

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ЛИСТА



Гидравлические
гильотинные ножницы



100% Made in Italy

VIMERCATI

Основы качества.

Vimercati была основана в 1973 году как семейное предприятие. В настоящее время, это полностью финансово независимая компания, не пользующаяся заёмными средствами. Основой успеха предприятия, является высокий уровень профессионального мастерства, совмещенный с постоянной заботой о качестве для долгого срока службы выпускаемого оборудования.

Vimercati была с

Все гибочные прессы и гильотинные ножницы 100% "Сделаны в Италии" с использованием лучших комплектующих, доступных на мировом рынке и с применением самых современных технологий производства.



а основана в 1973



"Вы получаете то, за что Вы платите" - Vimercati не признает никаких компромиссов снижения цены за счет качества. Только лучшее является достаточным. Основы долгого срока службы машин находятся только в тщательном контроле полного процесса производства.

Рассматривая Vimercati в сравнении Вы будите удивлены, что найдете только несколько производителей в мире с таким же постоянным качеством продукции, удовлетворяющим Вашим запросам.



CH 6000x12

VIMERCATI

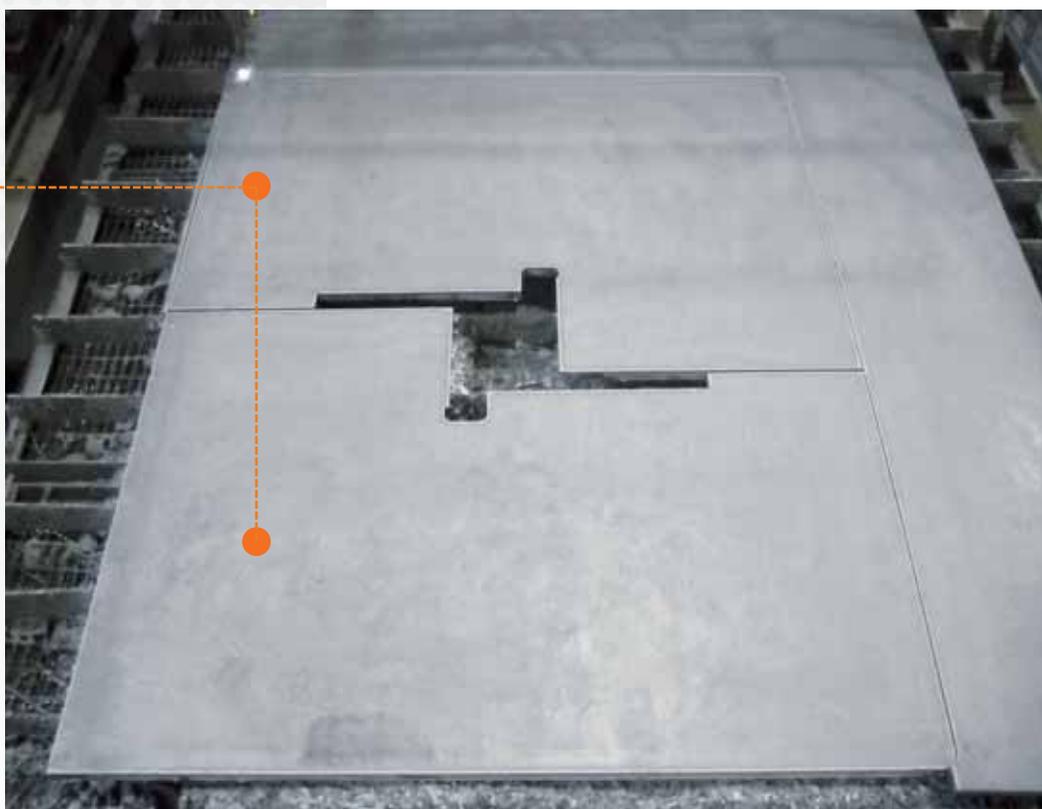
Основы качества.

Боковины станины выполнены из одного листа и также вырезаны в одном направлении проката.

Однородность структуры, механических и динамических характеристик гарантируют высокую жесткость станины и поддержание ее точности долгое время.

Все поверхности частей станины обработаны перед сваркой.

Совершенный контакт свариваемых вместе поверхностей приводит к жесткости и однородности станины.







МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

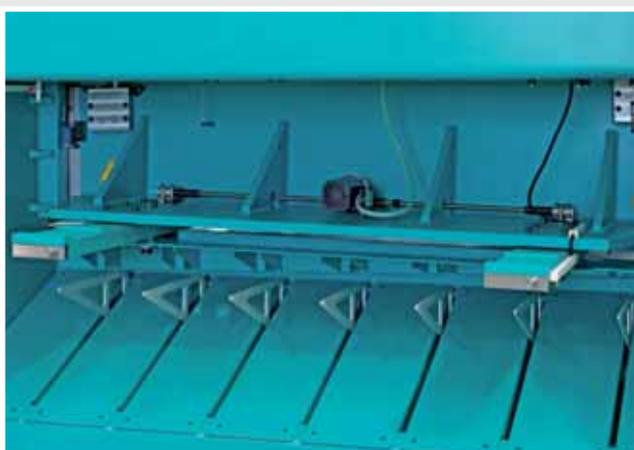
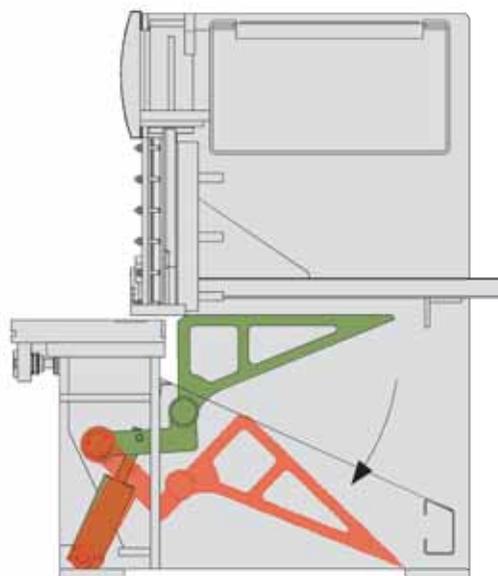
В следствие уникальности сварочных операций станины только незначительное количество материала должно быть снято со станины в процессе механической обработки, уменьшая таким образом нагрев конструкции и воздействие вибрации во время обработки.

Экстремально долгий срок службы машины в следствие минимальных структурных нагрузок при резке максимальной толщины материала.

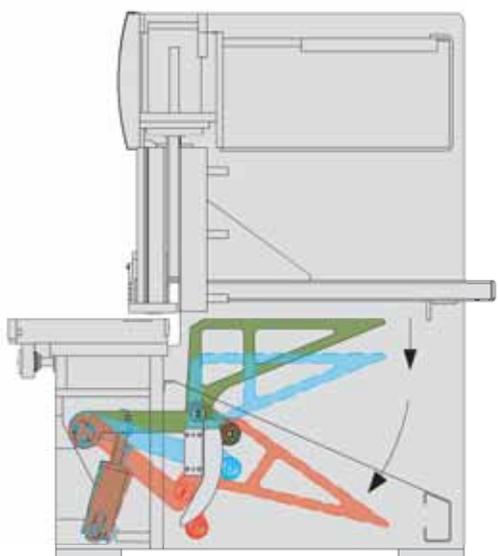




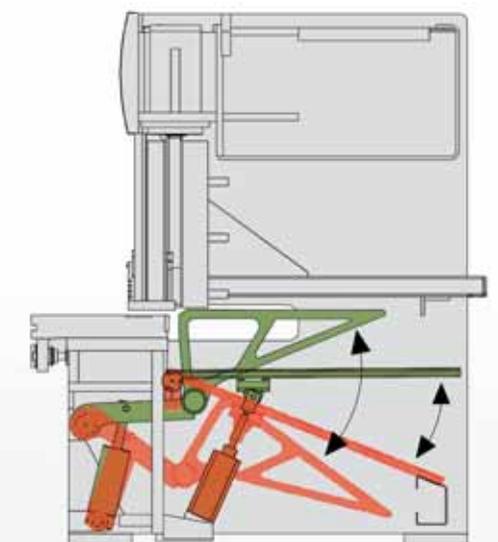
Пневматический держатель листа до 6 мм.

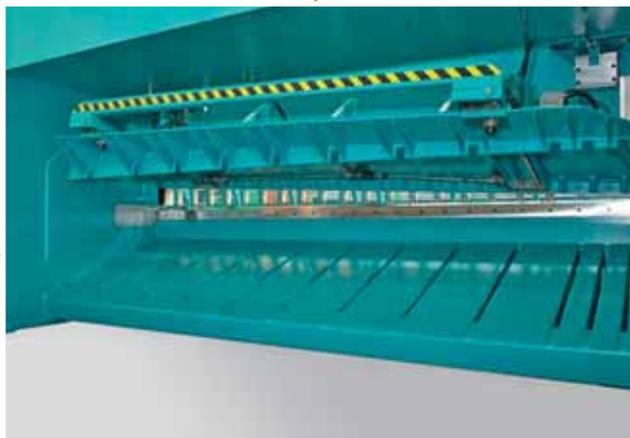
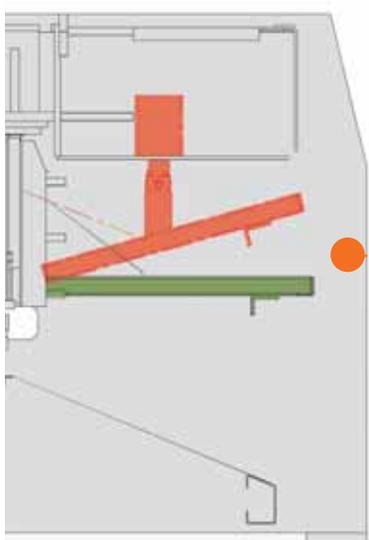


Двойной гидравлический держатель листа для тяжелого материала.



Двойной пневматический держатель листа до 6 мм с системой предотвращающей цапаины материала.





Гидравлически откидывающийся задний упор.

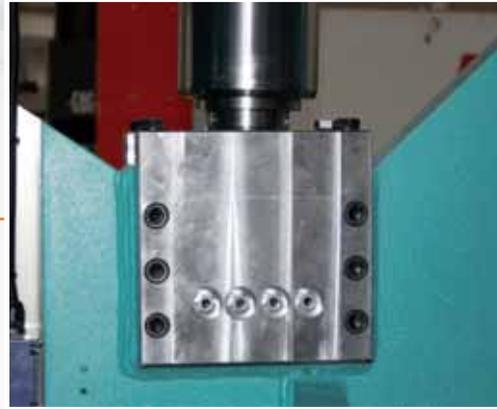
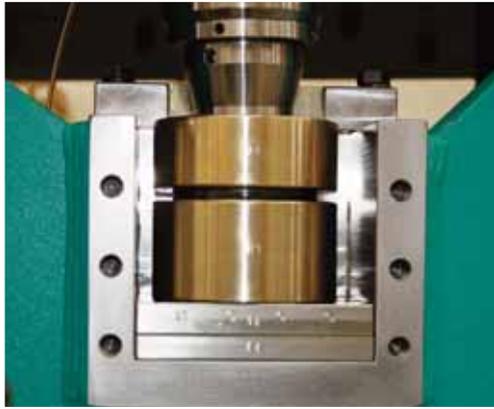
VIMERCATI

Основы качества.



Панель управления
передвигаемая вдоль длины
станка.





Соединение верхней траверсы и гидроцилиндров с помощью регулируемой масляной ванны.



Моторизованная регулировка зазора между лезвиями.



Защита пальцев фотобарьерами.

«Стандарты производства» за нами, «Стандарты применения» за вами!

При производстве гибочных прессов и гильотинных ножниц, Vimercati широко использует концепцию стандартизированных модулей.

Различные усилия, различная рабочая длина, различный ход верхней траверсы, различные расстояния между столом и траверсой, различные фронтальные и задние суппорты... список возможных вариантов модулей почти бесконечен.

Эти стандартные модули, изготовленные из лучших высокотехнологичных компонентов, используемых для серийного производства, легко могут быть смонтированы в «стандартную машину».

Но лучшие стандартные решения не всегда подходят заказчику, и не всегда решают его производственные задачи.

В этом случае, используя стандартные модули, Vimercati может сделать не стандартную машину для решения конкретных задач конкретного производства.

Преимущества модульной концепции Vimercati:

- Заказчик может получить стандартную машину такую, как она есть в серии, или специализированную машину, предназначенную для решения его собственных специфических задач.

- Благодаря модульному устройству, стандартные машины и «машины под Заказчика», предлагаются по одинаково доступной цене с одинаково непродолжительными сроками поставки, как оборудования, так и запчастей.

ВНИМАНИЕ!:

Vimercati готовы услышать все Ваши пожелания, и предоставить именно то оборудование, которое лучше всего подходит для решения Ваших производственных задач.



Система позиционирования с 1-м угловым направляющим суппортом и 2-ми фронтальными суппортами с убирающимися упорами и шариками.



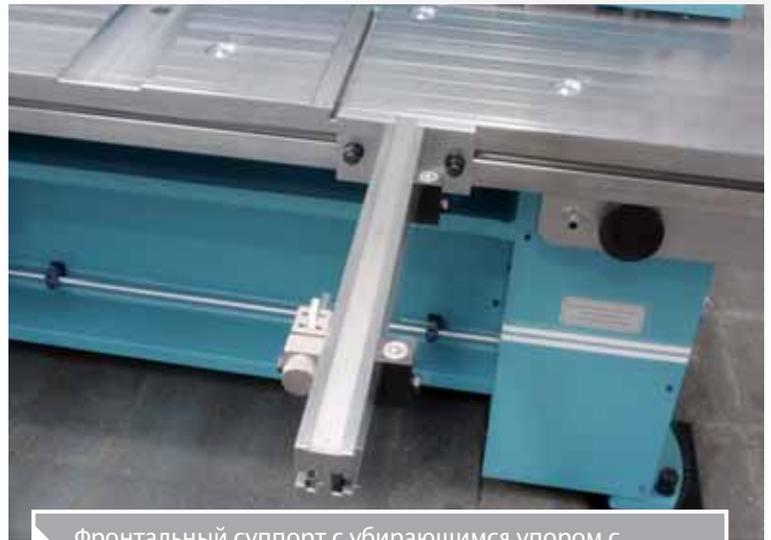
Угловой направляющий суппорт с упором и устройством резки под углом.



Двойной пневматический де... с тефлоновыми роликами дл... повреждения материала, по...



Фронтальные суппорты с убирающимися упорами.



Фронтальный суппорт с убирающимся упором с микрометрической регулировкой и шариками.



Комбинация зафиксированного углового направляющего суппорта и 2-х вручную перемещаемых фронтальных суппортов. Для легкой регулировки по длине и исключения падения листа, угловой и фронтальные суппорты укомплектованы также перемещаемыми боковыми поддержками. Оператор может перемещать 2 фронтальных суппорта в оптимальную рабочую позицию.



Свободный рабочий стол с роликами для лёгкой ручной подачи тяжёлых материалов
Фронтальный суппорт с откидывающимся упором и шариками.



Свой держатель листа до 6 мм
ми для исключения
ла, покрытого пластиком.





Гидравлически откидывающийся задний упор для отрезки деталей превышающих стандартную величину хода заднего упора.



Вручную откидывающийся задний упор для отрезки деталей превышающих стандартную величину хода заднего упора.



Гильотинные ножницы с держателем листа для тяжёлого материала, гидравлически откидывающимся задним упором и моторизованной системой выгрузки.



Задний суппорт с тефлоновым покрытием. Скользящий стол для предотвращения падения мелких деталей.



ЧПУ-СCUT



SN3000x20



Гибкие ножницы для различных отрезаемых размеров: SN 3100 x 12 отрезает специальные материалы с различными размерами, наименьший 10 x 10 мм. Для достижения оптимальной гибкости ножницы оборудованы откидывающейся фронтальной защитой, гидравлически откидывающимся задним упором и держателем листа из нержавеющей стали с интегрированными убирающимися поддержками для выгрузки мелких деталей. Машина поставлен в ЦЕРН, Женева, Европейская организация по ядерным исследованиям, крупнейшая в мире лаборатория



CH4000x30



COSTCUTTER 306 LIFT

Лучшие инвестиции с высочайшей отдачей для резки 3100 x 6,35 с этими компактными ножницами, оборудованными всем необходимым включая пневматический держатель листа..



Цифровой индикатор

Ручная система фронтальных упоров с цифровым индикатором, состоящая из 1-го углового направляющего суппорта и 1-го или более перемещающихся фронтальных суппортов.



Фронтальная защита специальной формы



Цифровой индикатор

Ножницы CSI3050x6 с с
складирования



ЧПУ управляемая система фронтальных упоров, включающая 1 фиксированный угловой направляющий суппорт с пневматически или гидравлически убирающимся упором и 1 или более перемещающихся от ЧПУ фронтальных суппортов с пневматически или гидравлически убирающимися упорами. При программировании упоров в различные позиции позволяет производить резку под углом.

x6 с системой



Комбинация поддержки листа, конвейера, контейнера для отходов и системы складирования.



Убирающийся упор.



Фронтальный стол с покрытыми тефлоном роликами для легкой ручной загрузки тяжелого материала.



ЧПУ управляемая автоматическая система резки под задачи заказчика.

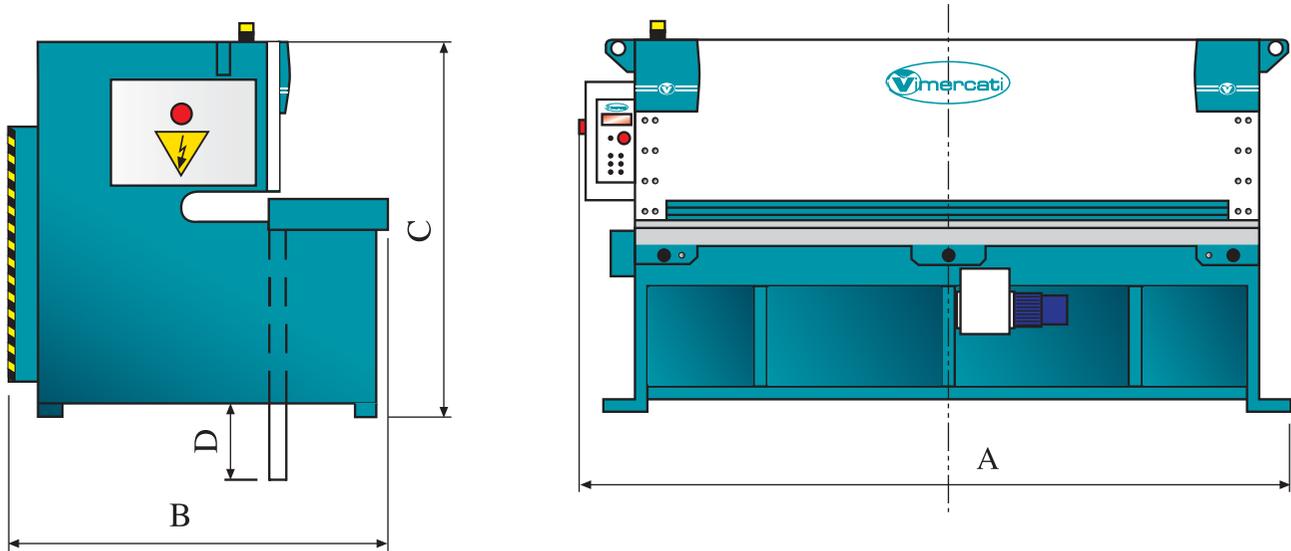


Устройство предотвращения скручивания:
Не допустимое скручивание может происходить при отрезке узкой полосы и большом угле установки режущего лезвия. Для устранения этого используется ряд гидроцилиндров для противодействия давлению во время резки.



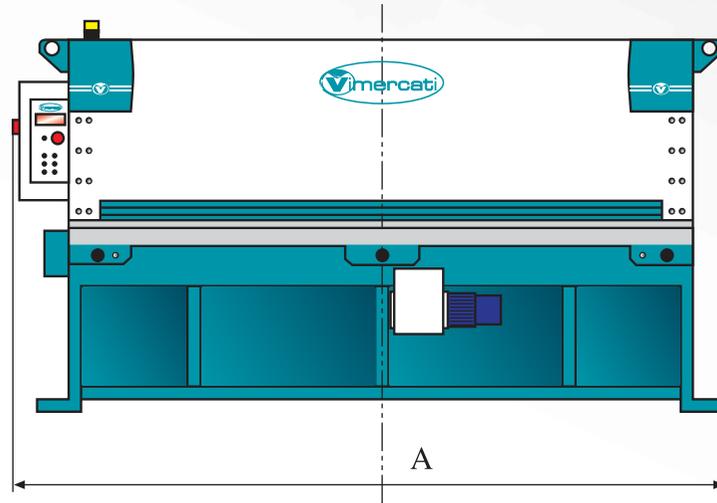
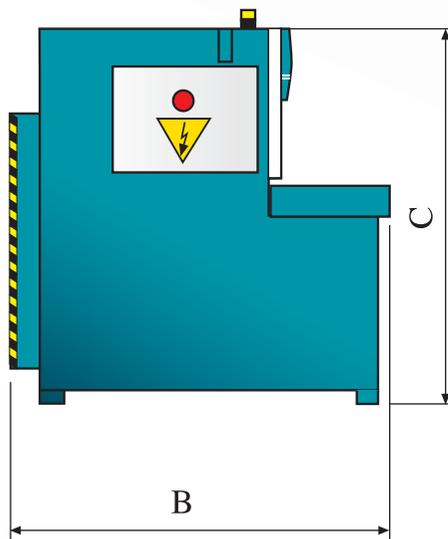
Специальные наклонно установленные ножницы, где резка листа осуществляется на мелкие части для отправки на переплавку (например, никель).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ CH shears



	ДЛИНА РЕЗА ММ	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЛКАМИ ММ	ЗВБ ММ	МАКС ТОЛЩИНА СОПР. 42 КГ/ММ ² ММ	ЗАДНИЙ УГОЛ ММ	СКОРОСТЬ ММ/С	МОТОР Л.С.	УГОЛ РЕЗКИ		ВЕС КГ	А ММ	В ММ	С ММ	D ММ
								МИН	МАКС					
2006	2050	2200	500	6	1000	95	10	30'	2°	5500	2650	1900	1900	-
2008				8		90	15		7300	2000		2100		
2010				11		85	20		8850	2200				
2012				13		70	25		10300	2200	2300			
2015				15		60	30		13500	2300				
2020				20		60	40		16000	2450				
2023				23		60	40		18500	2550				
2505	2550	2700	500	5	1000	95	10	30'	2°	6000	3150	1900	1900	-
2507				7		90	15		8200	2000		2050		
2510				10		85	25		9500	2100				
2512				12		70	30		12000	2150	2200	2300		
2515				15		60	40		15500	2300				
2518				18		60	40		17300	2450				
2522				22		60	40		19800	2550				
3005	3050	3200	500	5	1000	85	10	30'	2°	7500	3650	1900	1900	-
3006				6		90	15		8700	2000		2150		
3008				8		95	20		10000	2050				
3010				10		70	25		12000	2150	2250	2350		
3012				12		60	30		14000	2300				
3014				14		60	40		16000	2450				
3016				16		60	40		18000	2450				
3020	20	60	40	21900	2650									
4004	4050	4200	500	4	1000	95	10	30'	2°	12200	4650	2050	2150	-
4006				6		90	15			14200		2200	2200	
4008				8		85	20			17000		2300		
4010				10		70	30			20500	2400	2400	2400	
4012				12		60	40			22500	2600	2600		
4014				14		60	40			26000	2600	2600		
6004				6050		6200	500			4	1000	85	20	
6006	6	80	25		27000			2350	2500					
6008	8	70	30		33000			2600	2600	300				
6010	10	60	30		38500			2800	2750	400				
6012	12	60	35		41500			2900	3100	600				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ CSI shears



	ДЛИНА РЕЗА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	МАКС ТОЛЩИНА СОПР. $\varnothing 2$ КГ/ММ ²	ЗАДНИЙ УГОЛ	СКОРОСТЬ	МОТОР	МИН	УГОЛ РЕЗКИ	МАКС	ВЕС	A	B	C
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ/С	Л.С.	МИН	МАКС	КГ	ММ	ММ	ММ	
3006	3050	3200	6	1000	85	10	30'	2° 30'	7000	3650	1850	1900	
3010			10		90	25			9100				
3015			15		70	30			15200				
4004	4050	4200	4	1000	85	10	30'	2°	9500	4650	2100	1900	
4006			6		90	25			12500				
4010			10		70	30			19000				

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ Costcutter 306 Lift

	ДЛИНА РЕЗА	РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ СТОЙКАМИ	МАКС ТОЛЩИНА СОПР. $\varnothing 2$ КГ/ММ ²	МОТОР	ДЕРЖАТЕЛЬ ЛИСТА ДО 6 ММ	СТОЛ СО СКОЛЬЗЯЩИМИ ШАРИКАМИ	ВРУЧНУЮ ОТКЛОНЯЮЩИЙСЯ ЗАДНИЙ УГОЛ	ВЕС	A	B	C
	ММ	ММ	ММ	Л.С.	ДА	ДА	ДА	КГ	ММ	ММ	ММ
306 Lift	3100	3200	6	7,5	YES	YES	YES	7000	3650	1850	1900



РЕШЕНИЯ ПО РЕЗКЕ, РУБКЕ И ГИБКЕ

20845 SOVICO (MB) - Via Verga 6/8/10 - ITALY - Tel. +39.039.2014603 / 2014563 r.a.
Fax +39.039.2014615 - info@vimercati.it - www.vimercati.it