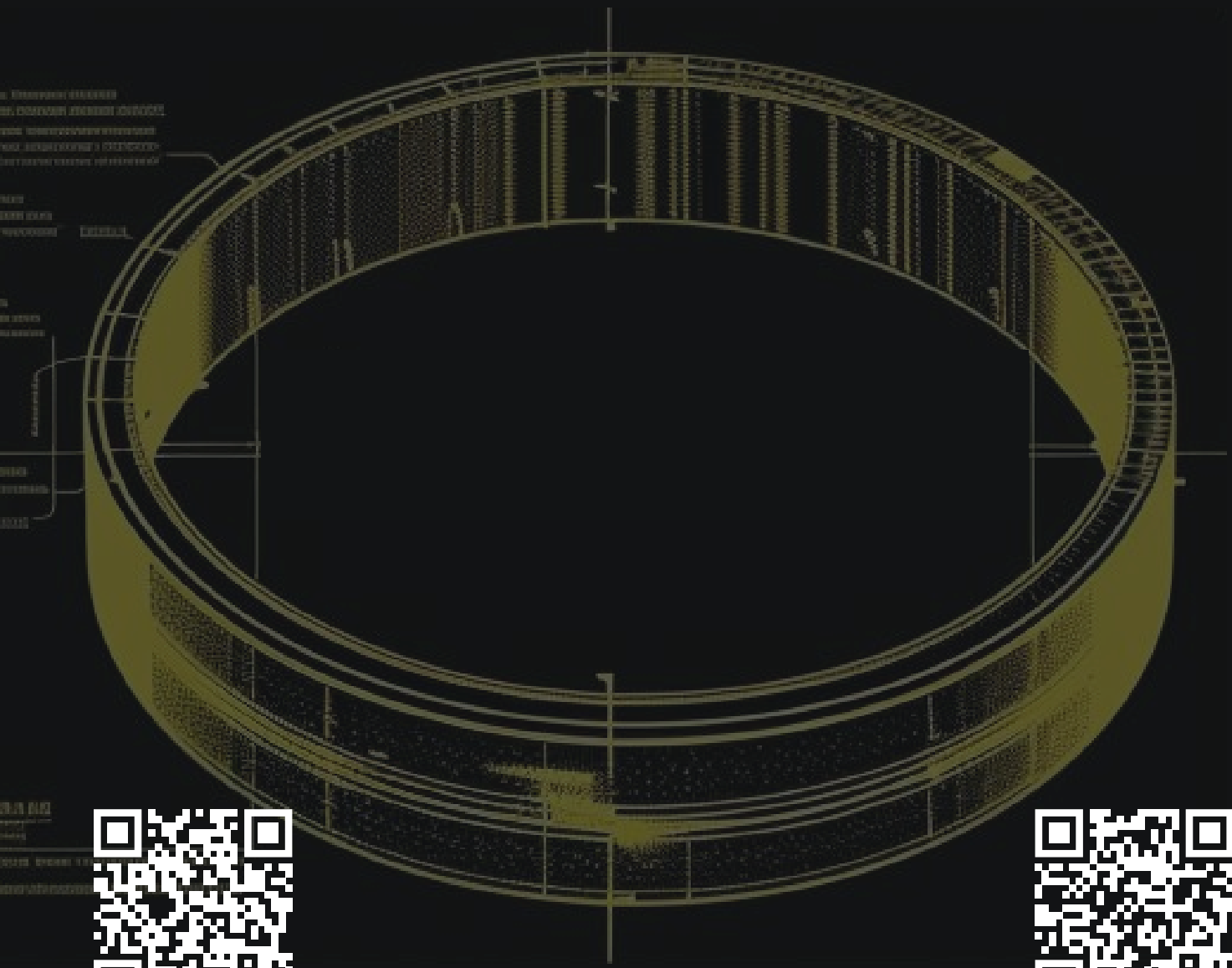
ГИДРОПРЕСС

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИИ

КОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ, ЭКСТРУДЕРЫ МАНИПУЛЯТОРЫ, РАСКАТНЫЕ МАШИНЫ, ИЗОТЕРМИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ И ПРЕССЫ ЭСПАНДЕРЫ



YouTube

RUTUBE



ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ДО ПОЛУЧЕНИЯ ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ

ГИДРОПРЕСС

В современном металлургическом производстве результат определяется способностью точно и энергоэффективно решать конкретную технологическую задачу.

Анализируя лучшие мировые практики, мы выделили ключевые факторы успеха, которые реализованы в нашем оборудовании. Как и глобальные лидеры отрасли, такие как SMS Group, Siempelkamp, Shuler Group, Danieli и Zdas, мы делаем ставку на абсолютную надежность и долгосрочную стабильность работы, понимая, что простой производства и бесконечные ремонты недопустимы.

Перенимая опыт станкостроительных европейских гигантов и учитывая отечественные наработки, мы фокусируемся на отраслевой специализации и высокой автоматизации, обеспечивая гибкость при переходе от одной задачи к другой.

В реальных условиях не всегда целесообразно полностью менять оборудование. Учитывая изношенность парка металлургического оборудования, но еще не утраченный его остаточный ресурс, мы готовы осуществлять как отдельную замену гидравлических приводов, цилиндров, узлов станины и систем управления существующего металлургического оборудования, так и комплексную модернизацию.

Ключевое отличие нашего подхода — это прямая направленность на достижение измеримого результата заказчика. Представленные в каталоге прессы Гидропресс - это:

- **Гарантированная энергоэффективность.** Гидропресс следит за мировыми тенденциями и разрабатывает прессы, исходя из концепции снижения энергопотребления. Система автоматически отключает главные приводы в режиме ожидания и использует сервоприводы с регулируемой скоростью, сводя к минимуму потери.
- **Точность и производительность.** Гидропресс значительно сокращает время цикла за счёт быстрого наполнения гидроцилиндров и быстрого сброса давления. Система автоматически регулирует подачу масла на 1, 2 или 3 цилиндра в зависимости от требуемого усилия, что делает рабочую скорость до 3 раз выше по сравнению с обычными прессами. Гидропресс обеспечивает контакт с заготовкой на низкой скорости, что повышает качество деталей.
- **Продуманная компоновка и дизайн.** Гидропресс уделяет особое внимание эргономике, компактности и удобству обслуживания своих прессов. Компоненты имеют модульную конструкцию, что упрощает обслуживание, модернизацию и адаптацию под конкретные задачи. Прессы имеют компактную и жёсткую конструкцию станины.
- **Надёжность и долговечность.** Конструкция гидравлических прессов исключает возможность перегрузки. Благодаря точному контролю скорости в момент контакта и возможности оптимизации цикла ковки, износ штампов значительно снижается.
- **Непревзойдённая гибкость и универсальность.** Бесступенчатая регулировка рабочего хода на базе современного ЧПУ позволяет идеально адаптировать цикл пресса под конкретный процесс.

Мы объединили инженерную мощь, проверенную временем надежность и гибкость, чтобы вы могли сосредоточиться на главном — развитии своего бизнеса. В этом каталоге вы найдете именно тот пресс, который станет надежным фундаментом для решения ваших задач.

02

1. ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ С ВЕРХНИМ ПРИВОДОМ СЕРИЯ К-03

Гидравлические прессы серии Гефест-К03 усилием 800 - 3150 тс (8 - 31,5 МН) с верхним приводом производятся по ГОСТ 7284 и предназначены для горячей ковки крупных поковок массой до 25 т.
Прессы свыше 3150 тс (свыше 31,5 МН) изготавливаются по ТУ с нижним приводом. Изготавливаются по техническому заданию в соответствии с задачами Покупателя.

КЛАССИЧЕСКИЕ КОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ТРАДИЦИОННОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость ковки, отсутствие вибрации
- Надежная гидравлическая схема, удобная для обслуживания
- Интегрированная система управления двухходовым клапаном. Разгрузка главного цилиндра и трубопровода системы по трехступенчатой схеме (время переключения 0,5 с)
- Управление обеспечивается с помощью сервоклапанов и пропорциональных клапанов, что позволяет реализовать плавный ход пресса и безударный возврат
- Энергоэффективный привод
- Продуманное русскоязычное управление
- Быстрая смена штампов
- Открытое программное обеспечение – Гидропресс™

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

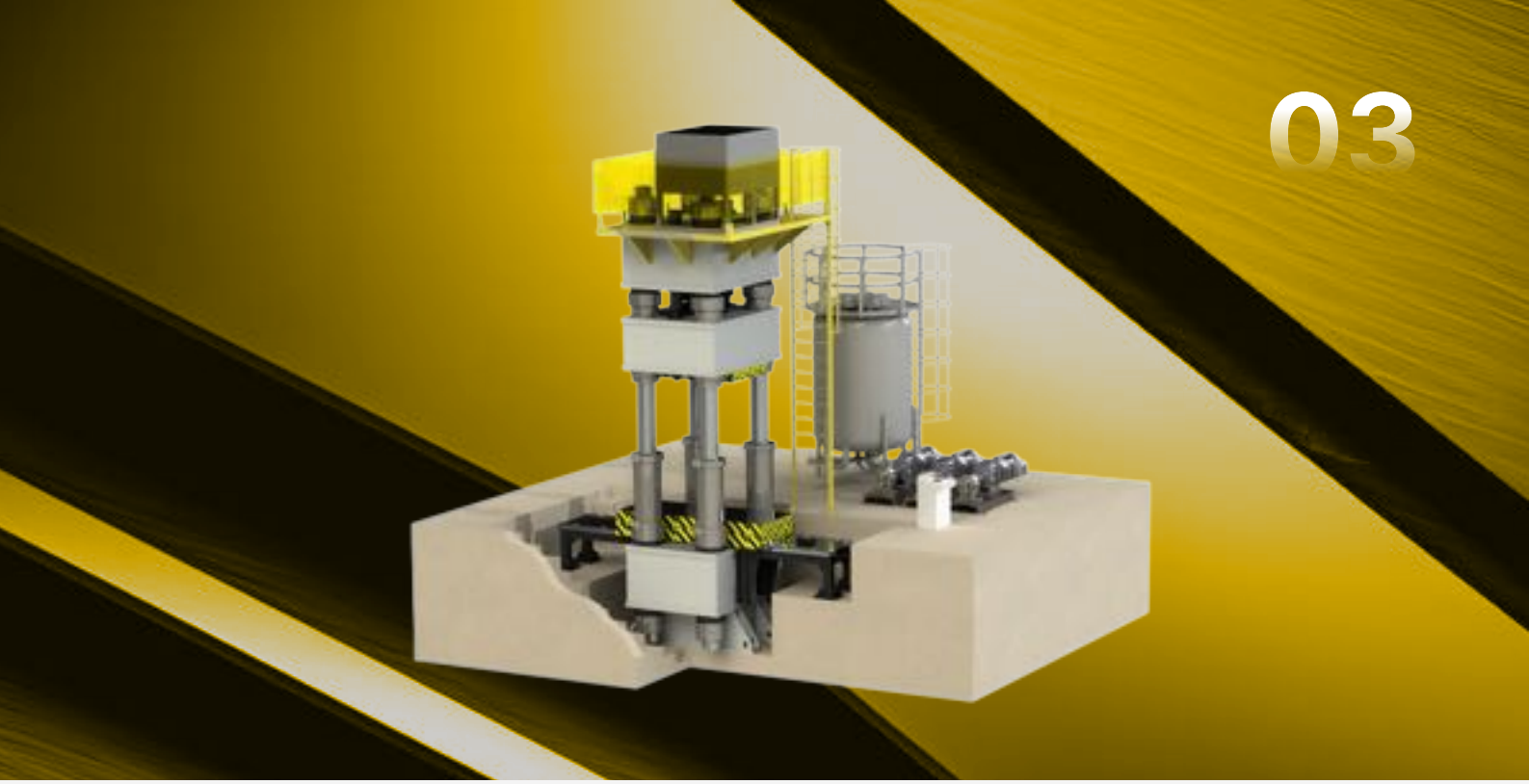
- Индивидуальная насосная станция или насосно-аккумуляторная станция
- Автоматический выдвижной стол
- Масляный привод

ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Бесклапанный масляно-гидравлический привод, аналог PAHNKE
- Ковочный манипулятор грузоподъемностью от 2 до 50 тонн
- Подъёмно-поворотный стол
- Автоматическая система смены штампа
- Ковочный штамп: верхний и нижний
- Режим микроковки



RUTUBE



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ СЕРИИ ГЕФЕСТ-К.03

ПАРАМЕТРЫ	ГЕФЕСТ 800К.03	ГЕФЕСТ 1000К.03	ГЕФЕСТ 1250К.03	ГЕФЕСТ 1600К.03	ГЕФЕСТ 2000К.03
Ближайшие аналоги	ПБ1339	ПБ1340	ПБ1341	ПБ1342	ПБ1342
Расположение привода	верхнее	верхнее	верхнее	верхнее	верхнее
Усилие пресса, тс	800	1000	1250	1600	2000
Расстояние в свету, мм	2500	2500	2500	3000	3000
Ход ползуна, мм	1300	1300	1300	1400	1600
Расстояние между центрами колонн, мм	2200×1260	2200×1260	2200×1260	2900×1550	2950×1500
Диаметр колонны, мм	280	280	320	330	400
Размер перемещающегося стола, мм	3600×1300 x300	3600×1300 x300	3600×1300 x300	4000×2000 x300	4200×1600 x300
Ход перемещающегося стола, мм	2200	2200	2200	2500	2500
Возвратное усилие, тс	100	150	150	170	150
Эксцентриситет ковки, мм	120×80	120×80	150×75	150×75	150×100
Первое/Второе/Третье усилие, тс	800/-/-	1000/-/-	1250/-/-	1000/1600/-	700/1400/ 2100
Скорость быстрого хода, мм/с	300	300	300	300	300
Скорость прессования при первое/второе/ третье усилии, мм/с	74/-/-	66/-/-	60/-/-	67/42/-	195/97/65
Скорость возврата, мм/с	300	300	300	300	300
Скорость перемещения стола, мм/с	200	200	200	200	200
Частота ударов в режиме микроковки, ударов в минуту	60	60	60	60	45
Грузоподъемность перемещающегося стола, т	20	20	20	25	35
Общая мощность, кВт	660	880	880	1320	1549
Масса пресса (общая), т	160	180	200	230	290
Общая высота над уровнем пола, мм	7800	8000	8100	8500	9000

04

2. ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ С НИЖНИМ ПРИВОДОМ СЕРИЯ К-03Н

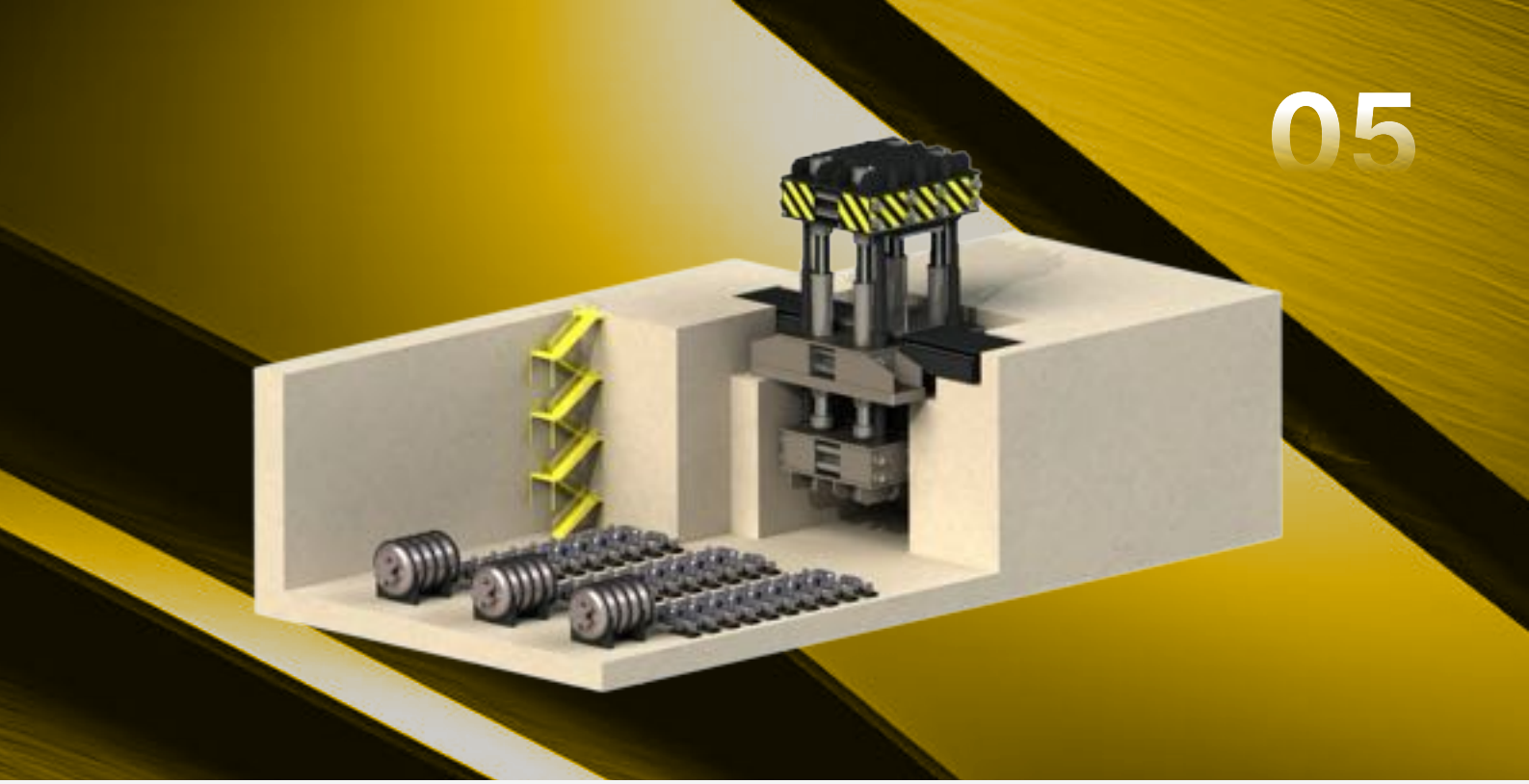
Гидравлические ковочные прессы серии Гефест-К03.Н с усилием 2500–10000 тонн (25–100 МН) и нижним приводом предназначены для горячей ковки крупных заготовок весом от 25 тонн. Они выпускаются в четырехколонной или двухстоечной конструкции и незаменимы, когда требуется низкая высота пресса над полом. В системе используется насосно-аккумуляторный привод и прямой привод.

МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИ МИНИМАЛЬНОЙ ВЫСОТЕ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пожарная безопасность; возможность использования обычного масла
- Низкий уровень вибрации, так как центр тяжести совпадает с опорой пресса
- Использование энергоэффективного прямого синусоидального привода с повышенной эффективностью
- Управление осуществляется сервоклапанами и пропорциональными клапанами, обеспечивающими плавную работу пресса и бесшумный возврат
- Быстрая смена штампов
- Точность измерения процесса ковки: ±1 мм
- Гидравлика Bosch-Rexroth
- Система ЧПУ Siemens, Omron





ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Безклапанный маслогидравлический синусоидальный привод, аналог PAHNKE
- Кузнечный манипулятор с грузоподъемностью от 25 до 150 тонн
- Подъемно-поворотный стол
- Комплект ковочной оснастки (оси, наковальни и т. д.), инструментальный магазин
- Автоматическая система смены штампов
- Ковочные штампы: верхний и нижний
- Интеграция в ковочную линию

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ СЕРИИ ГЕФЕСТ-К03.У

ПАРАМЕТРЫ	ГЕФЕСТ-2500К.03У	ГЕФЕСТ-3200К.03У	ГЕФЕСТ-4000К.03У	ГЕФЕСТ-6300К.03У	ГЕФЕСТ-8000К.03У	ГЕФЕСТ-10000К.03У
Усилие, тс	2500	3200	4000	6300	8000	10000
Ход ползуна, м	1.6	1.8	1.8	2.5	2.8	3.2
Высота раскрытия, мм	3600	4000	4000	6100	6400	7000
Эксцентриситет, мм	250	280	400	500	500	600
Расстояние между стойками, м	2.0	2.2	2.5	3.8	4.0	5.1
Размер стола, м	1.6×2.5	1.8×2.8	2.0×3.5	3.0×4.0	3.0×4.0	4.0×5.0
Высота над полом, м	6.9	7.5	8.5	10.5	14.5	17.0
Глубина под полом, м	8.0	8.2	11.0	13.5	17.5	19.0
Длина x Ширина, м	16.0×16.5	18.0×19.0	21.5×21.0	23.5×22.0	25.0×23.5	29.0×27.0
Скорость ковки, мм/с	95	75	70	63	63	50
Частота микроковки, ход/мин	80-100	85-90	70-80	60-70	60-70	40-45
Общая мощность привода, кВт	2150	2720	3200	4600	5000	7100
Вес, тонн	340	460	760	1200	1700	2200

06

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ КОВОЧНЫХ ПРЕССОВ

ООО "Гидропресс"
Республика Беларусь, г. Полоцк,
Свободная экономическая зона "Витебск"

Контактные телефоны:
Тел: +375 (29) 711-99-99
Тел/Факс: +375 (214) 77-40-36
Электронная почта: press@gidropress.by
www.gidropress.by

1. ТИП КОВКИ:

☐ Свободная ☐ В закрытых штампах

2. ТИП ГИДРОПРИВОДА:

☐ Насосно-аккумуляторная станция

☐ Прямой привод

3. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИВОДА:

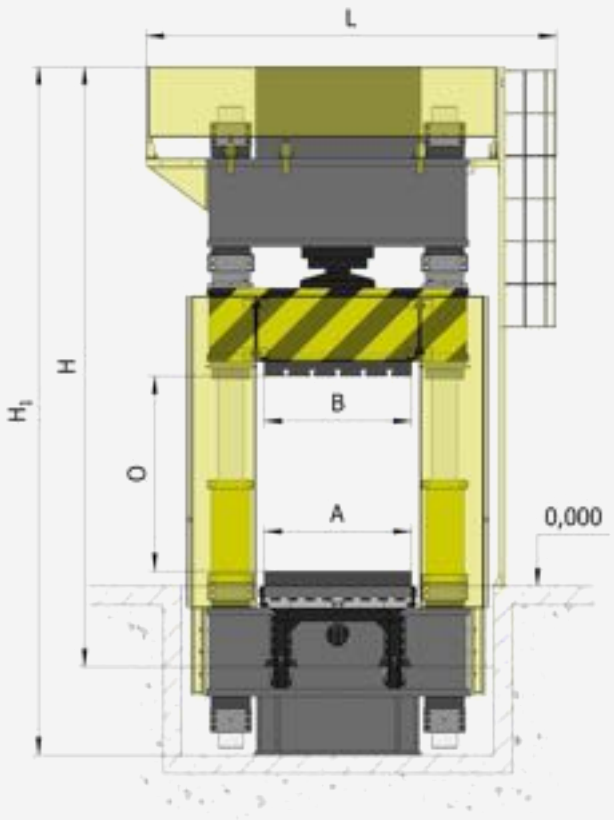
☐ Верхнее ☐ Нижнее

4. РАБОЧАЯ ЖИДКОСТЬ:

☐ Огнестойкое масло

☐ Индустриальное масло

☐ Водная эмульсия



5. НОМИНАЛЬНОЕ УСИЛИЕ, ТС:

☐ 800 ☐ 1000 ☐ 1250 ☐ 1600

☐ 2000 ☐ 2500 ☐ 3200 ☐ 4000 ☐ 6300 ☐ 8000 ☐ 10000

6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ММ:

_____ длинна, _____ ширина, _____ открытая высота

7. РАЗМЕРЫ ПРОЁМА МЕЖДУ КОЛОННАМИ, ММ:

слева-направо _____, спереди-назад _____

8. СКОРОСТЬ БЫСТРОГО ХОДА, ММ/С:

☐ 50 ☐ 100 ☐ 200 ☐ 300 ☐ другое _____

9. СКОРОСТЬ ПРЕССОВАНИЯ, ММ/С:

☐ 50 ☐ 65 ☐ 70 ☐ 75 ☐ 96 ☐ другое _____

10. СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА, ММ/С: _____

11. НАЛИЧИЕ РЕЖИМА МИКРОКОВКИ, ХОД/МИН:

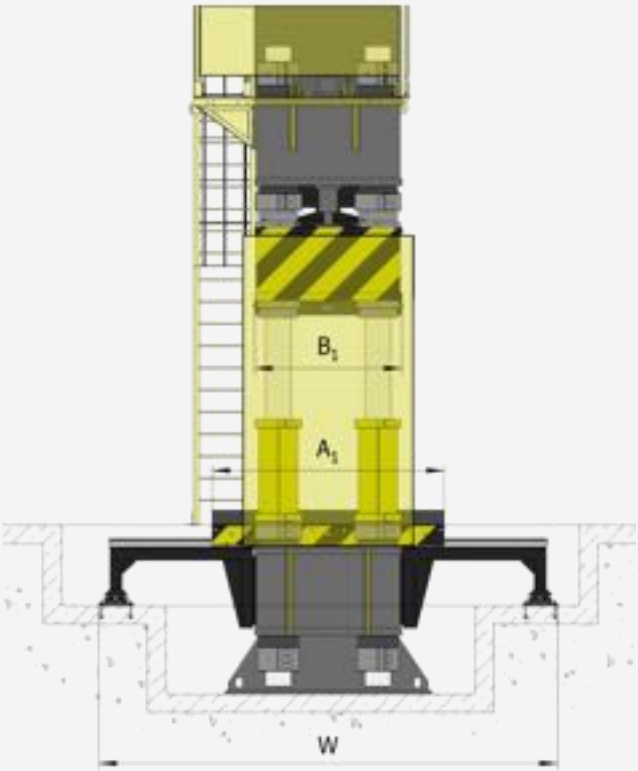
☐ 30 ☐ 45 ☐ 50 ☐ 60 ☐ 70 ☐ другое _____

12. МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА НАД УРОВНЕМ ПОЛА, ММ: _____

13. НАЛИЧИЕ МАНИПУЛЯТОРА ☐ **14. ГРУЗОПОДЪЁМНОСТЬ МАНИПУЛЯТОРА, ТОНН:** _____

15. ТИП МАНИПУЛЯТОРА:

☐ Рельсовый ☐ Колесный



16. НАЛИЧИЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО МАНИПУЛЯТОРА ☐

17. НАЛИЧИЕ КОВОЧНОЙ ОСНАСТКИ

_____

18. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПРЕССА И МАНИПУЛЯТОРА ☐

19. ДРУГИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ

_____

_____

20. ВЫПОЛНЯЕМЫЕ РАБОТЫ:

☐ Доставка: _____

_____

_____

(условие и место доставки)

☐ Пуско-наладочные работы ☐ Шефмонтаж ☐ Монтаж

12. КОНТАКТНОЕ ЛИЦО

Имя _____ Отчество _____ Фамилия _____

Организация / должность _____

Телефон в международном формате _____

E-mail _____ Регион / город _____

08

3. ЭКСТРУЗИОННЫЕ ПРУТКОВО-ПРОФИЛЬНЫЕ И ТРУБОПРОФИЛЬНЫЕ ПРЕССЫ ДЛЯ ЭКСТРУЗИИ ИЗ СТАЛИ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МЕДНЫХ СПЛАВОВ

Горизонтальные гидравлические прессы для горячего прессования (экструдирования) труб и профилей (аналоги Schloemann)

ТОЧНОСТЬ ЭКСТРУЗИОННОГО ФОРМООБРАЗОВАНИЯ ПРОФИЛЯ

Прессы имеют двухходовую конструкцию, совмещающую загрузку заготовки в контейнер с отделением пресс-остатка. Это обеспечивает минимальное время вспомогательных операций и удобство механизации.

Виды прессов: прутковопрофильные (Серия Экстра) и трубопрофильные (серия Экстра Т). Трубопрофильные оснащены приводом пресс-штемпеля и дополнительным приводом иглы прошивного устройства. Игла формирует внутреннюю или наружную[П1] поверхность, профилируется по сечению и перемещается независимо от пресс-штемпеля.

Тихоходные прессы «Экстра» применяются для прессования алюминиевых сплавов. Рабочая скорость на высоком давлении составляет до 20 мм/с, время деформирования при максимальном усилии составляет 60–95% цикла.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Алюминий, медь, сталь. Трубопрофильные прессы с независимой иглой обеспечивают точную геометрию внутреннего канала без последующего сверления. Двухходовая схема + правильный выбор привода под материал = высокая ритмичность и энергоэффективность в серийном производстве.

Быстроходные прессы серии «Экстра С», оснащённые насосно-аккумуляторными приводами, применяются для экструдирования стали и медных сплавов. Рабочая скорость на высоком давлении составляет от 20 до 120 мм/с (медь) и от 50 до 500 мм/с (сталь), время деформирования составляет до 10% цикла.

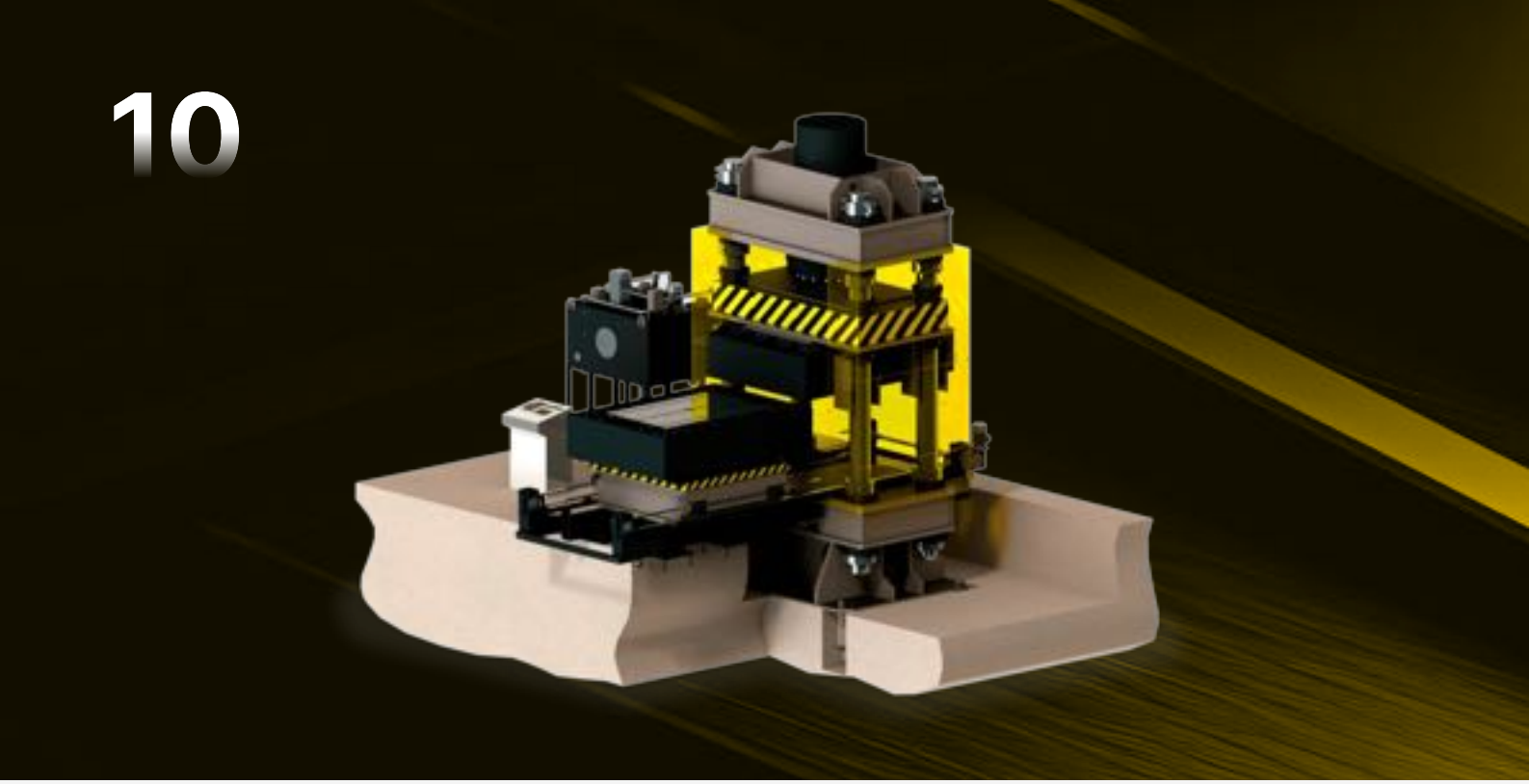
При с низкими скоростями, расход жидкости высокого давления практически постоянен. рабочий ход характеризуется интенсивным потреблением жидкости высокого давления, но занимает незначительную часть цикла (менее 5–10%). Именно для таких режимов применяются, обеспечивающие пиковые расходы без увеличения мощности насосной станции.





ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ СЕРИИ ЭКСТРА

ПАРАМЕТРЫ	ЭКСТРА 800	ЭКСТРА 1250	ЭКСТРА 2000	ЭКСТРА 2000С	ЭКСТРА 3500	ЭКСТРА 3500С	ЭКСТРА 5000
Ближайшие аналоги	П8739	ПА8741, Schloemann 1250	П8743В	П8743М Schloemann 1800	П8546	П8846, Schloemann 3500	П8747, Schloemann 5000
Экструдируемые материалы	Алюминий	Алюминий	Алюминий	Медь и сталь	Алюминий	Медь и сталь	Алюминий
Усилие, МН	8	12,5	20	20	35	35	50
Ход плунжера, мм	1500	1800	2200	2200	2500	2500	3000
Наибольшая длина контейнера, мм	550	700	850	1050	1100	1100	1300
Наибольший внутренний диаметр втулки контейнера, мм	130	150	200	200	300	300	350
Скорость рабочего хода, мм/с	0,5...30	0,5...20	0,5...20	50...120	0,5...20	50...150	0,5...20
Рабочая среда	Масло						
Тип привода	насосный	насосный	насосный	насосно-аккумуляторный	насосный	насосно-аккумуляторный	насосный
Время цикла с максимальным давлением, %	60...95	60...95	60...95	до 10	60...95	до 10	60...95
Мощность привода, кВт	300	300	450	600	800	1000	1200
Габаритные размеры ДхШхВ, м	15,0х 7,5х4,0	16,0х 8,0х4,0	19,0х 10,0х4,8	22,0х 10,0х4,8	22,0х 14,0х5,5	23,0х 14,0х5,5	30,0х 15,0х6,5
Примерная масса, тонн	85	125	220	320	380	410	710



4. ПРЕССЫ ДЛЯ ПРАВКИ КОЛЕЦ ПО ПЛОСКОСТИ

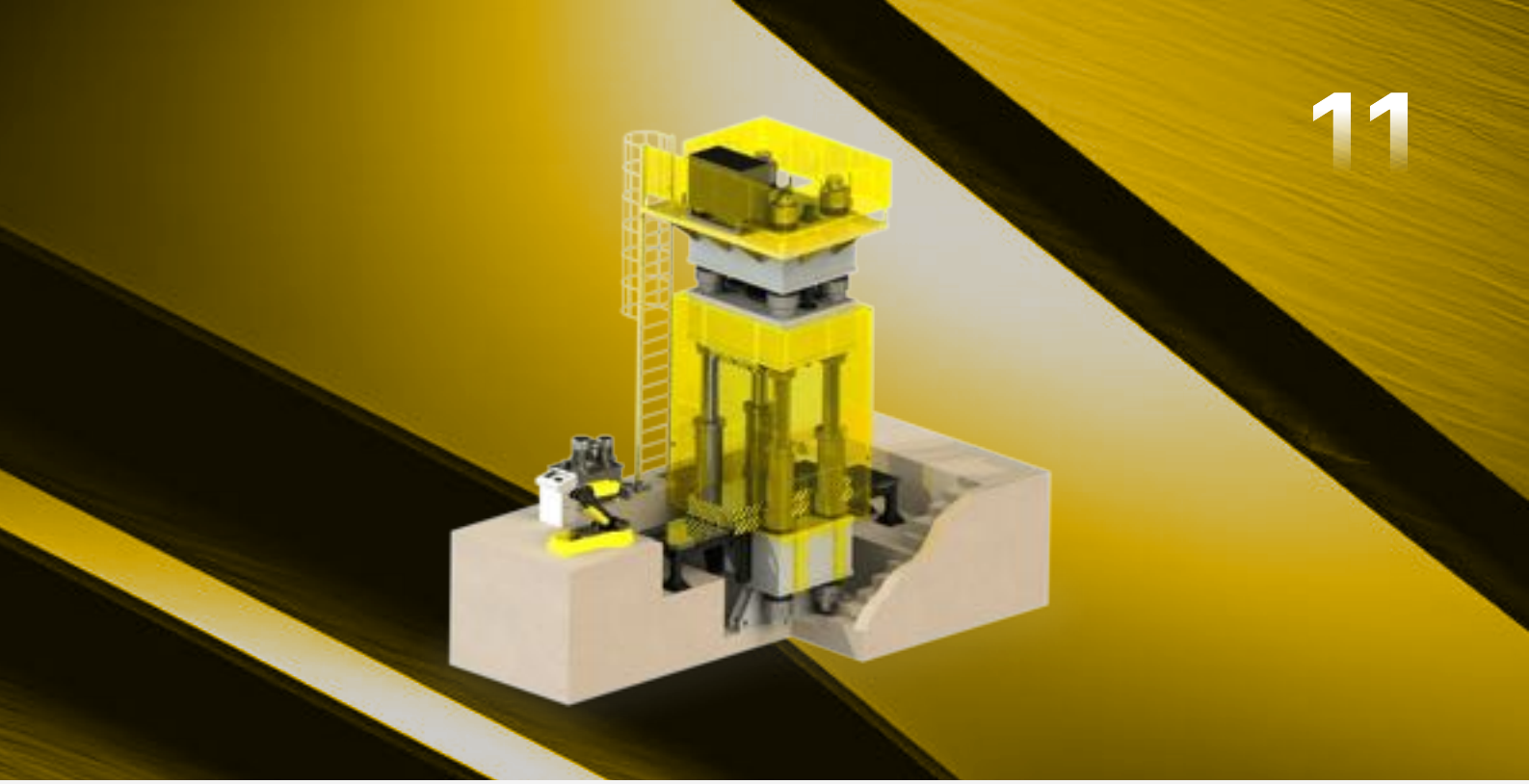




Гидравлический пресс серии Гефест-К05 предназначен для горячей правки стальных колец по плоскости. Оснащён колонной станиной с верхним гидроцилиндром, выдвижным столом, системой нагрева оснастки, защитой рабочей зоны и датчиками положения ползуна. Управляется с сенсорной панели и пульта, рассчитан на круглосуточную эксплуатацию.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мощная сварная станина
- Простая и надежная гидравлическая схема
- Гидрокомпоненты Duplomatic, Rexroth
- Уплотнения цилиндров Aston Seals
- Электрокомпоненты Schneider Electric, Omron
- Открытое программное обеспечение – Гидропресс™



5. ПРЕССЫ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ МЕТИЗОВ И ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО КРЕПЕЖА

Оборудование представляет собой специализированный гидравлический комплекс, предназначенный для высокопроизводительного изготовления ответственных метизов: путевых и закладных болтов, путевых гаек, костылей, клемм и крупногабаритного крепежа для железнодорожной инфраструктуры.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Силовая структура: Пресс имеет мощную, жесткую рамную или колонную конструкцию, рассчитанную на восприятие значительных эксцентричных нагрузок.
- Кинематика: Обеспечивается быстрый холостой ход для минимизации времени цикла и контролируемый рабочий ход с замедлением в момент контакта с заготовкой.
- Индивидуальный расчет параметров: В отличие от серийных универсальных машин, номинальное усилие, величина хода ползуна и размеры штампового пространства рассчитываются строго под номенклатуру деталей заказчика. Это позволяет исключить избыточную энергоемкость и добиться максимальной производительности на конкретном изделии.

ИСПОЛНЕНИЕ И ИНТЕГРАЦИЯ:

Оборудование адаптировано для полной роботизации и автоматизации цикла, включая интеграцию с индукционными нагревателями и системами подачи заготовок. По желанию заказчика пресс может быть выполнен в вертикальной (классической) или горизонтальной компоновке.

Результат — надежное решение для выпуска критически важного крепежа с точным соблюдением геометрии и высокими прочностными характеристиками.

6. ПРЕССЫ-ЭСПАНДЕРЫ ДЛЯ ПРАВКИ КОЛЕЦ ПО ДИАМЕТРУ

Гидравлические прессы-эспандеры серии Эспандер предназначены для растяжки по диаметру колец из нержавеющей и жаропрочной сталей, титановых, никелевых и алюминиевых сплавов в холодном и горячем состоянии. Эспандеры формируют прочные, симметричные кольцеобразные детали, используемые в автомобилестроении, металлургии, аэрокосмической промышленности, для производства деталей газотурбинных двигателей.

ТОЧНАЯ ПРАВКА КОЛЕЦ ПО ДИАМЕТРУ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Экономия металла и времени на мехобработку
- Отсутствие утончения материала колец
- Отсутствие концентраторов напряжения, возникающие при прокатке
- Устройство вращения колец между циклами позволяет точнее сформировать ровное кольцо
- Для расширения колец требуется значительно меньше энергии на нагрев, чем при раскатке
- Возможность холодного выправления колец из алюминиевых сплавов с улучшением структуры

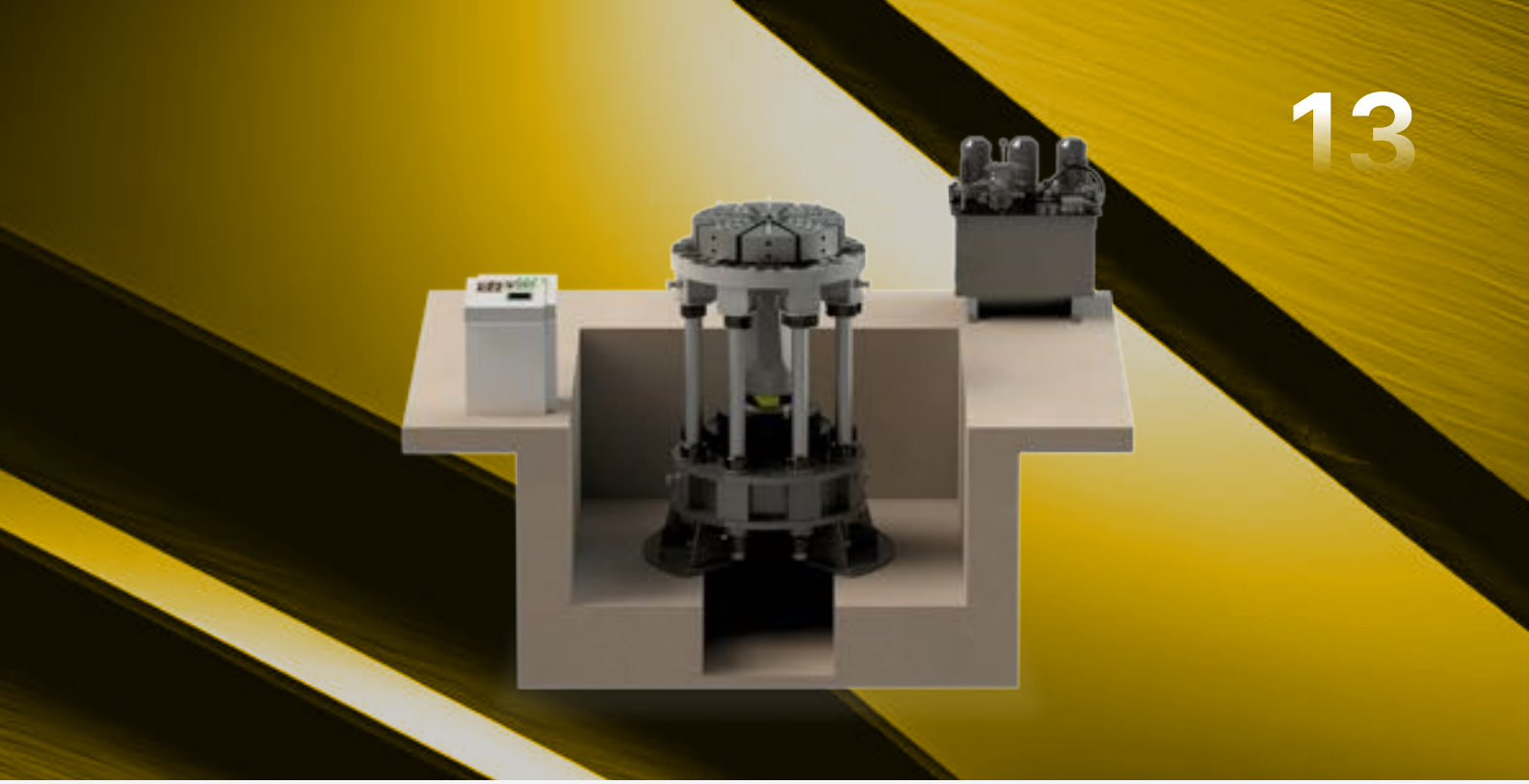
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Русскоязычная система ЧПУ Эспандер на базе контроллера OMRON
- Пресс в сборе с гидроагрегатом и пультом управления
- Автоматическая система смазки
- Датчики перемещения кулачков с обратной связью
- Датчики перемещения и давления гидроцилиндра
- Сервопривод для плавного изменения усилия инструмента

ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Дополнительный пост управления
- Сменные пары трения между клином и кулачками
- Передний и задний столы с направляющими
- Оснастка для загрузки-выгрузки колец
- Индексные ролики

RUTUBE



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ СЕРИИ ЭСПАНДЕР

ПАРАМЕТРЫ	ЭСПАНДЕР 250	ЭСПАНДЕР 500	ЭСПАНДЕР 1000	ЭСПАНДЕР 1500	ЭСПАНДЕР 2000
Усилие ползуна, тс	250	500	1000	1500	2000
Минимальный диаметр заготовки, мм	250	250	600	1000	1250
Максимальный диаметр заготовки, мм	1300	1800	2000	2600	3000
Максимальная высота заготовки, мм	100-300	100-300	100-300	400	400
Количество кулачков, шт	8-9	8-9	8-9	8-9	8-9
Габаритные размеры пресса, м	1,5x1,5x2,2	2,0x2,0x2,65	2,1x2,2x3,0	2,9x2,9x4,0	3,3x3,3x5,0
Мощность привода, кВт	37	55	110	150	180
Масса пресса, тонн	20	24	30	45	60





7. ПРЕССЫ ДЛЯ ИЗОТЕРМИЧЕСКОЙ ШТАМПОВКИ АЛЮМИНИЕВЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Прессы для изотермической штамповки серии ПА.03И (аналоги ПА2634 ... ПА2646)
Гидравлические прессы для изотермической штамповки моделей ПА-ХХХ.03И с ЧПУ предназначены для получения деталей из титана и алюминия из листового материала толщиной до 5 мм. Могут быть изготовлены по параметрам как отечественных прессов ПА2634, ПА2636, ПА2638, ПА2640, ПА2642, ПА2644, ПА2646, так и по параметрам зарубежных моделей таких производителей как Schuler, Siempelkamp, Beckwood.

РАВНОМЕРНЫЙ НАГРЕВ ПО ВСЕЙ ЗОНЕ ПРЕССОВАНИЯ
ГАРАНТИЯ ОДНОРОДНОСТИ И КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сервогидравлический привод Veichi или Rexroth
- Электрические системы нагрева с многозональным контролем температуры для равномерности по всей плите
- Штамподержатели и штамповая оснастка из жаропрочных сплавов типа ЖС6У или аналогов
- Контролируемое изменение давления прессования в текущем времени
- Выдвижной стол для упрощения загрузки и выгрузки штампов и деталей
- Автоматические системы изолированных дверей с многосторонним доступом для максимальной температурной эффективности и легкой загрузки и выгрузки штампов или деталей
- Системы анализа информации о процессе прессования на современном контроллере OMRON или SIEMENS
- Удаленная поддержка (при необходимости). Может быть отключена полностью
- Системы самодиагностики, включая напоминания о сервисном обслуживании

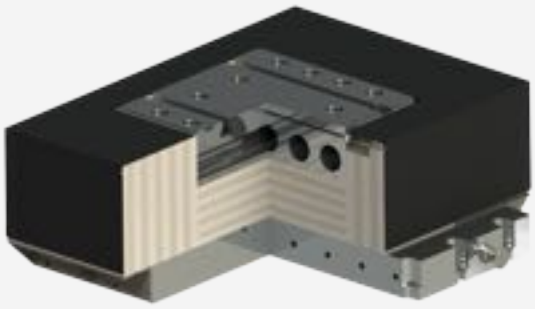






ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ ДЛЯ ИЗОТЕРМИЧЕСКОЙ ШТАМПОВКИ СЕРИИ ПА

ПАРАМЕТРЫ	ПА-250.03И	ПА-400.03И	ПА-630.03И	ПА-1000.03И	ПА-1600.03И	ПА-2500.03И	ПА-4000.03И
Назначение	Штамповка из листового титана и алюминия в режиме сверхпластичности						
Усилие ползуна, тс	250	400	630	1000	1600	2500	4000
Ход ползуна, мм	500-1200	500-1200	500-1200	800-1600	800-1600	800-1600	800-1600
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	600-2000	600-2000	600-2000	1200-3200	1200-3200	1200-3200	1200-3200
Габаритные размеры инструментальных плит, мм	1000×1000	1600×1000	1600×1600	1800×1800	1800×1800	2000×2000	2500×2500
Габаритные размеры пресса, м	6,3×7,0×6,5	6,3×7,4×7,0	7,0×7,6×7,5	7,5×7,8×8,0	8,0×7,9×8,5	9,0×8,0×9,0	11,0×8,2×9,7
Напряжение/частота, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50
Суммарная мощность привода, кВт	37	55	75	110	160	200	232
Масса, тонн	40	70	80	100	120	200	390



RUTUBE

8. ПРЕССЫ ДЛЯ ПНЕВМОТЕРМИЧЕСКОГО ФОРМОВАНИЯ АЛЮМИНИЕВЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Прессы для пневмотермического формования серии ПА.04-СПД
Гидравлические прессы для пневмотермического формования моделей ПА-ХХХ.04СПД (ДА-ХХХ.04СПД) с ЧПУ предназначены для получения деталей из титана и алюминия из листового материала толщиной до 5 мм в режиме сверхпластичности. Могут быть изготовлены по параметрам зарубежных моделей для сверхпластического формования (SPF) таких производителей как Shuler, Siempelkamp, Beckwood.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сервогидравлический привод Veichi или Rexroth
- Электрические системы нагрева с многозональным контролем температуры для равномерности по всей плите
- Штамподержатели и штамповая оснастка из жаропрочных сплавов типа ЖС6У или аналогов
- Наличие азотной рампы
- 3-канальный воздушный контур контроля давления газовой среды
- Контролируемое изменение давления прессования в текущем времени
- Выдвижной стол для упрощения загрузки и выгрузки штампов и деталей
- Автоматические системы изолированных дверей с многосторонним доступом для максимальной температурной эффективности и легкой загрузки и выгрузки штампов или деталей
- Системы анализа информации о процессе прессования на современном контроллере OMRON или SIEMENS
- Удаленная поддержка (при необходимости). Может быть отключена полностью
- Системы самодиагностики, включая напоминания о сервисном обслуживании















ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРЕССОВ ДЛЯ ИЗОТЕРМИЧЕСКОЙ ШТАМПОВКИ СЕРИИ ПА

ПАРАМЕТРЫ	ПА-250.04 СПД	ПА-400.04 СПД	ПА-630.04 СПД	ПА-1000.04 СПД	ПА-1600.04 СПД	ПА-2500.04 СПД	ПА-4000.04 СПД
Назначение	Штамповка из листового титана и алюминия в режиме сверхпластичности						
Усилие ползуна, тс	250	400	630	1000	1600	2500	4000
Ход ползуна, мм	500-1200	500-1200	500-1200	800-1600	800-1600	800-1600	800-1600
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	600-2000	600-2000	600-2000	1200-3200	1200-3200	1200-3200	1200-3200
Габаритные размеры инструментальных плит, мм	1000×1000	1600×1000	1600×1600	1800×1800	1800×1800	2000×2000	2500×2500
Габаритные размеры плит нагрева, мм	1000×1000	1600×1000	1600×1600	1800×1800	1800×1800	2000×2000	2500×2500
Мощность плит нагрева, кВт	200	329	480	540	540	600	600
Габаритные размеры пресса, м	6,3×7,0×6,5	6,3×7,4×7,0	7,0×7,6×7,5	7,5×7,8×8,0	8,0×7,9×8,5	9,0×8,0×9,0	11,0×8,2×9,7
Напряжение/частота, В/Гц	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50	380/50
Суммарная мощность привода, кВт	37	55	75	110	160	200	232
Масса, тонн	40	70	80	100	120	200	390

9. МАНИПУЛЯТОРЫ ДЛЯ ГОРЯЧЕКОВОЧНЫХ ПРЕССОВ

Ковочные манипуляторы серии Питон предназначены для механизации технологических и транспортных операций при работе с ковочными прессами. Выпускаются в мобильном (Питон-М) и рельсовом (Питон-Р) исполнении с ручным или автоматическим управлением. Манипуляторы имеют грузоподъёмность от 1,5 до 50 т, более мощные версии изготавливаются по индивидуальным проектам.

ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ НАД РАСКАЛЁННЫМ МЕТАЛЛОМ В КАЖДОМ ДВИЖЕНИИ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 1. **Технология «Разделение масс»**
  Конструкция манипулятора предусматривает механическое разъединение цангового захвата и основной массивной станиной манипулятора. Заготовка движется быстро и точно, в то время как тяжелая рама гасит инерционные колебания. Значительное повышение производительности происходит за счет увеличения длины подачи ковки за единицу времени.
- 2. **Высокая точность**
  Для ковки ответственных деталей (валы, диски, обечайки) важна повторяемость формы и размеров. Все приводы манипулятора выполнены по схеме с постоянным беззазорным зацеплением. В гидравлических схемах и механических передачах отсутствуют люфты. Обеспечивается высочайшая точность позиционирования заготовки под бойками пресса. Это напрямую влияет на уменьшение припусков на механическую обработку и стабильность геометрии поковки.
- 3. **Полная интеграция с системами ЧПУ пресса**
  Гидропресс проектирует манипуляторы Питон не как отдельные механизмы, а как часть единого цифрового организма кузнечного комплекса.
  Система управления комплексом позволяет реализовать режим, при котором пресс становится ведомым, а манипулятор — ведущим. Это гарантирует точное соблюдение заданной величины ковки на каждом ходе пресса, а не просто максимально быструю хаотичную ковку.
- 4. **Энергоэффективная гидравлика**
  Концепция разделения масс позволяет экономить энергию, так как основной расход гидравлической жидкости и мощности двигателя приходится на перемещение относительно легкого захвата с заготовкой, а не всей многотонной конструкции. Гидравлическая система обеспечивает быстрый отклик и высокую скорость вращения клещей для быстрого кантования заготовки.
- 5. **Высокая надежность**
  Манипуляторы Питон не просто «хорошо возят заготовку». Конструкция манипулятора сочетает преимущества линейных направляющих и шарнирных передач, обеспечивая большое рабочее пространство при относительно компактных габаритах манипулятора.

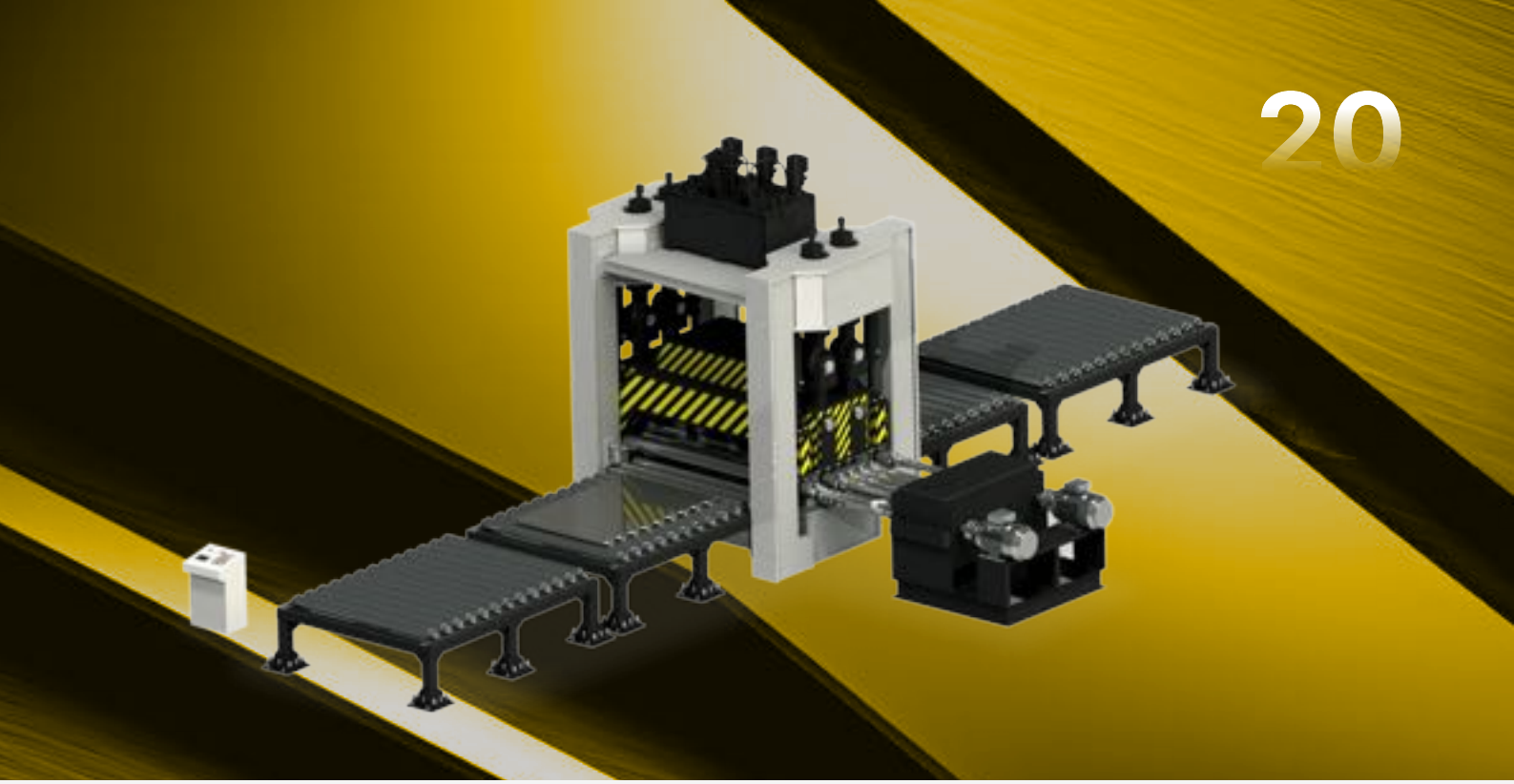


МАШИНА ИМЕЕТ 7 ИЛИ 8 ОСЕЙ ДВИЖЕНИЯ:

1. Открытие/закрытие губок
2. Параллельный подъем/опускание губок
3. Наклон губок вверх/вниз
4. Параллельное боковое перемещение губок влево/вправо
5. Перемещение манипулятора вперед/назад
6. Вращение губок влево/вправо
7. Управление влево/вправо
8. Дополнительно: активный горизонтальный буфер, губки вперед/назад

Интерфейс манипулятора может быть подключён к электронной системе контроля ковочного пресса для обмена информацией между манипулятором и системой контроля пресса. Также для одного комплекса могут быть использованы 2 разных типа манипулятора. Объединение интерфейсов в общий ковочный комплекс необходимо для безопасной согласованной работы. Оператор управляет движениями клещей с помощью промышленных джойстиков. С помощью системы ЧПУ оператор может задать управляемые шаги хода и вращения манипулятора.





10. ЛИСТОПРАВИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Гидравлические листоправильные машины серии ЗУБР (ZUBR) разработаны для правки стальных листов толщиной от 10 до 40 мм с шириной листа 2000 / 2500 / 3000 мм. Машины с большим размером листа расчитываются и изготавливаются по индивидуальному заказу.

ОПЦИОНАЛЬНАЯ КОМПЛЕТКАЦИЯ

- Размеры рабочей зоны по заявке Заказчика
- Дополнительная стойка двуручного включения
- Контроллер Omron с ЖК-дисплеем
- Защитные барьеры

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мощная станина
- Простая и надежная гидравлическая схема
- Гидрокомпоненты Rexroth
- Уплотнения цилиндров Aston Seals
- Электрокомпоненты Schneider Electric, Omron
- Открытое программное обеспечение – Гидропресс™

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ МАШИН СЕРИИ ЗУБР

ПАРАМЕТРЫ	ЗУБР 10Х2000	ЗУБР 16Х2500	ЗУБР 25Х3150	ЗУБР 40Х3150
Наибольшая/наименьшая толщина листа, мм	10/4	16/6	25/8	40/25
Наибольшая/наименьшая ширина листа, мм	2050/1200	2550/1200	3150/1200	3150/1400
Диаметр правильных валков, мм	145	180	220	250
Количество правильных валков, мм	13	11	7	7
Диаметр опорных валков, мм	290	300	320	320
Количество опорных валков, мм	21/24	18/21	15/18	15/18
Скорость правки, м/мин	16	12	10	10
Мощность главного привода, кВт	50	75	75	110
Масса, тонн	32	42	54	95









Решение ваших задач

ООО "Гидропресс"
Республика Беларусь, г. Полоцк,
Свободная экономическая зона "Витебск"

Контактные телефоны:
Тел: +375 (29) 711-99-99
Тел/Факс: +375 (214) 77-40-36
Электронная почта: press@gidropress.by
www.gidropress.by