
Предохранители	Chint, Китай
Датчик расстояния	Omron, Япония

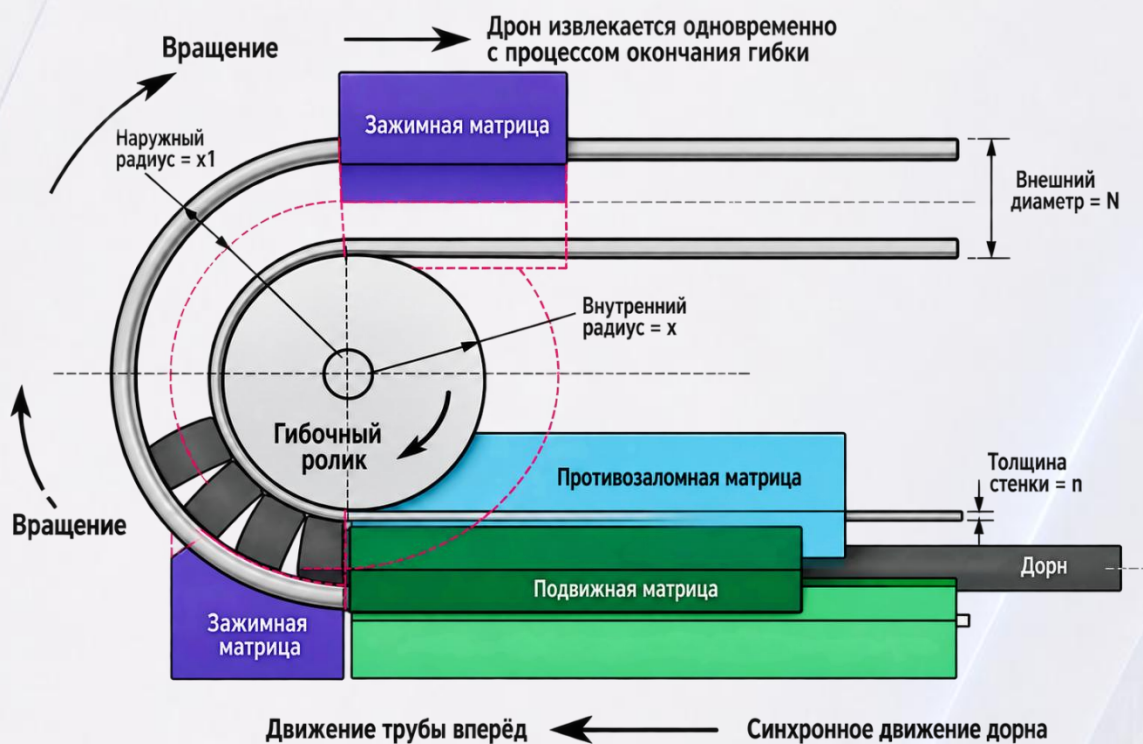


Прим. Противозаломная матрица изготавливается отдельно под заказ.

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА РАБОТЫ:



1. **Вставка трубы** — оператор вручную заводит трубу до упора в гибочный ролик (или до заданного положения по линейке).
2. **Зажим трубы** — включается гидроцилиндр зажима, прижимая трубу к гибочному ролику. Это предотвращает проскальзывание и деформацию.
3. **Гибка (с вспомогательной подачей)** — гибочный ролик поворачивается на заданный угол (до 190°). Одновременно может включаться вспомогательный цилиндр, который подталкивает трубу вдоль оси, чтобы компенсировать утяжку и предотвратить образование складок на внутреннем радиусе.
4. **Извлечение дорна** — после завершениягиба (или на последней фазе) дорн (внутренний стержень) втягивается назад, чтобы освободить трубу.
5. **Отжатие зажима (с вспомогательным отводом)** — зажимная матрица отводится, труба освобождается. Вспомогательный цилиндр отводит опорные элементы, чтобы можно было извлечь трубу.
6. **Реверс гибки** — гибочный рычаг возвращается в исходное положение (или немного отходит, чтобы снять пружинение).
7. **Введение дорна** — дорн снова подаётся вперёд в исходное положение для следующегогиба (если гибов несколько).
8. **Подача трубы на следующий шаг** — если программа предусматривает несколько гибов, труба продвигается на заданную длину, и цикл повторяется с шага 2.





РАССРОЧКА

до 12 мес

длительность
рассрочки

от 10%

первоначальный
взнос

от 100 000₽

стоимость
оборудования



Полностью
онлайн



Рассмотрение
по 2-м документам



Быстрое
оформление



Работаем
по всей России





в цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

