



# ПРОМ-КОНСАЛТ

поставка и обслуживание металлообрабатывающего оборудования

## КАТАЛОГ

гидравлические валковые  
листогибочные станки (валцы)





Компания работает на рынке металлообрабатывающего оборудования с 2011 года. За это время нами были поставлены и сданы в эксплуатацию более 120 единиц станков. Среди них как простые легкие станки, так и тяжелые станки (до 100 тонн), универсальные станки и станки с ЧПУ.

Мы осуществляем поставку и оказываем качественное сервисное обслуживание листогибов, вальцов, крупных прессов и гильотин, станков токарно-фрезерной группы и другого металлообрабатывающего оборудования. Сервисные услуги оказываются собственными техническими специалистами.

Для наших клиентов - только реальные сроки поставок. Склад оборудования и запасных частей - в г. СПб

«Пром-консалт» является официальным дилером и уполномоченным сервисным центром компаний:

### Листообработка

Вальцы Roscia (Италия) - 2, 3 и 4-х валковые станки  
Профилегибы Roscia (Италия)  
Гидравлические прессы и гильотинные ножницы – MVD Inan (Турция), Китай  
Координатно-пробивные прессы – MVD Inan (Турция) и Simasv (Италия)  
Угловысечные станки, горизонтальные прессы – Simasv (Италия)  
Машины для снятия фаски - Simasv (Италия)  
Гидравлические прессы – Sicmi (Италия)

### Механообработка

Универсальные токарные станки - Тайвань  
Универсальные фрезерные станки с УЦИ - Китай  
Токарные станки с ЧПУ – Тайвань  
Токарные и фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ – Тайвань  
Фрезерные станки портального типа с ЧПУ – Тайвань, с УЦИ – Китай  
5-осевые обрабатывающие центра - Тайвань  
Токарно-карусельные станки с ЧПУ - Тайвань, с УЦИ - Китай  
Горизонтально-расточные станки с ЧПУ - Тайвань, с УЦИ – Китай  
Тяжелые токарные станки с ЧПУ – Тайвань

### Раскрой листа

Установки гидроабразивной резки OMAX (США) (официальный дилер по Северо-Западному региону и Центральному округу)  
Ленточнопильные и отрезные станки – Thomas (Италия), Тайвань  
Трубогибочные станки Silfax (Франция)  
Линии для обработки балок Тайвань, Китай.

### Наши услуги:

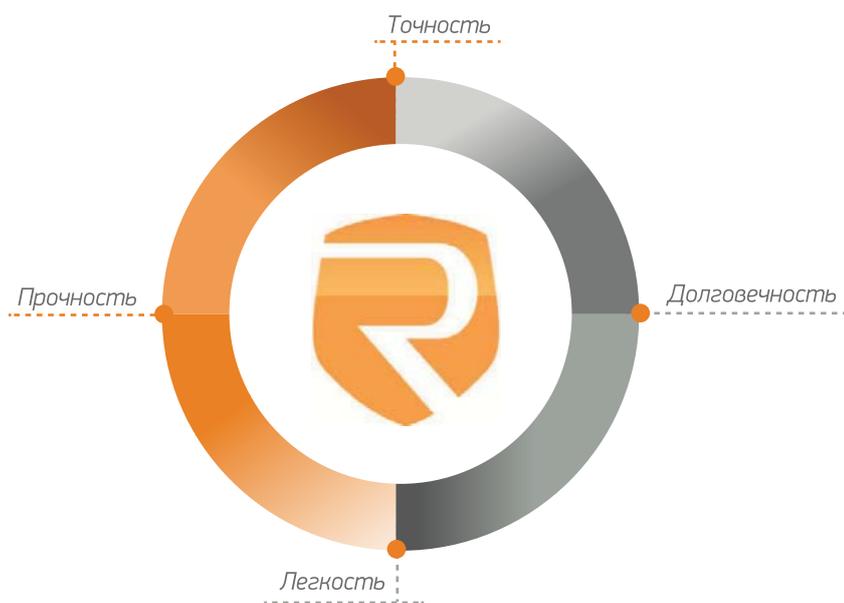
- подбор необходимого оборудования согласно техническому заданию заказчика;
- подбор необходимого инструмента и оснастки для изготовления деталей;
- пусконаладочные и монтажные работы по вводу оборудования в эксплуатацию (своя сертифицированная сервисная служба);
- сдача оборудования по детали;
- сервисные и ремонтные услуги (свой склад запчастей)
- гарантийное и постгарантийное обслуживание оборудования

## ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ВАЛЬЦЫ КОМПАНИИ ROCCIA (ИТАЛИЯ)

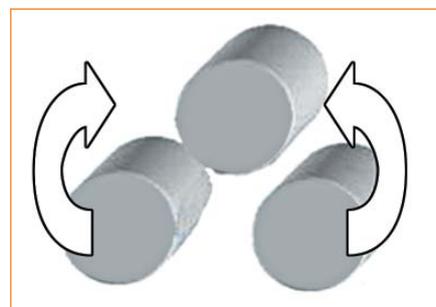
### Что важно?

Когда идет процесс выбора валковой машины, перед Вами появляются вопросы, требующие ответов. Все ли станки похожи? Различие только в цене и внешнем исполнении или истина где-то глубже? Валковая машина является средством производства, который может быть надежным партнером или просто кошмаром. Разница появляется в философии и технологии производства станков компании-производителя, у которого Вы собираетесь купить станок. ROCCIA является компанией наиболее самой технологичной и обеспечивает высокий уровень качества. Действительно, в настоящее время, станки ROCCIA самые копируемые в мире.

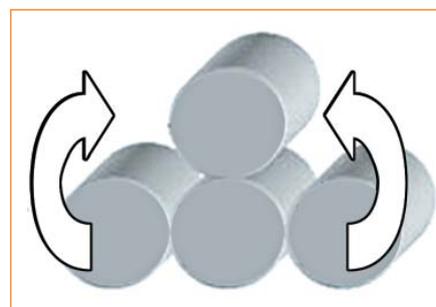
#### Философия производства



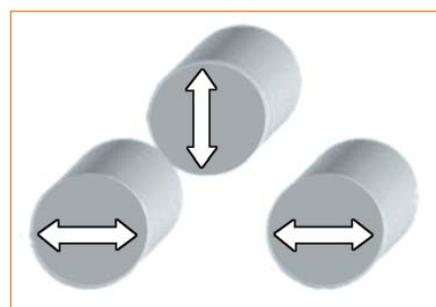
Компания «Пром-консалт» рада предложить Вашему вниманию вальцы компании ROCCIA (Италия). Выбрав вальцы компании ROCCIA вы обеспечите свое производство лучшим по качеству и цене оборудованием с гарантийным сроком 24 месяца.



3-х валковые гидравлические  
листогибочные вальцы



4-х валковые гидравлические вальцы



3-х валковые гидравлические  
вальцы с переменными осями

 **ROCCIA**  
RUNDBIEGEN

## 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ВАЛЬЦЫ



ЕСЛИ ВЫ НЕ НАШЛИ ПОДХОДЯЩИЕ ВАЛЬЦЫ, МЫ ПОДБЕРЕМ ИХ (ПРЕДСТАВЛЕН НЕ ВСЬ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД)

### Описание и основные особенности

Наша компания предлагает различные модели трехвалковых листогибочных машин серии HR3W, производства компании «ROCCIA» (Италия). Выбор валковых листогибочных машин целиком зависит от цели и задач их применения. Наши специалисты помогут Вам подобрать наиболее подходящее оборудование для ваших нужд, в соответствии с вашим техническим заданием.

Станки выпускаются с валками длиной от 1 000 мм. до 8 000 мм. и более и позволяют производить гибку листов от 1 мм. до 240 мм. Вальцы серии HR3W дополнительно оснащаются вспомогательными устройствами для подачи и поддержки листов, системой гибки конусов, NC контроллер GALILEO (включает в себя цифровую индикацию движения валков) с сенсорным экраном. Станки позволяют производить горячую гибку, а также выполнять гибку сортового проката.



#### DCRP (Двойной контроль положения валов)

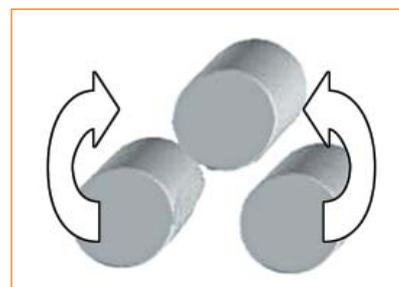
Эксклюзивная электронная система самовыравнивания валов для валковой машины. Она основана на двойной системе управления гидравлическими поршнями, управляющих гибочными валами, и проверяет их позицию в режиме замкнутого цикла.

Контроллер SMART - эксклюзивная система, которая позволяет любой станок улучшить

в будущем, так любой пульт управления может быть заменен без привлечения специалистов. Легкое и простое улучшение станка с ручного управления до ЧПУ. Достаточно лишь поставить дополнительный монитор и получить не ручной, а станок с NC контроллером, или станок с ЧПУ.

#### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Центральная поддержка
- Боковые поддержки
- Подготовка под поддержки (позволяет в дальнейшем установить/заменить поддержки)
- Рольганги, столы подачи/разгрузки
- Устройство измерения радиуса/диаметра
- ЧПУ сенсорным экраном
- Спец. диаметр верхнего вала (уменьшенный)
- Сменные верхние валы



#### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

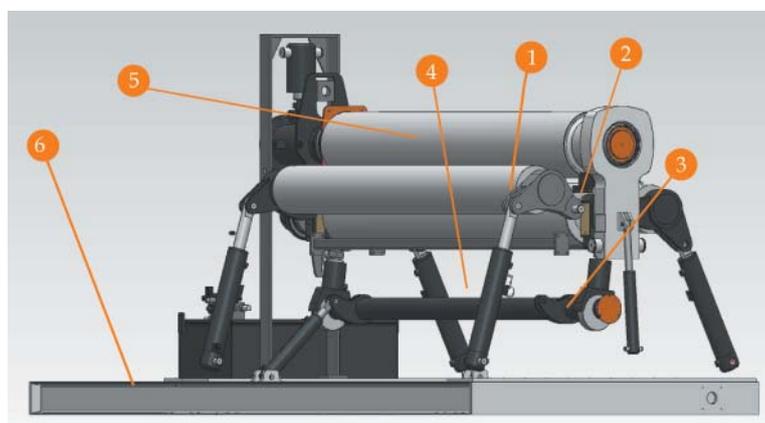
- Высокопрочный стальной корпус машины
- контроллер SMART (включает в себя цифровую индикацию движения боковых валков)
- Передвижной пульт управления.
- Индукционно закаленные валы
- Устройство конической гибки
- Система DCRP - Электронная система контроля параллельности и балансировки валов. Боковые валы движутся по круговой траектории, что позволяет снизить энергозатраты при гибки, а также уменьшает спрямленный участок на концах детали, дает возможность получить меньший внутренний радиус ( $\varnothing_{\min} = \varnothing_{\text{верхнего вала}} \times 1,1$ ).
- Система DTS (Система двойного наклона боковых валов)
- Электрическая система с защитой от перегрузки электромотора
- Кнопка аварийной остановки машины

## ТРЕХ ВАЛКОВЫЕ ВАЛЬЦЫ СЕРИИ «HR3W»

Тех. характеристики	ед. изм.	1204	1206	1504	1506	1706	2004	2006
Рабочая длина	мм	1250	1250	1550	1550	1750	2050	2050
Толщина гибки	мм	4	6	4	6	6	4	6
Толщина подгибки	мм	2	4	2	4	4	2	4
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 120	Ø 140	Ø 130	Ø 140	Ø 140	Ø 140	Ø 160
Диаметр бокового валка	мм	Ø 110	Ø 120	Ø 120	Ø 130	Ø 130	Ø 130	Ø 140

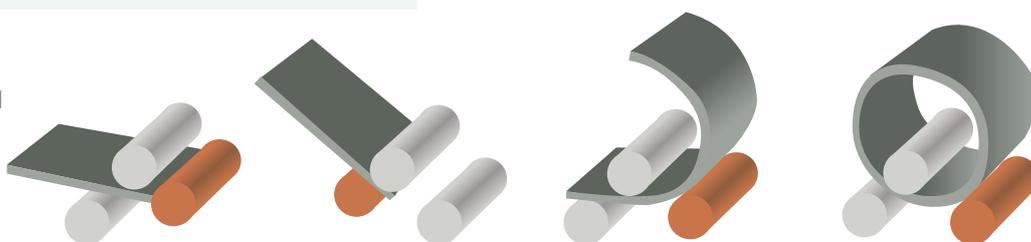
Тех. характеристики	ед. изм.	2010	2013	2018	2020	2025	2040	2506
Рабочая длина	мм	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2600
Толщина гибки	мм	10	13	18	20	25	40	6
Толщина подгибки	мм	8	10	14	16	20	40	4
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 210	Ø 230	Ø 260	Ø 270	Ø 300	Ø 380	Ø 190
Диаметр бокового валка	мм	Ø 190	Ø 200	Ø 240	Ø 260	Ø 290	Ø 370	Ø 170

## ЭКСКЛЮЗИВНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ OR.TIME



- 1. Массивные качающиеся кронштейны
- 2. Улучшенная конструкция откидной опоры
- 3. Система DCRP – электронная система контроля параллельности и балансировки гибочных
- 4. Расчет необходимого уровня механообработки вала и уровень выпуклости вала
- 5. Увеличенная и усиленная станина

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ  
ГИБКИ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ  
ПОДГИБКОЙ  
НА 3-Х ВАЛКОВЫХ  
СТАНКАХ.



Тех. характеристики	ед. изм.	2508	2510	2513	2516	2525	2530	2540
Рабочая длина	мм	2600	2600	2600	2600	2600	2600	2600
Толщина гибки	мм	8	10	13	16	25	30	40
Толщина подгибки	мм	6	8	10	10	20	25	30
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 200	Ø 210	Ø 240	Ø 260	Ø 330	Ø 370	Ø 400
Диаметр бокового валка	мм	Ø 180	Ø 190	Ø 220	Ø 240	Ø 310	Ø 350	Ø 360

Тех. характеристики	ед. изм.	3006	3010	3013	3016	3020	3025	3032
Рабочая длина	мм	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100
Толщина гибки	мм	6	10	13	16	20	25	32
Толщина подгибки	мм	4	8	10	12	15	20	25
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 200	Ø 240	Ø 280	Ø 300	Ø 340	Ø 370	Ø 400
Диаметр бокового валка	мм	Ø 190	Ø 230	Ø 260	Ø 270	Ø 330	Ø 350	Ø 380

## ТРЕХ ВАЛКОВЫЕ ВАЛЬЦЫ СЕРИИ «HR3W»

Тех. характеристики	ед. изм.	3040	3050	3070	30110	30150	4006	4008
Рабочая длина	мм	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
Толщина гибки	мм	40	50	70	110	150	6	8
Толщина подгибки	мм	30	40	55	80	120	4	6
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 450	Ø 530	Ø 670	Ø 820	Ø 1000	Ø 240	Ø 270
Диаметр бокового валка	мм	Ø 410	Ø 500	Ø 620	Ø 760	Ø 930	Ø 230	Ø 240

Тех. характеристики	ед. изм.	4010	4012	4016	4020	4025	4032	4040
Рабочая длина	мм	4100	4100	4100	4100	4100	4100	4100
Толщина гибки	мм	10	12	16	20	25	32	40
Толщина подгибки	мм	8	10	14	16	20	25	30
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 320	Ø 340	Ø 380	Ø 410	Ø 460	Ø 510	Ø 580
Диаметр бокового валка	мм	Ø 300	Ø 310	Ø 350	Ø 380	Ø 420	Ø 460	Ø 540

Представляем Вашему вниманию новую запатентованную разработку конструкции гидравлических вальковых машин

### Вальцы с низкой рабочей высотой (серия HR3WR)



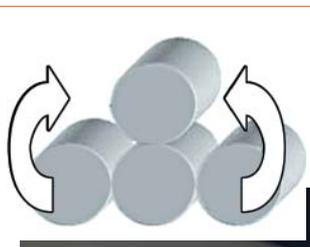
Благодаря низкой рабочей высоте, данные вальцы не требуют значительных фундаментных работ и заглубления, для получения удобной рабочей высоты (600-1000мм). Данное обстоятельство позволяет существенно экономить на строительных затратах, и позволяет уменьшить срок окупаемости приобретаемого оборудования.

Например:

Стандартные трехвалковые вальцы модели **HR3W-3040** имеют рабочую высоту - **1480мм**

Новая запатентованная модель вальцев **HR3WR-3040** имеют рабочую высоту - **950мм!**

## 4-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ВАЛЬЦЫ



*Если Вы не нашли подходящие вальцы,  
мы подберем их (представлен не весь  
модельный ряд)*

### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Центральная поддержка
- Боковые поддержки
- Подготовка под поддержки (позволяет в дальнейшем установить/заменить поддержки)
- Рольганги, столы подачи/разгрузки
- Устройство измерения радиуса/диаметра
- ЧПУ с сенсорным экраном
- Спец. диаметр верхнего вала (уменьшенный)
- Сменные верхние валы
- Исполнение для гибки нагретого металла (до 900 С - на горячо)



## Описание и основные особенности

Главные преимущества 4-х валковой машины:

1. Фактически они - самые быстрые машины для гибки
2. Стоимость
3. Возможность полной автоматизации для достижения наилучшего результата

Параллельность и устойчивость нижнего вала:

Одна из самых важных особенностей четырех валковых вальцев - четвертый (нижний) вал.

На наших машинах установлена MAP (Механическая Система Давления), это позволяет избежать скачков давления во время процесса изгиба. Система основана на том, что вал установлен на двух эксцентриковых колесах, управляемых торсионной балкой. Эксцентрик не реверсивный, таким образом, нет никакого пути, для сжатия при нагрузке и тем самым достигается стабильная устойчивость нижнего вала.

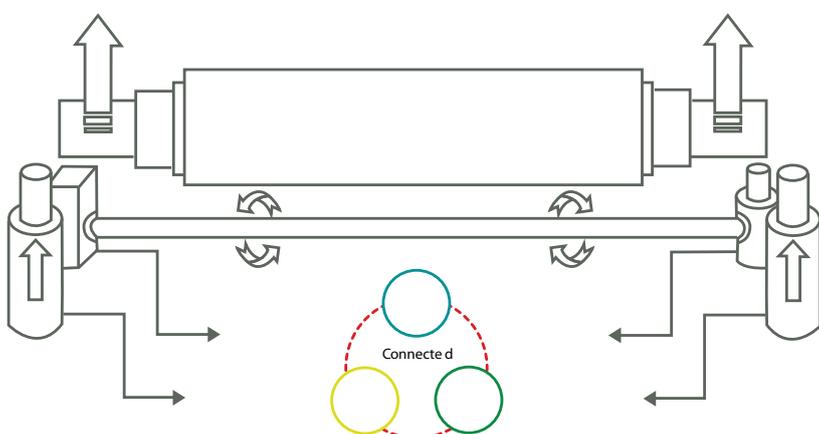
### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Высокопрочный стальной корпус машины
- контроллер SMART (включает в себя цифровую индикацию движения валков)
- Передвижной пульт управления.
- Индукционно закаленные валы
- Устройство конической гибки
- Система DCRP - Электронная система контроля параллельности и балансировки валов.
- Боковые валы движутся по круговой траектории, что позволяет снизить энергозатраты при гибки, а также уменьшает спрямленный участок на концах детали, дает возможность получить меньший внутренний радиус ( $\varnothing_{min} = \varnothing_{верхнего\ вала} \times 1,1$ ).
- Система MAP (Механическая Система Давления) нижнего вала
- Система DTS (Система двойного наклона боковых валов)
- Электрическая система с защитой от перегрузки электромотора
- Кнопка аварийной остановки машины

## ЧЕТЫРЕХ ВАЛКОВЫЕ ВАЛЬЦЫ СЕРИИ «HR4W»

Тех. характеристики	ед. изм.	550/1,5	1004	1203	1206	1504	1706	2004
Рабочая длина	мм	550	1050	1250	1250	1550	1750	2050
Толщина гибки	мм	1,5	4	3	6	4	6	4
Толщина подгибки	мм	0,9	2	1,5	4	2	4	2
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 38	Ø 90	Ø 90	Ø 120	Ø 130	Ø 140	Ø 140
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 85	Ø 115	Ø 115	Ø 115	Ø 120	Ø 130	Ø 130
Диаметр бокового валка	мм	Ø 75	Ø 105	Ø 105	Ø 105	Ø 105	Ø 120	Ø 105

Тех. характеристики	ед. изм.	2006	2008	2010	2013	2016	2018	2020
Рабочая длина	мм	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050
Толщина гибки	мм	6	8	10	13	16	18	20
Толщина подгибки	мм	4	6	8	10	12	14	16
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 160	Ø 190	Ø 210	Ø 220	Ø 250	Ø 270	Ø 280
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 140	Ø 170	Ø 190	Ø 200	Ø 240	Ø 260	Ø 260
Диаметр бокового валка	мм	Ø 120	Ø 150	Ø 160	Ø 170	Ø 220	Ø 220	Ø 220



Параллельность гибочных валков обеспечивается системой DCRP. Данная система обеспечивает полную и стабильную параллельность без необходимости в перенастройке.

**Система DCRP** – электронная система контроля параллельности и балансировки гибочных валков является наиболее технически развитой системой для обеспечения точности работы станка. Система проверена и дает несравнимую точность. Полный контроль положения боковых валков в течение всего производственного процесса позволяет получить более качественную продукцию с высокой точностью (овальность до 0,3% от диаметра).

Благодаря применению системы DCRP компания добилась абсолютно параллельного перемещения валков пригибки, что гарантирует высокую точность гибки, необходимую для последующей точной сварки, и ее сохранение в течение длительного периода в отличие от схем гидравлического либо электронного управления, применяемых конкурентами.

Тех. характеристики	ед. изм.	2025	2035	2506	2508	2510	2513	2516
Рабочая длина	мм	2050	2050	2600	2600	2600	2600	2600
Толщина гибки	мм	25	35	6	8	10	13	16
Толщина подгибки	мм	20	30	4	6	8	10	12
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 300	Ø 350	Ø 180	Ø 200	Ø 220	Ø 240	Ø 270
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 280	Ø 320	Ø 170	Ø 180	Ø 210	Ø 220	Ø 260
Диаметр бокового валка	мм	Ø 240	Ø 260	Ø 140	Ø 150	Ø 170	Ø 190	Ø 220

Тех. характеристики	ед. изм.	2522	2530	2535	2545	3006	3008	3010
Рабочая длина	мм	2600	2600	2600	2600	3100	3100	3100
Толщина гибки	мм	22	30	35	45	6	8	10
Толщина подгибки	мм	18	25	30	40	4	6	8
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 330	Ø 370	Ø 400	Ø 450	Ø 210	Ø 230	Ø 250
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 310	Ø 350	Ø 380	Ø 420	Ø 190	Ø 220	Ø 230
Диаметр бокового валка	мм	Ø 240	Ø 270	Ø 310	Ø 340	Ø 150	Ø 170	Ø 190

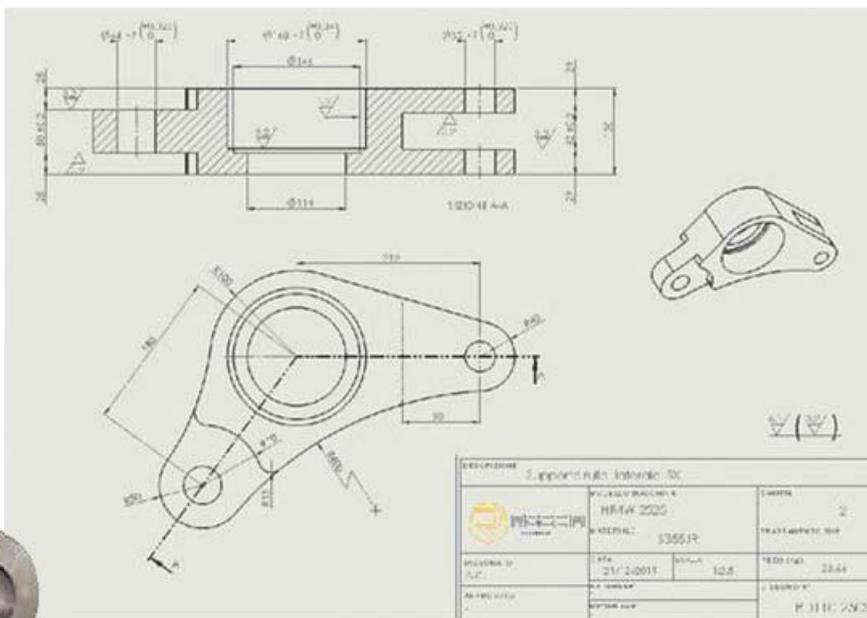
## ЧЕТЫРЕХ ВАЛКОВЫЕ ВАЛЬЦЫ СЕРИИ «HR4W»

Тех. характеристики	ед. изм.	3014	3016	3022	3025	3032	3040	3050
Рабочая длина	мм	3100	3100	3100	3100	3100	3100	3100
Толщина гибки	мм	14	16	22	25	32	40	50
Толщина подгибки	мм	12	13	18	20	25	35	40
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 290	Ø 310	Ø 350	Ø 370	Ø 400	Ø 450	Ø 530
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 270	Ø 280	Ø 330	Ø 350	Ø 370	Ø 420	Ø 510
Диаметр бокового валка	мм	Ø 210	Ø 230	Ø 240	Ø 270	Ø 300	Ø 360	Ø 430

Тех. характеристики	ед. изм.	4006	4008	4010	4012	4016	4020	4032
Рабочая длина	мм	4100	4100	4100	4100	4100	4100	4100
Толщина гибки	мм	6	8	10	12	16	20	32
Толщина подгибки	мм	4	6	8	10	14	16	25
Диаметр верхнего валка	мм	Ø 245	Ø 270	Ø 320	Ø 350	Ø 380	Ø 420	Ø 510
Диаметр нижнего валка	мм	Ø 230	Ø 240	Ø 300	Ø 320	Ø 350	Ø 380	Ø 460
Диаметр бокового валка	мм	Ø 180	Ø 200	Ø 230	Ø 230	Ø 290	Ø 310	Ø 390

## БОКОВЫЕ ВАЛЫ УСТАНОВЛЕННЫ НА МАССИВНЫХ КАЧАЮЩИХСЯ КРОНШТЕЙНАХ

Качающиеся кронштейны валов сделаны из цельного сплава твердых металлов для обеспечения твердости конструкции. Подобная технология на 20% сильнее, чем сварная конструкция, и обеспечивает точность позиционирования валов при любом положении.



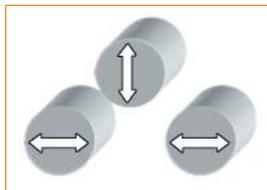
## CDC КОМПЕНСАЦИЯ ПРОГИБА

Наиболее важным в производстве валковых машин является механическая обработка валов для компенсации естественного прогиба материала валов во время процесса гибки. Благодаря высокотехнологичным методам расчетов мы можем рассчитать необходимый уровень механообработки вала и уровень выпуклости вала. Каждую машину мы делаем под индивидуальные требования и пожелания заказчика для достижения максимального качества и точности конечного продукта..



## 3-Х ВАЛКОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИБОЧНЫЕ СТАНКИ С ПЕРЕМЕННЫМИ ОСЯМИ

Если Вы не нашли подходящие валцы, мы подберем их (представлен не весь модельный ряд)



### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Центральная поддержка
- Боковые поддержки
- Подготовка под поддержки (позволяет в дальнейшем установить/заменить поддержки)
- Рольганги, столы подачи/разгрузки
- Устройство измерения радиуса/диаметра
- ЧПУ с сенсорным экраном
- Спец. диаметр верхнего вала (уменьшенный)
- Сменные верхние валы
- Охлаждение масла

### Описание и основные особенности

Очень часто мы думаем, что четырехвалковая машина обеспечивает максимальный уровень технологии гибки, но машина с переменными осями (валцы с изменяемой геометрией) обеспечивает значительно конкурентное преимущество по сравнению с четырехвалковыми машинами:

1. Машина позволяет производить гибку широкого диапазона толщин, диаметров и типов материалов благодаря возможности создания любого типа конфигурации, используя независимое перемещение всех трех валов, а также возможность смены верхнего вала.
2. Это более безопасно, чем на четырехвалковой машине, так как позволяет всегда располагать лист в горизонтальном положении, даже на стадии подгибки, избегая таким образом повреждения материала и оператора во время скольжения и переворота листа на валцы с изменяемой геометрией Rossia.

Листогибочные валцы с переменными осями (валцы с изменяемой геометрией) является лучшим вложением для тех, кто следует новым веяниям рынка.

1. Геометрия переменных осей позволяет работать с большим диапазоном толщин, по сравнению с четырехвалковой машиной, благодаря независимому перемещению валов и возможности установки необходимой конфигурации для гибки;
2. Легкая процедура смены верхнего вала увеличивает способность машины работать с большим диапазоном диаметров;
3. Благодаря контролируемому перемещению валов процедура подгибки происходит проще и с меньшим спрямленным участком, с большей скоростью, по сравнению с четырехвалковой машиной;
4. Возможность сильного наклона валов позволяет производить коническую гибку, невозможную на четырехвалковых машинах, с уменьшением времени производства;
5. Гибкость машины с переменными осями делает проще процедуру калибровки на согнутых и сваренных трубах, с великолепными конечными результатами;
6. Управляемое перемещение валов обеспечивает максимальную точность на стадиях гибки и подгибки.

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Высокопрочный стальной корпус машины
- контроллер SMART (включает в себя цифровую индикацию движения валков)
- Передвижной пульт управления
- Линейная система перемещения валов, с изменяющимися осями движения валов (верхний вал перемещается в вертикальной плоскости, боковые валы перемещаются в горизонтальной плоскости)
- Возможность регулирования межцентрового расстояния боковых валков
- Электронная система контроля параллельности валов (балансировки).
- Компактная гидравлическая система с комплектующими известных марок
- Электронная система с защитой от перегрузки электродвигателя
- Передвижной пульт управления
- Кнопка аварийной остановки машины
- Усиленная крышка верхнего вала контролируется с помощью панели управления для того, чтобы легко освободить гибочный материал и поднимать верхний валок, управляется гидравлически.
- Машина не требует смазки за счёт использования спец.подшипников.

ТРЕХ ВАЛКОВЫЕ ВАЛЬЦЫ С ПЕРЕМЕННЫМИ ОСЯМИ (ВАЛЬЦЫ С ИЗМЕНЯЕМОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ) СЕРИИ «HR3VW»

Тех. характеристики	ед. изм.	20145	2540	2555	2590	25110	25145	3035
Рабочая длина	мм	2050	2550	2550	2550	2550	2550	3050
Толщина гибки	мм	145	40	55	90	110	145	35
Толщина подгибки	мм	125	30	40	70	90	125	25
Диаметр верхнего вала	мм	Ø 760	Ø 340	Ø 410	Ø 500	Ø 600	Ø 810	Ø 350
Диаметр бокового вала	мм	Ø 650	Ø 320	Ø 380	Ø 450	Ø 540	Ø 690	Ø 320

Тех. характеристики	ед. изм.	3045	3070	3085	30130	4035	4045	40100
Рабочая длина	мм	3050	3050	3050	3050	4050	4050	4050
Толщина гибки	мм	45	70	85	130	35	45	100
Толщина подгибки	мм	35	50	55	110	20	30	70
Диаметр верхнего вала	мм	Ø 420	Ø 620	Ø 660	Ø 840	Ø 430	Ø 530	Ø 860
Диаметр бокового вала	мм	Ø 380	Ø 520	Ø 560	Ø 720	Ø 380	Ø 450	Ø 700



Все наши станки разработаны и спроектированы в 3D программе «SOLIDWORKS», это позволяет получить нашим машинам высокую технологичность исполнения. Мы полностью прорисовываем в 3D моделях «виртуального мира» все наши машины до мельчайших деталей от валов до последнего болта. Это позволяет проверить все требуемые характеристики станка и благодаря высоким технологиям адаптировать станок под конкретные задачи клиента. Система загрузки, поддержек, разгрузки и т.д. - могут легко быть установлены на наши машины без изменения конструкции, т.к. мы изначально предусматриваем их применение.



## ВАЛЬЦЫ ДЛЯ ГИБКИ МЕТАЛЛОВ БОЛЬШИХ ТОЛЩИН (ДО 250ММ)

Компания Rossia srl (Италия) обладает опытом производства и реализации валковых машин для гибки металла толщиной до 250мм. На данных машинах возможно осуществлять гибку металла как на холодно, так и на горячо, без специального изменения конструкции. По практике, до 100 мм мы рекомендуем вальцы 4-х валковые, более 100 мм - 3-х валковые. Возможно изготовление вальцев с системой планетарного передвижения боковых валов, так и трехвалковых машин с системой переменных осей (изменяемой геометрией положения боковых валов).



Вы можете заказать и специализированные вальцы для Ваших нужд. Вышлите нам ТЗ на вальцы и мы сделаем их для вас.

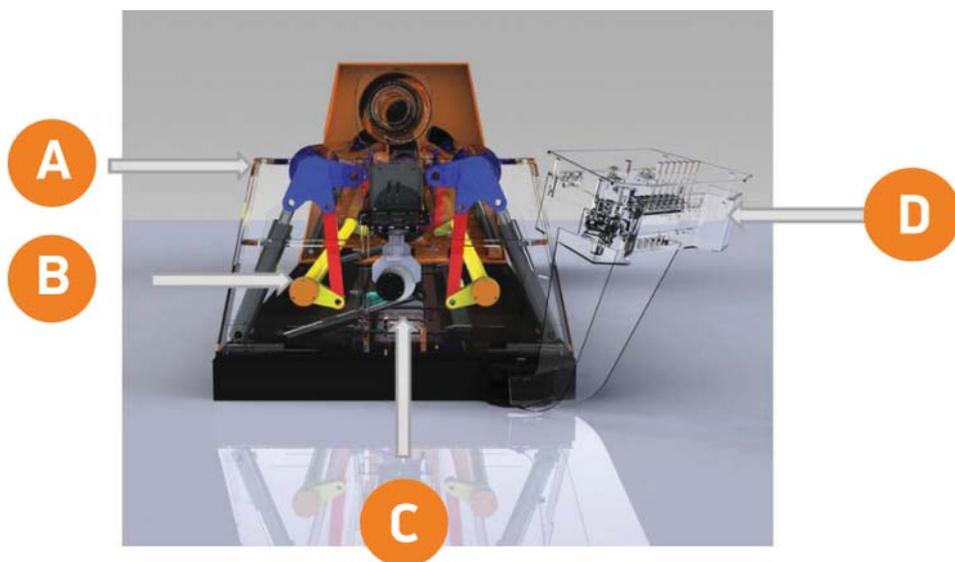
Предложение на данное оборудование вы можете получить, предоставив техническое задание.

Для гибки и обработки толстого металлического листа применяются специальные машины. Высокая мощность, сочетаемая с отличной точностью установок позволяют использовать вальцы для изготовления специфических конструкций. Машины изготавливаются под конкретные нужды и позволяют выполнять гибку металла с максимально допустимыми параметрами. Компания «Пром-консалт» производит поставку, пуско-наладку и сервисное обслуживание гидравлических вальцов для толстых материалов производства компании Rossia srl (Италия).

## ТРЕХ - ЧЕТЫРЁХ ВАЛКОВЫЕ МАШИНЫ HR3WE/HR4WE УПРОЩЕННЫЕ ВАЛЬЦЫ

Заказывая данную серию вальцев Вы получаете:

1. Простую механическую систему параллельности валов
2. Европейское качество оборудования
3. Недорогое оборудование подходящее под Ваше производство



- A** – Массивные качающиеся кронштейны
- B** – Система торсионов – система контроля параллельности гибочных валов
- C** – MAP (Механическая Система Давления)
- D** – Прямой пульт управления



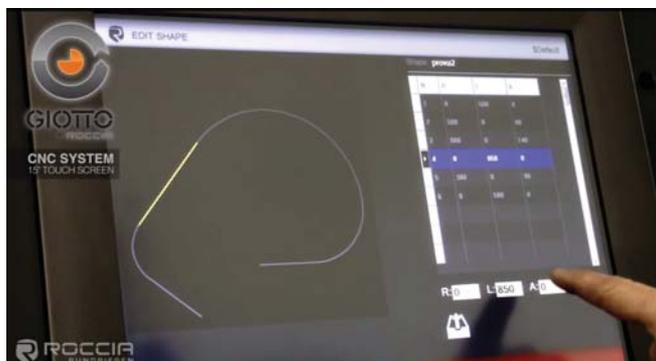
### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Высокопрочный стальной корпус машины
- Цифровая индикация (положение боковых валков)
- Прямой пульт управления.
- Индукционно закаленные валы
- Устройство конической гибки
- Система торсионов - система контроля параллельности гибочных валов.
- Боковые валы движутся по круговой траектории, что позволяет снизить энергозатраты при гибки, а также уменьшает спрямленный участок на концах детали, дает возможность получить меньший внутренний радиус ( $\varnothing_{\min} = \varnothing_{\text{верхнего вала}} \times 1,1$ ).
- Система MAP (Механическая Система Давления) нижнего вала
- Электрическая система с защитой от перегрузки электромотора
- Кнопка аварийной остановки машины

### ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Передвижной пульт управления
- Центральная поддержка
- Боковые поддержки
- Подготовка под поддержки (позволяет в дальнейшем установить/заменить поддержки)
- Рольганги, столы подачи/разгрузки
- Устройство измерения радиуса/диаметра
- NC / ЧПУ
- Спец. диаметр верхнего вала (уменьшенный)
- Сменные верхние валы

## УПРАВЛЕНИЕ



## Описание и основные особенности

Программное обеспечение, созданное специально и только для машин производства ROCCIA, позволяет создавать новые рабочие программы для ЧПУ простым людям не имеющим опыта. Для управления используется простое интерактивное меню, позволяющее легко создать нужную геометрию. Вы можете также воспользоваться преимуществами системами автоматического проектирования САР, чтобы создавать программы для различных форм и размеров. Увеличенные кнопки сенсорной панели позволяют вводить данные даже в рабочих перчатках. Любой шаг может быть легко скорректирован, удален, или скопирован. Позиция каждой оси показывается и обновляется в реальном времени. Объемный жесткий диск позволяет сохранять практически неограниченное количество программ. Независимое управление всеми осями машины.



Полноцветный 12 дюймовый сенсорный интерфейс с удобным программным обеспечением. Этот вид контроля в состоянии повторить пошаговые действия оператора. Это подходит для производства труб или очень простых форм. GALILEO имеет чрезвычайно простой и дружелюбный к пользователю интерфейс. Оператор машины должен обладать навыками гибкости, чтобы обучить (создать) программу для данного контроллера. GALILEO запоминает шаг за шагом каждый проход машины, чтобы получить заключительную программу. В дальнейшем GALILEO повторит в точности все действия оператора, только без простоев и с большей скоростью. Это также чрезвычайно важно для экономии времени во время производства труб.



Полноцветный 15 дюймовый сенсорный интерфейс с возможностью графического программирования. Программное обеспечение, созданное специально и только для машин производства ROCCIA, позволяет создавать новые рабочие программы для ЧПУ простым людям, даже не имеющим опыта. Для управления используется простое интерактивное меню, позволяющее легко создать нужную геометрию. Увеличенные кнопки сенсорной панели позволяют вводить данные даже в рабочих перчатках. Любой шаг может быть легко скорректирован, удален, или скопирован. Позиция каждой оси показывается и обновляется в реальном времени. Объемный жесткий диск позволяет сохранять практически неограниченное количество программ. Независимое управление всеми осями машины



Полноцветный 15 дюймовый сенсорный интерфейс с графическим программированием. GIOTTO является одной из самых современных систем, которые можно найти на рынке. Как и все другие системы ЧПУ GIOTTO был разработан для машин ROCCIA нашей командой инженеров, так что это не просто адаптация системы коммерческого, это часть программного обеспечения, которая была специально разработана для получения наилучших методов гибкости. Одной из особенностей является возможность загрузить в систему файлы DXF, для их обработки и написания программы без дополнительной информации от оператора. Движения все пропорциональны, это интерполированная система, так что более двух осей управляется в один промежуток времени. Это необходимо, например, чтобы согнуть эллипсы или во всех случаях, когда переход между одним радиусом в другой должен быть плавным.

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



### СИСТЕМА ЦЕНТРАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКИ

Данная система была разработана для обеспечения стабильности листа на каждом этапе процесса гибки. Она обеспечивает стабильность положения материала без того, чтобы возникла необходимость изменения радиусов из-за веса листа. Центральная рейка приводится в действие гидравлической системой и состоит из поршня и двух цепей, управляющих движением вверх и вниз.

### СИСТЕМА ВЫРАВНИВАНИЯ ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКИ

Данная система была разработана для обеспечения выравнивания стыковки краев материала для выполнения сварочных работ. Поддержка оснащена боковым роликом с гидравлическим перемещением. Данная система обеспечивает наилучшее совмещение обечайки под сварку.



### БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА

Система боковой поддержки обеспечивает поддержку листа во время процесса гибки. Во время этого процесса иногда возникают проблемы, связанные с толщиной и весом листа. Если лист очень тонкий и необходимо изготовить трубу большого диаметра, то материал не будет сохранять стабильность и станет деформироваться, меняя радиус изготавливаемой трубы. С помощью боковой поддержки эта проблема решается просто. Боковые поддержки могут быть установлены непосредственно на вальцы (комбинированные), быть независимыми (имеют свою несущую конструкцию), с двойным рычагом и т.д.

### СТОЛ ПОДАЧИ

На столы подачи могут устанавливаться приводные подающие ролики, которые служат для более легкой и плавной подачи заготовок. По запросу столы подачи комплектуются устройством гидравлической центровки листа. Специальное исполнение столов подачи предусматривает также возможность использования их как боковую поддержку, для это они комплектуются гидроцилиндрами для подъема. Исполнение столов возможно как с отдельным управлением так и с управлением непосредственно с пульта оператора.



## НАШИ ВАЛЬЦЫ



### Технические параметры машины:

Длина валков 3100 мм;  
Диаметр верхнего вала 700 мм;  
Диаметр боковых валов 550 мм;  
Диаметр нижнего вала 680 мм;  
Рабочая высота 2290 мм;  
Максимальная толщина гибки 85 мм;  
Максимальная толщина подгибки 65 мм;  
Мощность 120 кВт;  
Масса 100 т



### Технические параметры машины:

Длина валков 2550 мм;  
Диаметр верхнего вала 600 мм;  
Диаметр боковых валов 550 мм;  
Рабочая высота 1550 мм;  
Максимальная толщина гибки 82 мм;  
Максимальная толщина подгибки 62 мм;  
Мощность 90 кВт;







## ООО «ПРОМ-КОНСАЛТ»

192012, Санкт-Петербург, пр. Обуховской обороны, дом 112, корпус 2, литера И, офис 408-410

тел./факс. +7 (812) 676-41-04

e-mail: [info@prom-co.ru](mailto:info@prom-co.ru)