



Одноголовочные станки для гибки проволоки Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://numalliance.nt-rt.ru> | | ncn@nt-rt.ru

Одноголовочные станки

Серия FD

Простые автоматические станки для плоской и пространственной гибки несложных изделий из проволоки или трубки. Отличительная особенность станков серии FD в том, что они работают не с бунтом проволоки, а с прутками, нарезанными в размер. В результате конструкция станков значительно упрощается, позволяя удовлетворять потребности заказчиков, которым не требуется высокая производительность, но нужна хорошая повторяемость деталей, высокое качество гибки и невысокая цена станка. Станки могут быть доукомплектованы накопительным магазином на несколько прутков, что дает возможность осуществлять автоматическую подачу прутков из накопительного магазина в рабочую зону станка.

Технические характеристики станков серии FD

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ координат	Точность гибки	Вес станка, кг
FD-38	2-8	3	0,1°	400
FD-312	3-12	3	0,1°	500



Гибка производится относительно гибочного носа методом обкатки с постоянным радиусом гибки



Для уменьшения длины прямого участка на конце изделия с обратной стороны станка установлена кондукторная рамка с функцией догибания изделия



Серия F2

Серия недорогих производственных станков для гибки проволоки или полосы в плоскости. Проволока подается из бунта, проходит через правильный блок и подается на гибочную консоль, где производится гибка изделия по заданной программе. По окончании гибки деталь отрезается гильотиной. Все операции производятся полностью в автоматическом режиме. Станки обладают широкими возможностями для изготовления плоских изделий любой сложности: окружностей, рамок, различных открытых и замкнутых контуров, плоских спиралей. Можно дополнительно установить сварочный блок для получения сварных контуров (колец, рамок и т. д.) в автоматическом режиме.

Технические характеристики станков серии F2

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ координат	Точность гибки	Вес станка, кг
F-28	2-8	3	0,1°	2 500
F-210	2-10	3	0,1°	2 700
F-212	4-12	3	0,1°	3400

Проволока разматывается из бунта и проходит через правильный блок и подающие ролики, выходит на гибочную консоль, где в автоматическом режиме гнется и отрезается

Поддерживающий стол для габаритных изделий



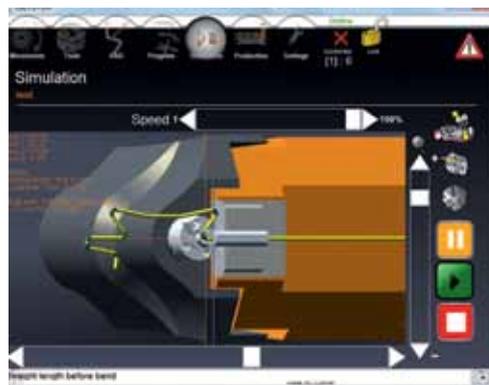
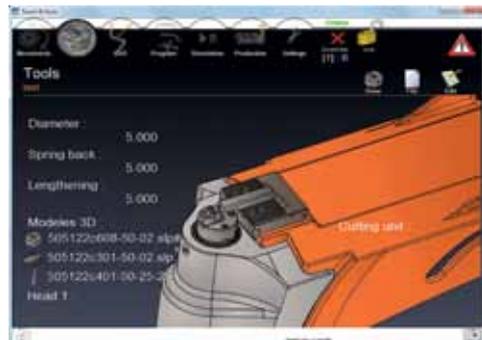
Сварочный блок для автоматизации производства замкнутых контуров (рамки, кольца и т. д.)

Серии F3 и F4

Серии недорогих высокопроизводительных универсальных станков для гибки проволоки, трубки и полосы в плоскости и пространстве. Станки обладают широкими возможностями для изготовления изделий практически любой сложности и подходят для решения большинства задач. На станки можно устанавливать дополнительные узлы: сварочный блок, устройство для снятия фаски, агрегат для автоматической нарезки/накатки резьбы на концах заготовки, манипулятор.

Технические характеристики станков серий F3 и F4

Модель	Диапазон диаметров проволоки, мм	Количество ЧПУ-координат
F-37	4–7	3
F-45	2–5	4
F-47	2–7	4
F-410	3–10	4
F-412	4–12	4
F-413	4–13	4
F-414	4–14	4





Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

<http://numalliance.nt-rt.ru> | | ncn@nt-rt.ru