

✠ METAL WORKING MACHINES
for Sheet, Tube & Profile

🇩🇪 METALLBEARBEITUNGSMASCHINEN
für Bleche, Rohre & Profil

🇷🇺 Оборудование для обработки
листа, труб и профилей



Your Business Partner In Your Production
Ihr Geschäftspartner In Ihrer Produktion
Ваш бизнес-партнер для вашего производства

www.uzma.com.tr





www.uzma.com.tr

 **METAL WORKING MACHINES**
for Sheet, Tube & Profile

 **METALLBEARBEITUNGSMASCHINEN**
für Bleche, Rohre & Profil

 **Оборудование для обработки**
листа, труб и профилей





 UZMA Machines are designed to be reliable, durable and precise. Designs carried out on computers including software support for drawing and strength analysis. On all UZMA products, precise machining with CNC machining center and/or CNC lathes are accompanied with detailed quality control and designed to produce quality repeatable precision works. UZMA has a big production range from full CNC machines till very simple mechanical machines for different customer budgets and usage areas. Equipments on the Machines are world wide known brand names like Bosch-Rexroth, Hoerbiger, Atos, Heidenhein,Wila, Delem, Cybelec, Siemens, Schneider, Mitsubishi, IPG, Hypertherm, Fanuc etc.

The target of UZMA is to keep the name as a world wide brand name with high quality and affordable prices, we believe in customer satisfaction and after sale service

Our aim in the world market is to continue to be in a distinguished place and to stay united with the quality.

We know that we can grow only together with our partners and customers, therefore our first target is customer satisfaction.

UZMA, your business partner in your production

 UZMA Maschinen sind entwickelt worden um zuverlässig, langjährig und präzise zu sein Die Entwicklung der Maschinen erfolgt auf modernen Software unterstützten Zeichenprogramme inkl. Festigkeitsanalysen. Die Produktion der Teile geschieht auf CNC gesteuerten Bohrwerken, Drehbänken und unterliegen detaillierte Zwischenkontrollen. Auf allen UZMA Produkte werden präzise Bearbeitung mit CNC-Bearbeitungszentrum und/oder CNC-Drehmaschinen mit ausführlichen Qualitätskontrolle begleitet und entwickelt, um die Qualität repeatable Präzisionswerke zu produzieren. UZMA hat eine große Produktionsbereich von vollen CNC-Maschinen bis sehr einfachen mechanische Maschinen für unterschiedliche Kundenbudgets und nutzungsbereiche. Komponenten der Maschinen sind von Weltweit bekannten Hersteller, wie z.B.: Bosch-Rexroth, Hoerbiger, Atos, Heidenhain, Wila, Delem, Cybelc, Elgo, Siemens, Schneider, Mitsubishi, usw.

Das Ziel von UZMA ist, den Name als weltweit Markenname zu halten mit hoher Qualität und erschwinglichen Preisen, Wir glauben an Kundenzufriedenheit und Kundendienst nach dem Verkauf.

Unsere Absicht ist, in der Weltmarkt weiterhin in einen aufstrebenden Platz zu sein und mit der Qualität vereint zu bleiben.

Wir wissen, dass wir nur zusammen mit unseren Partners und Kunden wachsen können, deshalb ist unser erstes Ziel Kundenzufriedenheit.

UZMA, Ihr Geschäftspartner in Ihrer Produktion

 Конструкция станков UZMA характеризуется надежностью, долговечностью и точностью. Конструирование станков выполняется с помощью компьютерного моделирования и включает в себя тщательные прочностные расчеты. Изготовление деталей станков осуществляется на прецизионных обрабатывающих центрах и токарных станках с ЧПУ, и сопровождается тщательным подетальным контролем. Для удовлетворения потребностей заказчиков с разным бюджетом и областями применения, UZMA имеет широкую производственную линейку станков, начиная от простых механических станков и заканчивая станками с ЧПУ. Используются только комплектующие всемирно известных брендов, таких как Bosch-Rexroth, Hoerbiger, Atos, Heidenhein,Wila, Delem, Cybelec, Siemens, Schneider, Mitsubishi, IPG, Hypertherm, Fanuc и т.д.

UZMA стремится поддерживать всемирно известное имя, обеспечивая высокое качество при разумных ценах и добиваясь удовлетворения потребностей клиентов в качественном оборудовании и сервисе.

Наша цель - укрепить занятое достойное место на мировом рынке, оставаясь образцом качества

Мы растем вместе с нашими партнерами и заказчиками, поэтому наша первоочередная цель - удовлетворение их потребностей

UZMA, Ваш бизнес-партнер для Вашего производства

	<p>CNC Syncro Press Brakes CNC Syncro Abkantpressen синхронизированные листогибочные прессы с ЧПУ</p>	4 - 11
	<p>CNC Swing Beam Shears CNC Schwingschnittscheren гильотинные ножницы с кулисным механизмом</p>	12 - 14
	<p>CNC Variable Rake Shears CNC Winkelverstellbare Scheren гильотинные ножницы с переменным углом резки</p>	15 - 17
	<p>Mechanical Shears Mechanische Tafelscheren механические ножницы</p>	18 - 19
	<p>4 Roll Hydraulic Plate Bending Machines 4 Walzen Hydraulische Rundbiegemaschinen 4-х валковая гидравлическая листогибочная машина</p>	20 - 27
	<p>4 Roll Mechanical Plate Bending Machines 4 Walzen Mechanische Rundbiegemaschinen 4-х валковая электромеханическая листогибочная машина</p>	27 - 28
	<p>3 Roll Hydraulic Plate Bending Machines 3 Walzen Hydraulische Rundbiegemaschinen 3-х валковая гидравлическая гибочная машина</p>	29 - 36
	<p>3 Roll Mechanical Plate Bending Machines 3 Walzen Mechanische Rundbiegemaschinen 3-х валковая электромеханическая листогибочная машина</p>	37 - 41
	<p>Fiber Laser Faserlaser Установки оптоволоконной лазерной резки</p>	42 - 50
	<p>CNC Plasma Cutting Machines CNC-Plasma-Schneidemaschinen Установки плазменной резки с ЧПУ</p>	51 - 54
	<p>Turret Punching Machine Stanzmaschine mit Werkzeugrevolver Координатно-пробивные револьверные прессы</p>	55 - 57
	<p>Hydraulic Ironworkers Hydraulische Profilstahlschere Гидравлические пресс-ножницы</p>	58 - 60
	<p>Hydraulic Punching Machines Hydraulische Lochstanzen Гидравлические пробивные станки</p>	61 - 62

CONTENT / INHALT / ОГЛАВЛЕНИЕ

	Hydraulic Workshop Straightening Presses Hydraulische Werkstattpressen Гидравлические правильные прессы	63 - 65
	CNC Controlled Tube Bending Machines CNC Gesteuerte Rohrbiegemaschinen Автоматические трубогибы с ЧПУ	66 - 69
	NC Controlled Tube Bending Machines NC Gesteuerte Rohrbiegemaschinen Полуавтоматические трубогибы с NC контроллером	70 - 72
	Semi Hydraulic Tube Bending Machines Semi Hydraulische Rohrbiegemaschinen Полугидравлические трубогибы	73 - 75
	Manual Tube Bending Machines Manuell Rohrbiegemaschinen Ручные трубогибы	76
	Tube Bending Toolings Rohrbiegemaschine Werkzeugen Инструмент для гибки труб	77
	3 Roll Profile Bending Machines 3 Walzen Profilbiegemaschinen 3-х роликовые Профилегибочные станки	78 - 84
	4 Roll Profile Bending Machines 4 Walzen Profilbiegemaschinen 4-х роликовые профилегибочные машины	85 - 87
	Manual Circular Sawing Machines Manuelle Kreissägemaschinen Ручные дисковые пилы	88
	Semi Automatic Circular Sawing Machines Halbautomatische Kreissägemaschinen Полуавтоматические дисковые пилы	89 - 91
	Fully Automatic Circular Sawing Machine Vollautomatische Kreissägemaschine Автоматические дисковые пилы	92 - 96
	Profile Punching Machine Profil Stanzmaschine Станки для бездеформационной пробивки труб и профиля	97 - 99
	Tube End Forming Machine Rohr End-Formmaschine Станки для формовки концов труб	100 - 101

UK UZMA synchro CNC pressbrakes has accurate positioning and repeatability performance, achieved by synchronising the hydraulic cylinders advanced CNC control of proportional valves and use of optic linear scales. At CAP series pressbrakes, full electronic synchronisation with proportional valve technology assuring maximum bend accuracy and repeatability through constant monitoring and correction of beam parallelism by a CNC system. UZMA CAP synchro CNC pressbrakes has five series, B-Series (Basic), E-Series (Economic), S-series (Standard), A-Series (Advanced) and Hybrid-Series. The CAP Line Pressbrakes are available from the simple basic series to high equipped advanced series which can be configured up to eleven axis. UZMA synchro CNC pressbrakes are calculating and performing facilities after inputting data like material, thickness, bend length, etc., to the CNC control unit. Calibration of cylinders axes and back gauge, maintained by automatic indexing at the start of CAP series pressbrakes.

DE UZMA Synchro CNC Abkantpressen haben eine hohe Genauigkeit und Wiederholgenauigkeit. Diese werden erzielt durch die CNC-gesteuerte Synchronisierung der Zylinder mittels proportionale Technik und der Nutzung von lineare Messwertgeber. Der CAP-Linie garantieren elektronische Synchronisierung in Kombination mit proportionale Technik eine optimale Biegegenauigkeit und Wiederholgenauigkeit wegen laufende Überwachung der Oberwängengleichlauf durch die CNC-Steuerung. UZMA CAP-linie Synchro Abkantpressen, werden in fünf Ausführungen geliefert, nämlich als B-Serie (Basic), E-Serie (Economic), S-Serie (Standard), A-Serie (Advanced) und als Hybrid Serie. Der CAP Linie Abkantpressen sind verfügbar von einfachen basic series an Hoch ausgerüstet advanced series, die bis zu 11 achsen konfiguriert werden können. UZMA Synchro CNC CAP Linie Abkantpressen simulieren automatisch Biegeprogramme, nachdem Daten wie Werkzeuge, Materialsorte, Blechstärke, Produktlänge, usw. eingegeben worden sind. Initialisierung der Achsen erfolgt automatisch beim Start der Maschine.

RU Синхронизированные прессы с ЧПУ UZMA имеют точное позиционирование и повторяемость, которые достигаются синхронизацией работы гидроцилиндров посредством управления пропорциональными клапанами от ЧПУ и использованием оптических линейек. В серии прессов CAP полностью электронная синхронизация и технология пропорциональных клапанов обеспечивают высокую точность и повторяемость гибки посредством непрерывного отслеживания и коррекции параллельности системой ЧПУ. Прессы UZMA CAP выпускаются в виде пяти серий: В-серия (Базовая), Е-серия (Эконом), S-серия (Стандарт), А-Серия (Улучшенная) и серия Hybrid. Листогибы CAP доступны как в простом исполнении, так и в самом усовершенствованном, имеющим до 11 осей управления с самыми современными системами ЧПУ. Листогибы CAP осуществляют расчет и гибку после введения в систему ЧПУ данных о материале, толщине листа, длине гибке и т.д. Калибровка цилиндров осей и заднего упора поддерживается автоматическим индексированием при запуске прессы.

CAP 30110 Hybrid



UK Hybrid-Series Standard Accessories

- Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 Axis & C-Axis (Crowning)
- Delem DA-66T 2D Graphical CNC touch screen control unit with 3D visualisation feature and Profile Lite T2D offline software
- Laser Safe Front Safety System
- Pendant control panel
- Servo Motorised 4 Axis Backgauge
- AC Servo motor driven Pistons (Y1-Y2 Axis)
- European (Promecam) Quick Release top tool clamping system
- CNC Table Crowning System with wedges
- Switched Side protection panels for safety
- Linear sliding front support arms
- Hybrid Hydraulic System
- High Stroke, High Daylight and High Speed

DE Hybrid-Serie Standard Zubehör

- Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 Achsen & C-Achse (Bombierung)
- Delem DA-66T 2D Grafische CNC touch screen Steuerung mit 3D visualisation feature and Profile Lite T2D offline software
- Laser Safe vordere Sicherheitssystem
- Pendant Bedienungspult
- Servo-Motorisiert 4 Achsen Hinteranschlag
- AC Servo Motor angetriebene kolben
- Europäische (Promecam) oberwerkzeug schnellklemmung system
- CNC Tisch Bombiersystem mit Keilen
- Switched Seitenschutzplatten für die Sicherheit
- Lineare Schiebe vordere Auflagearmen
- Hybrid Hydrauliksystem
- Hohe Hub, Hohe Einbauhöhe und Hohe Geschwindigkeit

RU Серия Hybrid Стандартное оснащение

- Оси Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 и ось С (анти-прогиб)
- Система ЧПУ Delem DA-66T 2D-графика и сенсорное управление, с возможностью 3D-визуализации и offline ПО Profile Lite T2D
- Лазерная система безопасности оператора Laser Safe
- Переносная педаль управления
- 4-х осевой задний упор с сервоприводом
- Поршни перемещения гидроцилиндров от сервопривода AC (оси Y1-Y2)
- Быстросъемное крепление пуансонов типа European (Promecam)
- Клиновья система анти-прогиба, управляемая от ЧПУ
- Боковые защитные ограждения
- Передние суппорты на линейных направляющих
- Гидравлическая система гибридного типа
- Увеличенный ход, раскрытие и скорость

UK Hydraulic pistons in Hybrid series press brakes are driven by AC servo motors without the need of proportional directional valves. Having no positioning valves means a greater precision and less maintenance and at the same time no pressure losses occur. In standard press brake machines, energy is consumed even in stand-by mode but Hybrid series press brake only uses energy whilst it is bending.

DE Hydraulikkolben in Hybrid-Serie der Abkantpressen, werden durch AC-Servomotoren angetrieben wo die Notwendigkeit von Proportional-Wegeventilen weg fallen. Da keine Positionierenden Ventile verwendet wurden, ist eine größere Präzision und weniger Instandhaltung und zur gleichen Zeit auch keine Druckverluste zu erkennen.

Die Standard-Abkantpressen verbrauchen Energie auch im Standby-Modus, aber Hybrid Abkantpresse Series verwendet nur Energie, während des Biegen.

RU Гидравлические цилиндры серии Hybrid приводятся в движение сервоприводами AC без необходимости использования пропорциональных клапанов. Отсутствие клапанов означает увеличение точности и уменьшение технического обслуживания при сохранении уровня давления масла.

В стандартных листогибах электроэнергия расходуется даже в момент ожидания, а листогибочный пресс серии Hybrid потребляет электроэнергию только в момент гибо.



- The Fastest: 20 mm/sec**
It is a fast operating press brake using servo motors and highly efficient pump.
- The Most Accurate: 0,01 mm**
The Hybrid series press brake has high bending accuracy between +/- 0,01mm
- Eco – Friendly**
The Hybrid series press brakes are eco-friendly using comparably less energy than a standard pressbrake.
- 65% Energy Saving**
An average 65% energy saving when used in comparison to standard press brakes.
- Bending efficiency**
Highest bending efficiency is achieved as no pressure is lost through proportional valves.
- Ease of maintenance**
Y1 and Y2 axes have stand-alone oil tanks. Maintenance is conducted only when required making the machine easy to maintain.
- Quietest in its class: 63db**
Noiseless (63db). One of lowest noise level among its competitors.
- 3x longer system & pump life**
System and pump have 3 times longer lifespan due to high quality components and smart running technology.
- No need to change oil for 5 years**
New generation press brakes are developed to require fewer oil changes. You are not required to change the oil for 5 years.
- Oil does not heat up**
Oil is more durable than ever because the oil does not heat up thanks to the pumping system which does not run when the machine is idle.
- Flawless bending**
Provides flawless bending for small parts at different points.
- Reduced oil level: 95%**
The amount of oil used within the machine has been reduced by 95% in comparison to standard hydraulic pressbrakes of the same specification. This again helps to reduce manufacturing costs

Energy Consumption

- 95% less while idle between bends.
- 70% less during free fall.
- At least 50% saving when bending. (energy consumption increases as sheet thickness increases.)
- If delay time at end of bend is composed, then it is 84% less.
- 70% less consumption during return of the upper beam.

Closed Circuit Hydraulic System

- No proportional valve.
- No hydraulic pipeline system.
- No oil leakage.
- Maintenance free.
- 6+6 lt. oil.
- 5 years oil life.



- Der schnellste: 20 mm / s**
Es ist eine schnelle Betriebs Abkantpresse mit Servo Motoren und hocheffiziente Pumpe.
- Die genaueste: 0,01 mm**
Die Hybrid-Serie Abkantpresse hat hohe Biegegenauigkeit von +/- 0,01 mm
- Umweltfreundlich**
Die Hybrid-Serie Abkantpressen sind umweltfreundlich mit vergleichsweise weniger Energie als ein Standard-Abkantpresse.
- 65% Energieeinsparung**
Eine durchschnittliche 65% Energieeinsparung, wenn im Vergleich zu Standard-Abkantpressen
- Biegen Effizienz**
Der größte Biege Wirkungsgrad wird erreicht, da kein Druck durch Proportionalventile verloren geht.
- Einfache Wartung**
Y1 und Y2 Achsen eigenständigen Öltanks. Instandhaltung durchgeführt wird nur benötigt, wenn Sie die Maschine leicht zu pflegen.
- Leisesten seiner Klasse: 63db**
Geräuschlose (63dB). Eine der niedrigsten Geräuschniveau unter seinen Mitbewerbern.
- 3x mehr System & pumpen Leben**
System und Pumpe haben 3-mal längere Lebensdauer durch hochwertige Komponenten und intelligente Lauftechnik
- Keine Notwendigkeit zu Öl ändern für 5 Jahre**
Neue Generation Abkantpressen werden entwickelt, damit weniger Ölwechsel erforderlich sind. Somit ist kein Öl-wechsel in dem ersten 5 Jahren erforderlich.
- Öl erwärmt sich nicht**
Öl ist viel robuster als je zuvor, da das Öl sich nicht erwärmt im Pumpensystem, während die Maschine im Leerlauf ist.
- Fehlerlos Biege**
Bietet fehlerfreie Biegungen der Kleinteile an verschiedenen Stelle.
- Reduzierte Ölstand: 95%**
Die Ölmenge in der Maschine verwendet wurde ist reduziert 95% im Vergleich zu herkömmlichen hydraulischen Abkantpressen derselben Spezifikation. Dies hilft wiederum die Herstellungskosten zu reduzieren.

Energieverbrauch

- 95% weniger im Leerlauf zwischen den Biegungen.
- 70% weniger im freien Fall.
- Mindestens 50% sparen beim Biegen. (Energieverbrauch zunimmt, wenn die Blechdicke erhöht.)
- Falls Verzögerungszeit am Ende der Biegung besteht, denn es ist 84% weniger.
- 70% weniger Verbrauch während der Rückkehr der Oberwange.

Closed Circuit Hydrauliksystem

- Kein Proportionalventil.
- Keine hydraulischen Rohrleitungssystem.
- Kein Ölaustritt.
- Wartungsfrei.
- 6 + 6 lt. Öl.
- 5 Jahre Lebensdauer des Öls.



- Более быстрый: 20 мм/сек**
Это высокоскоростной листогиб на базе сервоприводов и высокоэффективного насоса.
- Более точный: 0,01 мм**
Листогибы серии Hybrid имеют высокую точностьгиба +/- 0,01 мм
- Экологичный**
Листогибы серии Hybrid экологичные - они потребляют гораздо меньше электроэнергии по сравнению со стандартным листогибочным прессом.
- Экономия электроэнергии 65%**
В среднем расход электроэнергии на 65% меньше, чем при работе на стандартном листогибе.
- Эффективность гибки**
Высокая эффективностьгиба достигается за счет отсутствия пропорциональных клапанов, так как нет потери давления.
- Легкое техническое обслуживание**
Каждая ось Y1 и Y2 имеет свой масляный бак Техническое обслуживание требуется только при крайней необходимости, чтозначительно облегчает проведение ТО.
- Самый бесшумный в своем классе: 63 Дб**
Бесшумность (63Дб). Один из самых низких уровней шума среди конкурентов.
- Увеличение срока службы гидравлики и насоса в 3 раза**
Срок службы системы и насоса на 3 года дольше за счет использования высококачественных компонентов и “умной” технологии эксплуатации
- Нет необходимости в замене масла в течение 5 лет**
Листогибочный пресс нового поколения разработан для наименьшего количества смены масла. Нет необходимости в смене масла в течение 5 лет.
- Нет нагрева масла**
Масло имеет больший срок службы, чем когдалибо, т.к. не нагревается благодаря системе насосов, которая не работает в состоянии покоя прессы
- Безупречное качествогиба**
Обеспечивает превосходное качествогиба небольших деталей в разных точках.
- Уменьшение уровня масла: 95%**
Количество используемого в станке масла может быть снижено на 95% по сравнению со стандартным гидравлическим листогибом с аналогичными техническими характеристиками.

Потребление электроэнергии

- На 95% меньше в момент ожидания между гибоми.
- На 70% меньше при опускании верхней балки.
- Минимум на 50% меньше при гибке (расход электроэнергии увеличивается при увеличении толщины материала).
- Если имеется временная выдержка в концегиба, то расход электроэнергии меньше на 84%.
- На 70% меньше расход электроэнергии прподъеме верхней балки.

Замкнутая схема Гидравлическая система

- Нет пропорционального клапана.
- Нет гидравлических трубопроводов.
- Нет утечки масла.
- Нет необходимости в ТО.
- 6+6 литров масла.
- Срок службы масла 5 лет.

Hybrid Series	BENDING POWER	BENDING LENGTH	DISTANCE BETWEEN COLUMNS	STROKE	DAYLIGHT	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	OVERALL LENGTH	OVERALL HEIGHT	OVERALL DEPTH	APPROACH SPEED	WORKING SPEED	RETURN SPEED	MOTOR POWER	BACK GAUGE MOTORS	WEIGHT	OIL TANK	X axis movement distance	R axis movement distance	X axis movement speed	R axis movement speed	Z1,Z2 axis movement speed	Maximum Noise
Hybrid Serie	Biegekraft	Bigelänge	Abstand zwischen Setzengestelle	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Länge	Höhe	Breite	Eilgang	Biegegeschwindigkeit	Rücklaufgeschwindigkeit	Antriebsleistung	Hinteranschlag Motors	Gewicht	Öl Tank Inhalt	X Achse Verfahrbereich	R Achse Verfahrbereich	X Achse Verfahrwindigkeit	R Achse Verfahrwindigkeit	Z1,Z2 Achse Verfahrwindigkeit	Maximal Lärm
Серия Hybrid	Усилиегиба	Длинагиба	Расстояние между колоннами	Ход	Просвет	Глубина лева	Высота стола	Общая длина	Общая высота	Общая глубина	Скорость приближения	Рабочая скорость	Скорость возврата	Мощность двигателя	Приводы заднего упора	Вес	Емкость масляного бака	Перемещение по оси X	Перемещение по оси Y	Скорость по оси X	Скорость по оси Y	Скорость по оси Z1,Z2	Макс. уровень шума
MODEL	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sec	mm/sec	mm/sec	kw	Nm	kg	lt	mm	mm	mm/sec.	mm/sec.	mm/sec.	db
CAP 30110 Hybrid	110	3100	2600	275	530	410	900	4680	2560	2540	200	12	200	2x4,45	3,18+2,39+2x1,27	8400	2x6	800	250	500	350	1000	70

• Due to the obligation of CE according to EN 12622 Norm, the bending speed will be max 10mm/sec on CE Certificated Machines.
 • Aufgrund der Verpflichtung der CE nach EN 12622 Norm, wird die Biegegeschwindigkeit max 10 mm / s auf CE zertifiziert Maschinen.
 • Согласно требованиям CE стандарта EN 12622, скоростьгиба должна быть макс. 10 мм/сек на всем оборудовании с сертификацией CE.



Delem DA-66 Touch



**A-Series
Standard Accessories**

- Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 Axis & C-Axis (Crowning)
- Delem DA-66T 2D Graphical CNC touch screen control unit with 3D visualisation feature and Profile Lite T2D offline software
- Fiesler AKAS Front Laser Safety System
- Pendant control panel
- Servo Motorised 4 Axis Backgauge
- Heidenhain Linear Scales
- European (Promecam) Quick Release top tool clamping system
- CNC Table Crowning System with wedges
- Back Light barrier
- Switched Side protection panels for safety
- Linear sliding front support arms
- High Stroke, High Daylight and High Speed



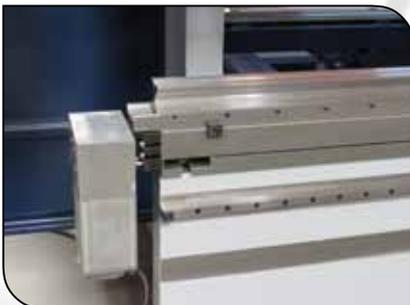
**A-Serie
Standard Zubehör**

- Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 Achsen & C-Achse (Bombierung)
- Delem DA-66T 2D Grafische CNC touch screen Steuerung mit 3D visualisation feature and Profile Lite T2D offline software
- Fiesler AKAS vordere Laser-Sicherheitssystem
- Pendant Bedienungspult
- Servo-Motorisiert 4 Achsen Hinteranschlag
- Heidenhain Linearmaßstäbe
- Europäische (Promecam) oberwerkzeug schnellklemmung system
- CNC Tisch Bombiersystem mit Keilen
- Hinten Lichtschranke
- Switched Seitenschutzplatten für die Sicherheit
- Lineare Schiebe vordere Auflagearmen
- Hohe Hub, Hohe Einbauhöhe und Hohe Geschwindigkeit



**Серия А
Стандартное оснащение**

- Оси Y1-Y2-X-R-Z1-Z2 и ось C (анти-прогиб)
- Система ЧПУ Delem DA-66T 2D-графика и сенсорное управление, с возможностью 3D-визуализации и offline ПО Profile Lite T2D
- Лазерная система безопасности оператора Fiesler AKAS
- Переносная педаль управления
- 4-х осевой задний упор с сервоприводом
- Оптические линейки Heidenhain
- Быстросъемное крепление пуансонов типа European (Promecam)
- Клиновьяя система анти-прогиба, управляемая от ЧПУ
- Тильный световой барьер безопасности
- Боковые защитные ограждения
- Передние суппорты на линейных направляющих
- Увеличенный ход, раскрытие и скорость



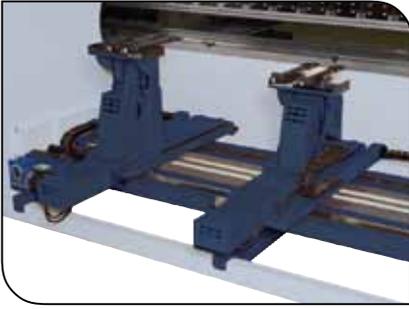
- CNC Table Crowning System with wedges
- CNC Tisch Bombiersystem mit Keilen
- Клиновьяя система анти-прогиба, управляемая от ЧПУ



- Fiesler AKAS Front Laser Safety System
- Fiesler AKAS vordere Laser-Sicherheitssystem
- Лазерная система безопасности оператора Fiesler AKAS



- X-R-Z1-Z2 4 Axis Backgauge
- X-R-Z1-Z2 4 Achsen Hinteranschlag
- 4-х осевой задний упор X-R-Z1-Z2



- X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 6 axis Independent ATF type Backgauge
- X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 6 Achse Unabhängige ATF-Typ Hinteranschlag
- 6-и осевой независимый задний упор типа ATF X1-X2-R1-R2-Z1-Z2



- X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 6 axis Articular Bridge Type Backgauge
- X1-X2-R1-R2-Z1-Z2 6 Achse Articular Brücke Type Hinteranschlag
- 6-и осевой задний упор портального типа X1-X2-R1-R2-Z1-Z2



- X Axis Backgauge
- X Achsen Hinterenschlag
- Задний упор с управляемой осью X



- Top & Bottom Hydraulic Wila Clamping
- Wila Hydraulische Ober & Unterwerkzeug Klemmung
- Гидравлическое крепление верхнего и нижнего инструмента типа Wila



- Quick Release Clamping
- Schnellklemmung
- Быстрозажимное крепление



- Linear sliding front support arms
- Lineare Schiebe vordere Auflagegarnen
- Передние суппорты на линейных направляющих

A Series	BENDING POWER	BENDING LENGTH	DISTANCE BETWEEN COLUMNS	STROKE	DAYLIGHT	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	OVERALL LENGTH	OVERALL HEIGHT	OVERALL DEPTH	APPROACH SPEED	WORKING SPEED	RETURN SPEED	MOTOR POWER	WEIGHT	OIL TANK	X axis movement distance	R axis movement distance	X axis movement speed	R axis movement speed	Z1,Z2 axis movement speed
A Serie	Biegekraft	Bigelänge	Abstand zwischen Setzengestelle	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Länge	Höhe	Breite	Eitgang	Biegeschwindigkeit	Rücklaufgeschwindigkeit	Antriebsleistung	Gewicht	Öl Tank Inhalt	X Achse Verfahrbereich	R Achse Verfahrbereich	X Achse Verfahrgeschwindigkeit	R Achse Verfahrgeschwindigkeit	Z1,Z2 Achse Verfahrgeschwindigkeit
Серия А	Усилиегиба	Длинагибк	Расстояние между колоннами	Ход	Просвет	Глубина зева	Высота стола	Общая длина	Общая высота	Общая глубина	Скорость приближения	Рабочая скорость	Скорость возврата	Мощность двигателя	Вес	Емкость масляного бака	Перемещение по оси X	Перемещение по оси R	Скорость по оси X	Скорость по оси R	Скорость по оси Z
MODEL	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sec	mm/sec	mm/sec	kw	kg	lt	mm	mm	mm/sec.	mm/sec.	mm/sec.
CAP-A 1240	40	1270	1050	170	387	350	850	2150	2300	1650	140	17	170	5,5	3200	80	500	250	500	350	1000
CAP-A 1260	60	1270	1000	275	530	410	900	2250	2750	1960	200	14	165	7,5	4300	150	500	250	500	350	1000
CAP-A 2040	40	2100	1700	170	387	350	850	2900	2300	1650	140	17	170	5,5	4100	80	500	250	500	350	1000
CAP-A 2060	60	2100	1700	275	530	410	900	3250	2750	1960	200	14	165	7,5	5800	150	500	250	500	350	1000
CAP-A 2560	60	2600	2200	275	530	410	900	3750	2750	1960	200	14	165	7,5	6200	150	500	250	500	350	1000
CAP-A 25100	100	2600	2200	275	530	410	900	3750	2800	1950	200	12	190	11	7000	200	800	250	500	350	1000
CAP-A 25135	135	2600	2200	275	550	410	900	3750	2800	2050	160	12	190	15	8400	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 30100	100	3100	2600	275	530	410	900	4250	2800	1950	200	12	190	11	7600	200	800	250	500	350	1000
CAP-A 30135	135	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2050	200	12	190	15	8800	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 30175	175	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2150	180	12	190	15	9600	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 30220	220	3100	2600	275	550	410	900	4550	2850	2250	180	10	185	18,5	11700	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 30260	260	3100	2600	275	550	410	900	4550	2900	2350	140	11	135	22	15200	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 30320	320	3100	2600	375	650	410	900	4550	3200	2450	140	10,5	150	30	17500	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 30400	400	3100	2550	375	650	510	1000	4550	3470	2650	110	8,4	130	30	21500	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 37175	175	3760	3250	275	550	410	900	4900	2800	2150	180	12	190	15	11100	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 37220	220	3760	3250	275	550	410	900	5100	2900	2250	180	10	185	18,5	12800	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 37320	320	3760	3250	375	650	410	900	5100	3150	2450	140	10,5	150	30	20800	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 40135	135	4100	3600	275	550	410	900	5100	2800	2100	200	12	190	15	10800	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 40175	175	4100	3600	275	550	410	900	5100	2850	2150	180	12	190	15	12100	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 40220	220	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2250	180	10	185	18,5	14000	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 40260	260	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2350	140	11	135	22	16900	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 40320	320	4100	3600	375	650	410	900	5350	3150	2450	140	10,5	150	30	22600	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 40400	400	4100	3550	375	650	510	1000	5450	3470	2650	110	8,4	130	30	27000	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 60220	220	6100	5100	275	550	410	1100	7500	3200	2350	130	11	125	18,5	26000	300	800	250	500	350	1000
CAP-A 60320	320	6100	5100	375	650	410	1100	7500	3350	2450	80	10,5	75	30	32000	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 60400	400	6100	5100	375	650	510	1100	7650	3750	2650	80	8,4	65	30	40600	400	800	250	500	350	1000
CAP-A 60500	500	6100	5100	375	675	510	900	7900	3700	2650	80	7,4	65	30	44000	500	800	250	500	350	1000
CAP-A 60600	600	6100	5100	375	675	510	900	7900	3900	2650	80	8,3	75	37	50000	500	800	250	500	350	1000
CAP-A 701500	1500	6100	4900	610	1100	610	1100	7900	5000	3700	70	5,5	55	75	106630	1500	1000	250	500	350	1000
CAP-A 701500	1500	7100	5900	610	1100	610	800	8500	5100	3700	70	5,5	55	75	107300	1500	1000	250	500	350	1000
CAP-A 803000	3000	8100	6100	800	1300	610	750	9700	5900	4700	70	5,2	60	2X75	320000	3000	1000	250	500	350	1000

• Due to the obligation of CE according to EN 12622 Norm, the bending speed will be max 10mm/sec on CE Certified Machines.
 • Aufgrund der Verpflichtung der CE nach EN 12622 Norm, wird die Biegeschwindigkeit max 10 mm / s auf CE zertifiziert Maschinen.
 • Согласно требованиям CE стандарта EN 12622, скоростьгиба должна быть макс. 10 мм/сек на всем оборудовании с сертификацией CE.



Delem DA-56



**S-Series
Standard Accessories**

- Y1-Y2-X-R Axis & C-Axis (Crowning)
- Delem DA-56 2D Graphical CNC control unit
- Fiesler AKAS Front Laser Safety System
- Pendant control panel
- Servo Motorised 2 Axis Backgauge
- Heidenhain Linear Scales
- European (Promecam) Quick Release top tool clamping system
- CNC Table Crowning System with wedges
- Back Light barrier
- Switched Side protection panels for safety
- Linear sliding front support arms
- High Stroke, High Daylight and High Speed



**S-Serie
Standard Zubehör**

- Y1-Y2-X-R Achsen & C-Achse (Bombierung)
- Delem DA-56 2D Grafische CNC-Steuerung
- Fiesler AKAS vordere Laser-Sicherheitssystem
- Pendant Bedienungspult
- Servo-Motorisiert 2 Achsen Hinteranschlag
- Heidenhain Linearmaßstäbe
- Europäische (Promecam) oberwerkzeug schnellklemmung system
- CNC Tisch Bombiersystem mit Keilen
- Hinten Lichtschranke
- Switched Seitenschutzplatten für die Sicherheit
- Lineare Schiebe vordere Auflagearmen
- Hohe Hub, Hohe Einbauhöhe und Hohe Geschwindigkeit



**Серия S
Стандартное оснащение:**

- Оси Y1-Y2-X-R и ось C (анти-прогиб)
- Система ЧПУ Delem DA-56 2D-графика
- Лазерная система безопасности оператора Fiesler AKAS
- Переносная педаль управления
- 2-х осевой задний упор с сервоприводом
- Оптические линейки Heidenhain
- Быстросъемное крепление пуансонов типа European (Promecam)
- Клиновья система анти-прогиба, управляемая от ЧПУ
- Тыльный световой барьер безопасности
- Боковые защитные ограждения
- Передние суппорты на линейных направляющих
- Увеличенный ход, раскрытие и скорость



- X-R 2 Axis Backgauge
- X-R 2 Achsen Hinteranschlag
- 2-х осевой задний упор X-R



2 x CAP 50400 in Tandem



S Series	BENDING POWER	BENDING LENGTH	DISTANCE BETWEEN COLUMNS	STROKE	DAYLIGHT	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	OVERALL LENGTH	OVERALL HEIGHT	OVERALL DEPTH	APPROACH SPEED	WORKING SPEED	RETURN SPEED	MOTOR POWER	WEIGHT	OIL TANK	X Axis movement distance	R Axis movement distance	X Axis movement speed	R Axis movement speed
S Serie	Biegekraft	Bigelänge	Abstand zwischen Setzelemente	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Länge	Höhe	Breite	Eilgang	Biegeschwindigkeit	Rücklaufgeschwindigkeit	Antriebsleistung	Gewicht	Öl Tank Inhalt	X Achse Verfahrbereich	R Achse Verfahrbereich	X Achse Verfahrgeschwindigkeit	R Achse Verfahrgeschwindigkeit
Серия S	Усилиегиба	Длинагибки	Расстояние между колоннами	Ход	Просвет	Глубина зева	Высота стола	Общая длина	Общая высота	Общая глубина	Скорость приближения	Рабочая скорость	Скорость возврата	Мощность двигателя	Вес	Емкость масляного бака	Перемещение по оси X	Перемещение по оси R	Скорость по оси X	Скорость по оси R
MODEL	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sec	mm/sec	mm/sec	kw	kg	lit	mm	mm	mm/sec.	mm/sec.
CAP-S 2040	40	2100	1700	170	387	350	850	2900	2300	1650	140	17	170	5,5	3950	80	500	250	500	350
CAP-S 2060	60	2100	1700	275	530	410	900	3250	2750	1960	200	14	165	7,5	5650	150	500	250	500	350
CAP-S 2560	60	2600	2200	275	530	410	900	3750	2750	1960	200	14	165	7,5	6050	150	500	250	500	350
CAP-S 25100	100	2600	2200	275	530	410	900	3750	2800	1950	200	9,5	155	7,5	6850	150	800	250	500	350
CAP-S 30100	100	3100	2600	275	530	410	900	4250	2800	1950	200	9,5	155	7,5	7450	150	800	250	500	350
CAP-S 30135	135	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2050	200	10	120	11	8650	200	800	250	500	350
CAP-S 30175	175	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2150	180	10	135	15	9450	200	800	250	500	350
CAP-S 30320	220	3100	2600	275	550	410	900	4550	2850	2250	180	11	160	18,5	11500	300	800	250	500	350
CAP-S 30260	260	3100	2600	275	550	410	900	4550	2900	2350	140	11	135	22	15000	300	800	250	500	350
CAP-S 30320	320	3100	2600	375	650	410	900	4550	3200	2450	140	10,5	150	30	16800	400	800	250	500	350
CAP-S 37175	175	3760	3250	275	550	410	900	4900	2800	2150	180	10	135	15	10950	200	800	250	500	350
CAP-S 37220	220	3760	3250	275	550	410	900	5100	2900	2250	180	11	160	18,5	12600	300	800	250	500	350
CAP-S 37320	320	3760	3250	375	650	410	900	5100	3150	2450	140	10,5	150	30	20000	400	800	250	500	350
CAP-S 40135	135	4100	3600	275	550	410	900	5100	2800	2100	200	10	120	11	10650	200	800	250	500	350
CAP-S 40175	175	4100	3600	275	550	410	900	5100	2850	2150	180	10	135	15	11950	200	800	250	500	350
CAP-S 40220	220	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2250	180	11	160	18,5	13800	300	800	250	500	350
CAP-S 40260	260	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2350	140	11	135	22	16700	300	800	250	500	350
CAP-S 40320	320	4100	3600	375	650	410	900	5350	3150	2450	140	10,5	150	30	21750	400	800	250	500	350
CAP-S 40400	400	4100	3550	375	650	510	1000	5450	3470	2650	110	8,4	130	30	26330	400	800	250	500	350
CAP-S 60220	220	6100	5100	275	550	410	1100	7500	3200	2350	130	11	125	18,5	25800	300	800	250	500	350
CAP-S 60320	320	6100	5100	375	650	410	1100	7500	3350	2450	80	10,5	75	30	30900	400	800	250	500	350
CAP-S 60400	400	6100	5100	375	650	510	1100	7650	3750	2650	80	8,4	65	30	39700	400	800	250	500	350
CAP-S 60500	500	6100	5100	375	675	510	1100	7900	3700	2650	80	7,4	65	30	42800	500	800	250	500	350
CAP-S 60600	600	6100	5100	375	675	510	1100	7900	3900	2650	80	8,3	75	37	48100	500	800	250	500	350

• Due to the obligation of CE according to EN 12622 Norm, the bending speed will be max 10mm/sec on CE Certified Machines.
 • Aufgrund der Verpflichtung der CE nach EN 12622 Norm, wird die Biegeschwindigkeit max 10 mm / s auf CE zertifiziert Maschinen.
 • Согласно требованиям CE стандарта EN 12622, скоростьгиба должна быть макс. 10 мм/сек на всем оборудовании с сертификацией CE.

CAP 30175 Eco



Cybelec DNC 600



E-Series

Standard Accessories

- Y1-Y2-X-R Axis & C-Axis (Crowning)
- Delem DA-56 2D Graphical CNC control unit
- Fiesler AKAS Front Laser Safety System
- Pendant control panel
- Servo Motorised 2 Axis Backgauge
- Heidenhain Linear Scales
- European (Promecam) Quick Release top tool clamping system
- CNC Table Crowning System with wedges
- Back Light barrier
- Switched Side protection panels for safety
- Linear sliding front support arms
- High Stroke, High Daylight and High Speed



E-Serie

Standard Zubehör

- Y1-Y2-X Achsen
- Cybelec DNC 600 2D Grafische CNC-Steuerung mit 2D offline software
- Pendant Bedienungspult
- Servo-Motorisiert X Achse Hinteranschlag
- Heidenhain Linearmaßstäbe
- Europäische (Promecam) oberwerkzeug schnellklemmung system
- Hinten Lichtschranke
- Switched Seitenschutzplatten für die Sicherheit
- Lineare Schiebe vordere Auflagearmen
- Hohe Hub, Hohe Einbauhöhe und Hohe Geschwindigkeit



Серия E

Стандартное оснащение

- Оси Y1-Y2-X
- Система ЧПУ Cybelec DNC 600 2D-графика с offline 2D программным обеспечением
- Переносная педаль управления
- Задний упор с управляемой осью X
- Оптические линейки Heidenhain
- Быстросъемное крепление пуансонов типа European (Promecam)
- Тильный световой барьер безопасности
- Боковые защитные ограждения
- Передние суппорты на линейных направляющих
- Увеличенный ход, раскрытие и скорость

E Serie E	BENDING POWER	BENDING LENGTH	DISTANCE BETWEEN COLUMNS	STROKE	DAYLIGHT	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	OVERALL LENGTH	OVERALL HEIGHT	OVERALL DEPTH	APPROACH SPEED	WORKING SPEED	RETURN SPEED	MOTOR POWER	WEIGHT	OIL TANK	X Axis movement distance	X Axis movement speed
E Serie	Biegekraft	Biegelänge	Abstand zwischen Setzungsstelle	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Länge	Höhe	Breite	Eilgang	Biegegeschwindigkeit	Rücklaufgeschwindigkeit	Antriebsleistung	Gewicht	Öl Tank Inhalt	X Achse Verfahrbereich	X Achse Verfahrgeschwindigkeit
Серия E	Усилиегиба	Длинагиба	Расстояние между колоннами	Ход	Просвет	Глубина зева	Высота стола	Общая длина	Общая высота	Общая глубина	Скорость приближения	Рабочая скорость	Скорость возврата	Мощность двигателя	Вес	Емкость масляного бака	Движение по оси X	Скорость по оси X
MODEL	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sec	mm/sec	mm/sec	kw	kg	lt	mm	mm/sec.
CAP-E 1040	40	1000	800	100	308	250	800	2000	1860	1700	110	11	105	4	1850	60	500	230
CAP-E 1240	40	1270	1050	170	387	350	850	2150	2300	1650	140	17	170	5,5	3050	80	800	230
CAP-E 1260	60	1270	1000	275	530	410	900	2250	2750	1960	200	14	165	7,5	4150	150	800	230
CAP-E 2040	40	2100	1700	170	387	350	850	2900	2300	1650	140	17	170	5,5	3950	80	800	230
CAP-E 2060	60	2100	1700	275	530	410	900	3250	2750	1960	200	14	165	7,5	5650	150	800	230
CAP-E 2560	60	2600	2200	275	530	410	900	3750	2750	1960	200	14	165	7,5	6050	150	800	230
CAP-E 25100	100	2600	2200	275	530	410	900	3750	2800	1950	200	9,5	155	7,5	6850	150	800	230
CAP-E 30100	100	3100	2600	275	530	410	900	4250	2800	1950	200	9,5	155	7,5	7450	150	800	230
CAP-E 30135	135	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2050	200	10	120	11	8650	200	800	230
CAP-E 30175	175	3100	2600	275	550	410	900	4250	2800	2150	180	10	135	15	9450	200	800	230
CAP-E 30220	220	3100	2600	275	550	410	900	4550	2850	2250	180	11	160	18,5	11500	300	800	230
CAP-E 30260	260	3100	2600	275	550	410	900	4550	2900	2350	140	11	135	22	15000	300	800	230
CAP-E 30320	320	3100	2600	375	650	410	900	4550	3200	2450	140	10,5	150	30	16800	400	800	230
CAP-E 37175	175	3760	3250	275	550	410	900	4900	2800	2150	180	10	135	15	10950	200	800	230
CAP-E 37220	220	3760	3250	275	550	410	900	5100	2900	2250	180	11	160	18,5	12600	300	800	230
CAP-E 37320	320	3760	3250	375	650	410	900	5100	3150	2450	140	10,5	150	30	20000	400	800	230
CAP-E 40135	135	4100	3600	275	550	410	900	5100	2800	2100	200	10	120	11	10650	200	800	230
CAP-E 40175	175	4100	3600	275	550	410	900	5100	2850	2150	180	10	135	15	11950	200	800	230
CAP-E 40220	220	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2250	180	11	160	18,5	13800	300	800	230
CAP-E 40260	260	4100	3600	275	550	410	900	5150	3000	2350	140	11	135	22	16700	300	800	230
CAP-E 40320	320	4100	3600	375	650	410	900	5350	3150	2450	140	10,5	150	30	21750	400	800	230
CAP-E 40400	400	4100	3550	375	650	510	1000	5450	3470	2650	110	8,4	130	30	26330	400	1000	230
CAP-E 60220	220	6100	5100	275	550	410	1100	7500	3200	2350	130	11	125	18,5	25800	300	800	230
CAP-E 60320	320	6100	5100	375	650	410	1100	7500	3350	2450	80	10,5	75	30	30900	400	800	230
CAP-E 60400	400	6100	5100	375	650	510	1100	7650	3750	2650	80	8,4	65	30	39700	400	1000	230
CAP-E 60500	500	6100	5100	375	675	510	1100	7900	3700	2650	80	7,4	65	30	42800	500	1000	230
CAP-E 60600	600	6100	5100	375	675	510	1100	7900	3900	2650	80	8,3	75	37	48100	500	1000	230

• Due to the obligation of CE according to EN 12622 Norm, the bending speed will be max 10mm/sec on CE Certified Machines.
 • Aufgrund der Verpflichtung der CE nach EN 12622 Norm, wird die Biegeschwindigkeit max 10 mm / s auf CE zertifiziert Maschinen.
 • Согласно требованиям CE стандарта EN 12622, скоростьгиба должна быть макс.10 мм/сек на всем оборудовании с сертификацией CE.



Cybelec DNC 600



**B-Series
Standard Accessories**

- Y1-Y2-X Axis
- Cybelec DNC 600 2D-Graphical CNC control unit & 2D offline PC software
- Pendant control panel
- Servo Motorised X-Axis Backgauge
- Heidenhain Linear Scales
- European (Promecam) Quick Releasetop tool clamping system
- Back Light barrier
- Switched Side protection panels for safety
- Front Support arms



**B-Serie:
Standard Zubehör**

- Y1-Y2-X Achsen
- Cybelec DNC 600 2D Grafische CNC-Steuerung mit 2D offline software
- Pendant Bedienungspult
- Servo-Motorisiert X Achse Hinteranschlag
- Heidenhain Linearmaßstäbe
- Europäische (Promecam) oberwerkzeug schnellklemmung system
- Hinten Lichtschränke
- Switched Seitenschutzplatten für die Sicherheit
- Auflagearmen



**Серия В
Стандартное оснащение**

- Оси Y1-Y2-X
- Система ЧПУ Cybelec DNC 600 2D-графика с offline 2D программным обеспечением
- Переносная педаль управления
- Задний упор с управляемой осью X
- Оптические линейки Heidenhain
- Быстросъемное крепление пуансонов типа European (Promecam)
- Тыльный световой барьер безопасности
- Боковые защитные ограждения
- Передние суппорты

B Series	BENDING POWER	BENDING LENGTH	DISTANCE BETWEEN COLUMNS	STROKE	DAYLIGHT	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	OVERALL LENGTH	OVERALL HEIGHT	OVERALL DEPTH	APPROACH SPEED	WORKING SPEED	RETURN SPEED	MOTOR POWER	WEIGHT	OIL TANK	X Axis movement distance	X Axis movement speed
B Serie	Biegekraft	Bieglänge	Abstand zwischen Setzengestelle	Hub	Einbauhöhe	Ausladung	Tischhöhe	Länge	Höhe	Breite	Eilgang	Biegegeschwindigkeit	Rücklaufgeschwindigkeit	Antriebsleistung	Gewicht	Öl Tank Inhalt	X Achse Verfahrbereich	X Achse Verfahrwindigkeit
Серия В	Усилиегиба	Длинагибки	Расстояние между колоннами	Ход	Просвет	Глубина зева	Высота стола	Общая длина	Общая высота	Общая глубина	Скорость приближения	Рабочая скорость	Скорость возврата	Мощность двигателя	Вес	Емкость масляного бака	Перемещение по оси X	Скорость по оси X
MODEL	ton	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm/sec	mm/sec	mm/sec	kw	kg	lt	mm	mm/sec.
CAP-B 2580	80	2600	2200	160	380	250	900	3750	2400	1950	90	7,5	60	5,5	5220	150	800	230
CAP-B 3080	80	3100	2600	160	380	250	900	4360	2400	1950	90	7,5	60	5,5	5790	150	800	230
CAP-B 30120	120	3100	2600	160	385	250	900	4250	2500	1900	90	7,5	65	7,5	6910	150	800	230
CAP-B 30160	160	3100	2600	160	395	250	900	4250	2550	1900	90	6,1	60	7,5	7520	200	800	230
CAP-B 30200	200	3100	2600	180	415	250	900	4450	2650	2050	100	7	75	11	9310	200	800	230
CAP-B 37160	160	3760	3250	160	395	250	900	4910	2550	1900	90	6,1	60	7,5	8510	200	800	230
CAP-B 37200	200	3760	3250	160	415	250	900	5110	2650	2050	100	7	75	11	10440	200	800	230
CAP-B 40120	120	4100	3600	160	385	250	900	5050	2500	1900	90	7,5	65	7,5	8640	150	800	230
CAP-B 40160	160	4100	3600	160	395	250	900	5050	2550	1900	90	6,1	60	7,5	9210	200	800	230
CAP-B 40200	200	4100	3600	180	415	250	900	5150	2650	2050	100	7	75	11	11290	200	800	230

* All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. * Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
* Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

HSB 3010



 HSB swing beam shears has Steel constructed frame with the usage of rigid structural Steel, and by design construction machine provides reliable, fast and accurate shearing. The one piece welded frame is machined at one time on a CNC moving column machining center, the upper beam (swing beam) has a very rigid box frame Steel construction and this allows the rake angle of the upper blade to be at very low level, this is the point for reducing distortion in the sheared part. As Standard on UZMA HSB shears, backgauge bar swings with the cutting beam to prevent material from jamming and additionally to feed longer sheets, the backgauge bar swings up automatically after the travel of the backgauge to the end position. UZMA HSB Line swing beam shears has two series, HSB-E Series (Economical) and HSB Series (Standard). HSB Standard Series are the fully hydraulic, heavy duty models and HSB-E Series are the lighter version models with spring system cutting beam return movement.

HSB & HSB-E Series Standard Accessories

- CNC Control - Cybelec CybTouch 6 (color-touch screen)
- CNC Controlled cutting length (stroke) adjustment
- CNC Controlled back gauge adjustment
- Pendant control panel (Fixed on HSB-E Series)
- Automatic calculations of cutting functions upon material specifications
- Automatic swing-up backgauge
- 1m flip-up openable finger guard with switch protection
- Manual Blade gap adjustment
- Back side protection panels & Rear light barrier
- Rear Sheet sliding plates
- Shadow line illumination
- Squaring arm with Ruler & T-Slot & Tilting stop
- Support arms with Ruler & T-Slot & Tilting stop
- Ball Transfer Tables
- Cutting & return movement hydraulic (on HSB Series)
- Cutting movement hydraulic and return movement with spring system (on HSB-E Series)

 HSB – Schwingschnittscheren enthalten ein sehr stabiles geschweißtes Gestell sodass die Schneidkräfte einfach aufgefangen werden können. Dieses Maschinengestell wird in eine Aufspannung auf ein CNC-gesteuertes Bohrwerk für min. Toleranzen bearbeitet. Die Oberwange (Schwingmesserbalken) werden nach dem gleichen Prinzip gefertigt. Der Stabilität dieser beiden Teile erlaubt es den Schnittwinkel klein zu halten, damit Verdrallung und/oder Säbelformung auf ein Minimum reduziert werden. Standard ist es bei der UZMA HSB-Schwingschnittscheren, das der Hinteranschlagbalken mit der Oberwange mit dreht und damit vorbeugt das schmale Streifen zwischen Anschlagbalken und Untermesser geklemmt werden. Nach der Bewegung des Anschlag zur endposition, klappt Anschlag automatisch hoch, damit auch längere Bleche einfach durchgeführt werden können. UZMA HSB-Linie Schwingschnittscheren hat zwei Serien, HSB-E-Serie (Economical) und HSB-Serie (Standard). HSB Standard-Serie sind die vollhydraulische, Schwerlast modelle und HSB-E-Serie sind die leichtere Version Modelle mit Federsystem Schneidebalken Rückbewegung.

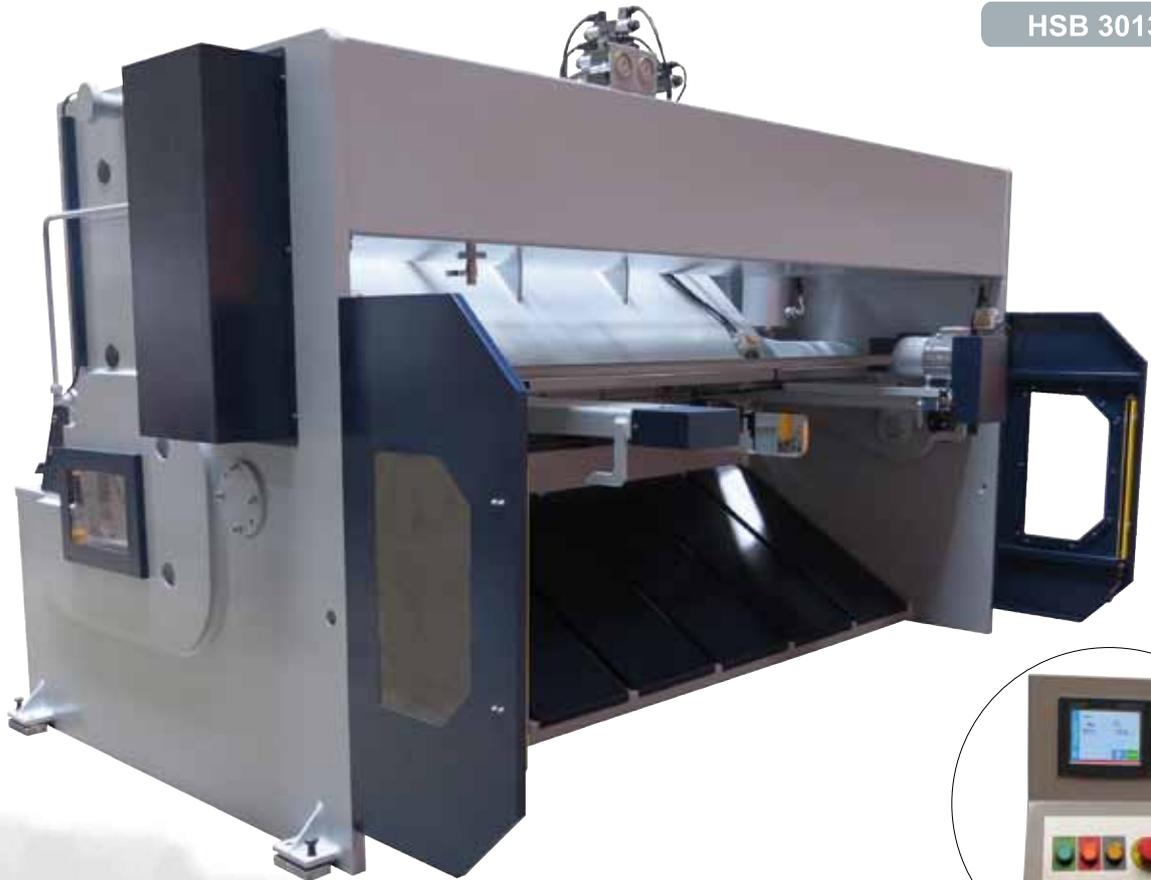
HSB & HSB-E Serie Standard Zubehör

- CNC-Steuerung- Cybelec CybTouch 6 (color-touch screen)
- CNC gesteuerte SchnittlängeEinstellung
- CNC-gesteuerte HinteranschlageEinstellung
- Pendant Bedienungspult (Fest bei HSB-E Serien)
- Automatische Berechnung der Schnittfunktionen auf Material Spezifikationen
- Automatische dreh-up Hinteranschlag
- 1m Flip-up zu öffnenden Fingerschutz mit Schalter Schutz
- Manuelle SchnittpalteinStellung
- Rückseite Schutzplatten & Hinten lichtschranke
- Rückseite Blech Gleitplatten
- Schnittlinien Beleuchtung
- Seitenanschlag mit Maßband, T-Nut & wegklappbare Vorderanschlag
- Auflegearme mit Maßband, T-Nut & wegklappbare Vorderanschlag
- Kugelrollen im Tisch
- Schneidbewegung & Rückbewegung hydraulisch (bei HSB-Serie)
- Schneidbewegung hydraulisch und Rückbewegung mit Federsystem (bei HSB-E Serie)

 Гильотины HSB имеют прочную стальную станину, выполненную из прочной конструкционной стали, и благодаря оптимальной конструкции, обеспечивают надежную, быструю и точную резку. Цельносварная станина обрабатывается за один установ на CNC обрабатывающем центре с подвижными колоннами. Верхняя балка (кулисный механизм) имеет очень жесткую коробчатую конструкцию, что позволяет сохранять небольшой угол резки и существенно уменьшать отклонение размеров на отрезанной полосе. Ножницы UZMA HSB в стандарте имеют откидной задний упор, предотвращающий зажатие материала и дающий возможность резки листов длиной более 1000 мм - упор автоматически отводится при достижении им крайнего положения. Ножницы с кулисным механизмом UZMA линейки HSB делятся на две серии: HSB-E (Эконом) и HSB (Стандарт). Серия HSB Стандарт - полностью гидравлические, надежные ножницы, серия HSB-E - облегченный вариант с системой возврата режущей балки в исходное положение за счет пружин сжатия.

Серии HSB & HSB-E Стандартное оснащение

- Система ЧПУ - Cybelec CybTouch 6 (цветной сенсорный дисплей)
- Управляемая от ЧПУ регулировка длины реза (хода)
- Управляемая от ЧПУ регулировка заднего упора
- Переносная педаль управления (фиксируемая в серии HSB-E)
- Автоматический расчет функций резки согласно спецификации материала
- Автоматический отвод заднего упора
- Откидная решетка безопасности длиной 1 метр с блокирующими выключателями
- Ручная регулировка зазора между ножами
- Боковые защитные ограждения и тыльный световой барьер
- Тыльная поддержка листа
- Теневая линия реза
- Угловой упор с линейкой, Т-образным пазом и стопором
- Поддерживающие кроштейны с линейкой, Т-образным пазом и стопором
- Накладки на стол с направляющими шариками
- Гидравлическое опускание и подъем режущей балки (серия HSB)
- Гидравлическое опускание режущей балки и ее подъем за счет пружин (серия HSB-E)



CybeleC DNC 600



- Backgauge
- Hinterenschlag
- Задний упор



- Throat Depth
- Ausladung
- Зев



HSB	CUTTING CAPACITY	CUTTING CAPACITY	CUTTING LENGTH	SHARING ANGLE	HOLDDOWN CYLINDER	STROKE PER MINUTE	TABLE HEIGHT	BACKGAUGE MOVEMENT DISTANCE	BACKGAUGE SPEED	OIL TANK	MOTOR POWER	LENGHT	HEIGHT	WIDTH	APPROX WEIGHT
	SCHNEID KAPAZITÄT	SCHNEID KAPAZITÄT	SCHNITT-LÄNGE	SCHNITT-WINKEL	NIEDER-HÄLTER	HÜBE PRO MINUTE	TISCHHÖHE	HINTER-ANSCHLAG-BEREICH	HINTER-ANSCHLAG-GESCHWIG-DIGKEIT	OLTANK INHALT	ANTRIEBS-LEISTUNG	LÄNGE	HÖHE	BREITE	CA. GEWICHT
	Режущая способность 42 kg/mm ²	Режущая способность 70 kg/mm ²	Длина реза	Угол резки	Вертикальный цилиндр	Циклов в минуту	Высота стола	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	Скорость ЗАДНЕГО УПОРА	Емкость масляного бака	Мощность двигателя	Длина	Высота	Ширина	Предельный вес
TYPE / TYP	mm	mm	mm	degree/grad	piece/stück	1/min	mm	mm	mm/sec	lt	kw	mm	mm	mm	kg
HSB 3006	6	4	3100	1,5	14	16	900	1000	110	150	11	3925	2100	2900	6600
HSB 3008	8	5	3100	1,5	14	14	900	1000	110	250	18.5	4000	2125	2950	8500
HSB 3010	10	6	3100	2	14	13	900	1000	110	260	22	3880	2175	3000	9100
HSB 3013	13	8	3100	2	14	11	900	1000	110	310	22	3900	2235	3150	11200
HSB 3016	16	10	3100	2,5	14	10	900	1000	110	500	30	4050	2450	2960	16000
HSB 3020	20	13	3100	2,5	14	8	900	1000	110	500	37	4350	2500	3200	21000
HSB 4006	6	4	4100	1,5	18	4	950	1000	110	150	11	4900	2150	2900	9000
HSB 4008	8	5	4100	1,5	18	12	950	1000	110	250	18.5	5000	2175	2900	10500
HSB 4010	10	6	4100	2	18	10	1000	1000	110	260	22	5050	2275	3100	13000
HSB 4013	13	8	4100	2	18	9	1000	1000	110	310	22	5150	2335	3130	15250
HSB 4016	16	10	4100	2,5	18	8	1000	1000	110	500	30	5020	2575	3150	22000
HSB 4020	20	13	4100	2,5	18	7	1000	1000	110	500	37	5250	2600	3200	25000

• All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. • Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
• Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.



- Holddown Cylinders
- Niederhalter
- Прижимные цилиндры



- Light Curtains for Finger Protection
- Lichtschrank für Fingerschutz
- Световая защита рук оператора



- Ball Transfer Tables
- Kugelrollen im Tisch
- Стол с шариками



HSB Eco	CUTTING CAPACITY	CUTTING CAPACITY	CUTTING LENGTH	SHARING ANGLE	HOLDDOWN CYLINDER	STROKE PER MINUTE	TABLE HEIGHT	BACKGAUGE MOVEMENT DISTANCE	BACKGAUGE SPEED	OIL TANK	MOTOR POWER	LENGHT	HEIGHT	WIDTH	APPROX WEIGHT
	SCHNEID-KAPAZITÄT	SCHNEID-KAPAZITÄT	SCHNITT-LÄNGE	SCHNITT-WINKEL	NIEDERHALTER	HÜBE PRO MINUTE	TISCHHÖHE	HINTER-ANSCHLAG-BEREICH	FRÜHER-ANSCHLAG-GESCHWINDIGKEIT	ÖLTANK INHALT	ANTRIEBS-LEISTUNG	LÄNGE	HÖHE	BREITE	CA. GEWICHT
	Режущая способность 42 kg/mm ²	Режущая способность 70 kg/mm ²	Длина реза	Угол реза	Вертикальный цилиндр	Циклов в минуту	Высота стола	ХОД ЗАДНЕГО УПORA	Скорость ЗАДНЕГО УПORA	Емкость масляного бака	Мощность двигателя	Длина	Высота	Ширина	Приблизительный вес
TYPE / TYP	mm	mm	mm	degree/grad	piece/stück	1/min	mm	mm	mm/sec	lt	kw	mm	mm	mm	kg
HSB- E 2006	6	4	2100	1,2	11	28	800	1000	110	150	15	3000	1640	3010	4250
HSB- E 2008	8	5	2100	1,5	11	20	800	1000	110	200	15	3025	1700	3040	5200
HSB- E 2506	6	4	2600	1,2	12	24	800	1000	110	150	15	3500	1640	3010	5000
HSB- E 2508	8	5	2600	1,5	12	18	800	1000	110	200	15	3525	1700	3040	6000
HSB- E 3006	6	4	3100	1,2	14	20	800	1000	110	150	15	4000	1640	3010	5500
HSB- E 3008	8	5	3100	1,5	14	16	800	1000	110	200	15	4025	1700	3040	6800
HSB- E 4006	6	4	4100	1,2	18	15	800	1000	110	150	15	5000	1650	3010	7800
HSB- E 4008	8	5	4100	1,5	18	12	850	1000	110	200	15	4075	1850	3095	9800

• All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. • Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
 • Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

HVS 3010



 UZMA HVS variable rake shears are produced by construction of Steel into a very rigid structure to allow minimum deflection during the operation. The rake angle adjustment is done hydraulically, reducing the rake gives an advantage in reducing distortion on thin narrow strips also increase the cut quality and cut per minute. Cutting beam on HVS variable rake shears has hardened slide ways working between roller bearings, so lubrication is eliminated and blade clearance adjustment can be done easily in mechanical or hydraulic system. The UZMA HVS variable rake shears are equipped with CNC control unit. When operator simply enters the material type, thickness, cutting length, cutting width and the CNC will automatically calculate and set the blade clearance, rake angle and back gauge position accordingly.

Standard Accessories

- CNC Control - Cybelec DNC 61G
- CNC Controlled cutting length (stroke) adjustment
- CNC Controlled back gauge adjustment
- CNC Controlled Rake Angle adjustment
- CNC Controlled Hydraulic Blade Gap adjustment
- Automatic calculations of cutting functions upon material specifications
- Automatic swing-up backgauge
- 1m flip-up openable finger guard with switch protection
- Automatic central lubrication
- Back side protection panels & Rear light barrier
- Rear Sheet sliding plates
- Shadow line illumination
- Squaring arm with Ruler & T-Slot & Tilting stop
- Support arms with Ruler & T-Slot & Tilting stop
- Variable cutting angle
- Ball Transfer Tables
- Cutting & return movement hydraulic

 UZMA HVS Scheren mit Schnittwinkelverstellung hat als Basis eine sehr solide Stahlstruktur für eine minimale Durchbiegung während des Schneidens. Die Einstellung des Schnittwinkels erfolgt hydraulisch, einen kleineren Schnittwinkel hat den Vorteil, weniger Verdrallung beim Schneiden von schmale Streifen und Verbesserung von Schnittqualität sowie Anzahl Hübe. Der Oberwange der HVS-Scheren hat gehärtete Flachführungen die in Rollenlager geführt werden, wodurch Schmierung entfällt und die Schnittspalteinstellung einfach mit ein mechanisches, oder hydraulisches System ausgeführt werden kann. Die UZMA HVS Scheren mit Schnittwinkleinstellung sind mit einer CNC-Steuerung ausgestattet. Der Bediener programmiert einfach Materialsorte, Blechstärke, Schnittlänge und Hinteranschlagmaß und die CNC berechnet automatisch Schnittspalt, Schnittwinkel und Hinteranschlagposition.

Standard Zubehör

- CNC Steuerung - Cybelec DNC 61G
- CNC gesteuerte SchnittlängeEinstellung
- CNC-gesteuerte HinteranschlageEinstellung
- CNC-gesteuerte Schnittwinkleinstellung
- CNC-gesteuerte hydraulische Schnittspalteinstellung
- Automatische Berechnung der Schnittfunktionen auf Material Spezifikationen
- Automatische dreh-up Hinteranschlag
- 1m Flip-up zu öffnenden Fingerschutz mit Schalter Schutz
- Automatische Zentralschmierung
- Rückseite Schutzplatten & Hinten lichtschränke
- Rückseite Blech Gleitplatten
- Schnittlinien Beleuchtung
- Seitenanschlag mit Maßband, T-Nut & wegklappbare Vorderanschlag
- Auflegearme mit Maßband, T-Nut & wegklappbare Vorderanschlag
- Variable Schnittwinkel
- Kugelrollen im Tisch
- Schneidbewegung & Rückbewegung hydraulisch

 Гильотинные ножницы UZMA серии HVS с переменным углом резки имеют стальную жесткую конструкцию, минимизирующую отклонения в процессе резки. Регулировка угла резки осуществляется гидравликой. Уменьшение угла резки для тонкого листа уменьшает скручивание узких отрезаемых полос и улучшает качество резки, а также увеличивает количество резов в минуту. Отрезная балка в гильотинах HVS снабжена упрочненными направляющими, работающими внутри роликовых подшипников, что позволяет не использовать смазку, а регулировка зазора между ножами может легко осуществляться вручную или гидравликой. Ножницы UZMA HVS оснащаются системой ЧПУ. Оператор просто вводит тип материала, толщину, длину реза, ширину листа, и система ЧПУ автоматически вычисляет и устанавливает зазор, угол резки и положение заднего упора.

Стандартное оснащение

- Система ЧПУ - Cybelec DNC 61G
- Управляемая от ЧПУ регулировка длины реза (хода)
- Управляемая от ЧПУ регулировка заднего упора
- Управляемая от ЧПУ регулировка угла реза
- Управляемая от ЧПУ регулировка зазора между ножами
- Автоматический расчет функций резки согласно спецификации материала
- Автоматический отвод заднего упора
- Откидная решетка безопасности длиной 1 метр с блокирующими выключателями
- Боковые защитные ограждения и тыльный световой барьер
- Тыльная поддержка листа
- Теневая линия реза
- Угловой упор с линейкой, Т-образным пазом и стопором
- Поддерживающие кроштейны с линейкой, Т-образным пазом и стопором
- Изменяемый угол реза
- Накладки на стол с направляющими шариками
- Гидравлическое опускание и подъем режущей балки

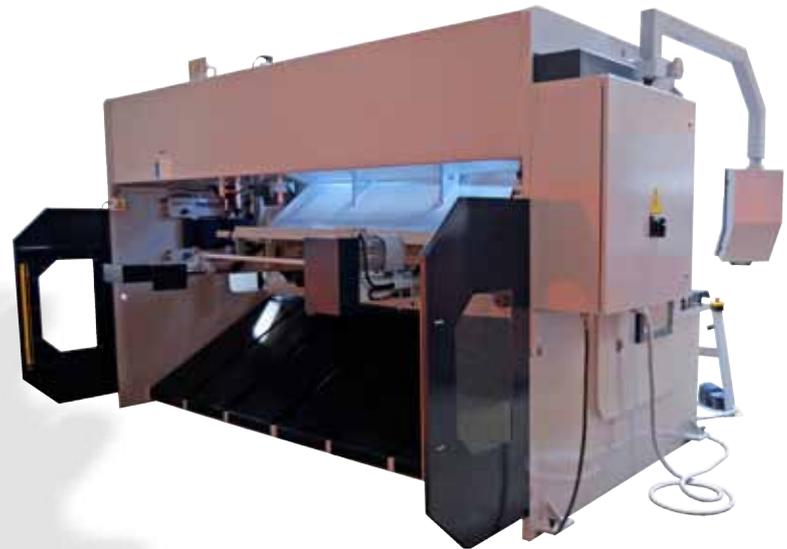
HVS 3040



- 1m flip-up openable finger guard with switch protection
- 1m Flip-up zu öffnenden Fingerschutz mit Schalter Schutz
- Откидная защитная решетка длиной 1 метр

HVS 10020





HVS	CUTTING CAPACITY	CUTTING CAPACITY	CUTTING LENGTH	SHARING ANGLE	HOLDDOWN CYLINDER	STROKE PER MINUTE	THROAT DEPTH	TABLE HEIGHT	BACKGAUGE MOVEMENT DISTANCE	BACKGAUGE SPEED	OIL TANK	MOTOR POWER	LENGHT	HEIGHT	WIDTH	APPROX WEIGHT
	SCHNEID KAPAZITÄT	SCHNEID KAPAZITÄT	SCHNITT-LÄNGE	SCHNITT-WINKEL	NIEDER-HÄLTER	HÜBE PRO MINUTE	Ausladung	TISCHHÖHE	HINTER-ANSCHLAG-BEREICH	HINTER-ANSCHLAG-GESCHWINDIGKEIT	ÖLTANK INHALT	ANTRIEBS-LEISTUNG	LÄNGE	HÖHE	BREITE	CA. GEWICHT
	Режущая способность	Режущая способность	Длина реза	Угол резки	Вертикальный цилиндр	Циклов в минуту	Глубина зева	Высота стола	ХОД ЗАДНЕГО УПORA	Скорость ЗАДНЕГО УПORA	Емкость масляного бака	Мощность двигателя	Длина	Высота	Ширина	Приблизительный вес
TYPE / TYP	mm	mm	mm	degree / grad	pieces / stick	1/min	mm	mm	mm	mm/sec	lt	kw	mm	mm	mm	kg
HVS 3006	6	4	3100	0,5-1,5	14	16-24	350	900	1000	110	150	11	4980	2225	2315	7820
HVS 3010	10	6	3100	0,5-2,0	14	12-22	350	900	1000	110	260	22	5100	2250	2425	11000
HVS 3013	13	8	3100	0,5-2,0	14	11-20	350	900	1000	110	310	22	5110	2400	2570	13300
HVS 3016	16	10	3100	0,5-2,5	14	9-16	350	900	1000	110	500	30	5210	2450	2700	18700
HVS 3020	20	13	3100	0,5-2,5	14	7-13	350	900	1000	110	500	37	5220	2550	2700	20700
HVS 3025	25	15	3100	0,5-2,5	20	6-10	350	1000	1000	110	800	45	5250	2900	2725	30200
HVS 4006	6	4	4100	0,5-1,5	18	14-22	350	950	1000	110	150	11	6000	2320	2315	10500
HVS 4010	10	6	4100	0,5-2,0	18	10-17	350	1000	1000	110	260	22	6100	2460	2580	17000
HVS 4013	13	8	4100	0,5-2,0	18	9-15	350	1000	1000	110	310	22	6120	2600	2700	20000
HVS 4016	16	10	4100	0,5-2,5	18	7-13	350	1000	1000	110	500	30	6220	2700	2700	26500
HVS 4020	20	13	4100	0,5-2,5	18	6-11	350	1000	1000	110	500	37	6220	2700	2700	31000
HVS 4025	25	15	4100	0,5-2,5	25	5-9	350	1100	1000	110	800	45	6500	3235	2725	42000
HVS 6006	6	4	6100	0,5-1,5	26	9-15	350	1000	1000	110	260	22	8250	2725	2475	26415
HVS 6010	10	6	6100	0,5-2,0	18	8-13	350	1100	1000	110	260	22	8265	2725	2575	28800
HVS 6013	13	8	6100	0,5-2,0	18	6-11	350	1100	1000	110	310	22	8365	2825	2635	32300
HVS 6016	16	10	6100	0,5-2,5	18	5-9	350	1100	1000	110	500	30	8400	2995	2700	41100
HVS 6020	20	13	6100	0,5-2,5	18	4-7	350	1100	1000	110	500	37	8415	3120	2730	55600
HVS 6025	25	15	6100	0,5-2,5	36	3-5	350	1200	1000	110	800	45	8570	3390	2730	68500
HVS 6040	40	25	6100	0,5-3,0	36	1-2	350	1250	1000	110	1000	75	9550	5820	3790	162500

MG 2004



• The MG line 4 mm series Mechanical Shears are equipped as standard with ball transfer tables for easier sheet feeding and reducing marking on the materials.

• Die MG Linie 4 mm Serie Mechanische Tafelscheren sind serienmäßig ausgerüstet mit Kugeltische für einfacheres Blech Zuführen und Reduzieren der Markierung auf die Materialien.

• В стандартном исполнении механические ножницы MG оснащаются шариковым подающим столом для легкой подачи листа и предотвращения повреждения поверхности.



• The MG line Mechanical Shears are Standard with 750mm motorized ball screw back-gauge.

• MG Linie Mechanische Tafelscheren sind Standard mit 750mm motorisierte Kugelgewindtrieb Hinteranschlag.

• В стандартном исполнении механические ножницы MG оснащены моторизованным задним упором на ШВП перемещением 750 мм.

 The MG line Mechanical Shears with Steel construction frame and Reduction Gear is designed for perfect cutting quality of sheet metal. These machines are ideally suited for light gauge metal shearing requirements. The silent running, direct drive system with brake motor and low cost energy-consumption provides efficient operation at an economical price.

 Die MG Linie Mechanische Schere mit Stahlkonstruktion Rahmen und Untersetzungsgetriebe für perfekte Schnittqualität aus Blech gestaltet. Diese Maschinen sind ideal für Feinstblechverpackungen Scheranforderungen geeignet. Die Laufruhe, Direktantriebssystem mit Bremsmotor und kostengünstiger Energieverbrauch bietet einen effizienten Betrieb zu einem günstigen Preis.

 Серия механических ножниц MG со стальной рамой и шестеренным редуктором позволяют получить высокое качество резки листового металла. Эти станки идеально подходят для резки легких и малогабаритных заготовок. Малошумность, система прямого привода с тормозным мотором, низкое энергопотребление обеспечивают эффективную работу при низких затратах.

Standard Accessories

- NC control
- Motorized Ballscrew Backgauge
- Squaring arm & Front Support Arms
- Ball transfer table (Only on 4mm Series)
- Cutting line Lighting
- Blade gap adjustment (Only on 4mm Series)
- Cut Counter
- Portable foot pedal with emergency stop button
- Photocell on the back safety guards

Standard Zubehör

- NC Steuerung
- Motorisierte Kugelumlaufspindel Hinteranschlag
- Seitenanschlag & Auflegearmen
- Kugelrollen im Tisch (nur bei 4mm Serie)
- Schnittlinienbeleuchtung
- Schnittpaltenstellung (nur bei 4mm Serie)
- Schnittzähler
- Schnittpedal mit Not-Aus Taste
- Fotozelle auf der Rückseite Schutzgitter

Стандартное оснащение

- Контроллер NC
- Моторизованный задний упор на ШВП
- Угловой упор и передние кронштейны
- Стол с направляющими шариками (только для серии 4 мм)
- Подсветка линии реза
- Регулировка зазора между ножами (только для серии 4 мм)
- Счетчик резов
- Переносная педаль управления с кнопкой аварийной остановки
- Фотоэлементы с тыльной стороны ножниц



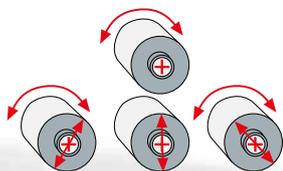
• The MG line Mechanical Shears are Standard with NC control which provides "multi-step" and "touch and go" programming features for the backgauge.

• Die MG Linie Mechanische Tafelscheren sind Standard mit NC-Steuerung, welche "Multi Schritt" und "Tippen und los geht" Programmierung Features für den Hinteranschlag bietet.

• В стандартном исполнении механические ножницы MG с NC контроллером имеют функции программирования заднего упора "multi-step" и "touch-&-go".

MG	CUTTING CAPACITY	CUTTING LENGHT	SHARING ANGLE	STROKE PER MINUTE	TABLE HEIGHT	TABLE WIDTH	BACKGAUGE MOVEMENT DISTANCE	LENGHT	HEIGHT	WIDTH	MOTOR POWER	APPROX WEIGHT
	SCHNEID KAPAZITÄT	SCHNITT-LÄNGE	SCHNITT-WINKEL	HÜBE PRO MINUTE	TISCHHÖHE	TISCHBREITE	HINTER-ANSCHLAG-BEREICH	LÄNGE	HÖHE	BREITE	ANTRIEBS-LEISTUNG	CA. GEWICHT
	Режущая способность	Длина реза	Угол резки	Циклов в минуту	Высота стола	Ширина стола	ХОД ЗАДНЕГО УПОРА	Длина	Высота	Ширина	Мощность двигателя	Приблизительный вес
TYPE / TYP	mm	mm	degree/grad	1/min,	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw,	kg
MG 1303	3	1360	2°/30'	35	810	390	750	1920	1200	1960	3	1200
MG 1503	3	1560	2°/30'	35	810	390	750	2120	1200	1960	3	1500
MG 2003	3	2060	1°/30'	35	810	390	750	2650	1200	2100	4	1700
MG 2525	2,5	2560	1°/30'	35	810	390	750	3150	1200	2100	4	1900
MG 3002	2	3060	1°/30'	35	810	390	750	3650	1200	2100	4	2150
MG 1304	4	1360	3,5°	41	800	455	750	2050	1350	2300	7,5	2300
MG 1504	4	1560	1°/30'	41	800	455	750	2250	1350	2300	7,5	2500
MG 2004	4	2060	1°/30'	41	800	455	750	2700	1400	2600	7,5	3000
MG 2504	4	2560	1°/30'	41	800	455	750	3200	1400	3100	7,5	3500
MG 3004	4	3060	1°/30'	41	800	455	750	3800	1400	2600	7,5	4000

UHSS-4 40350 CNC



 UHSS-4 Plate Bending Machines are very suitable for medium and heavy plates or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on this machines. Our UHSS-4 models are also ideal machines for wind towers production, Shipyard and Pipeline Industries.

 UHSS-4 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von mittleren und dicken Blechen oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien. Unsere UHSS 4 modelle sind auch ideale Maschinen für Windtürme Produktion, Bootshäfen-und Rohrleitung Industries.

 4-х валковые листогибочные машины UHSS-4 предназначены для гибки средних и тяжелых листов, а также листов из нержавеющей стали. Легкое изготовление обечаек полно окружности или с различными радиусами. Модель UHSS-4 - это идеальная машина для производства ветроэнергетических башен, судостроительной и трубной промышленности.

Standard Accessories

- Pinch roll and lateral rolls move pyramidal linear with hydraulic pistons
- Overload Protection
- Top Roll and Lateral Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox (3 roll driven system)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic tilttable Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames
- Induction hardened forged SAE 1050 (CK 50) Steel rolls
- Conical bending device
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system (Ø460 and below)
- Electronic balancing system (Ø500 and over)
- Double speed working system

Standard Zubehör

- Unterwalze und Seitenwalzen laufen gestaffelt linear mit Hydraulikkolben
- Überlastschutz
- Oberwalze und Seitenrollen werden durch Hydromotor und Planetengetriebe angetrieben (3-Rollenantrieb)
- Drei Digitalanzeigen zur einfachen Rollenpositionierung
- Hydraulisch schwenkbare Klapplager zur leichten Entnahme der fertigen Bundringe
- Leichte Bedienung mit verfahrenbarem Steuerpaneel
- Geschweißter Stahlrahmen
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Konisch-Biegevorrichtung
- Zentralschmierung
- Hydraulisches Ausgleichsystem (Ø 460 und unterhalb)
- Elektronisches Ausgleichsystem (Ø 500 und über)
- Arbeitssystem mit zwei Geschwindigkeit

Стандартное оснащение

- Прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- Верхний валок и боковые валки приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей (3 приводных валка)
- Три цифровых индикатора для облегчения позиционирования валков
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Стальная сварная рама
- Закаленные и упрочненные валки SAE 1050 (CK 50)
- Устройство для конической гибки
- Система централизованной смазки
- Гравлическая система балансировки (Ø460 и ниже)
- Электронная система балансировки (Ø500 и выше)
- Две рабочие скорости





- Standard Control Panel
- Standard-Steuerpaneel
- Стандартная Панель Управления



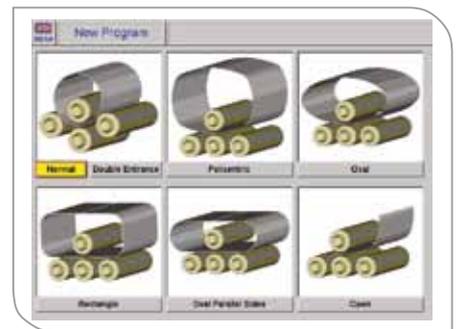
- Optional NC Control
- Optionale NC-Steuerung
- Опциональная цифровая индикация



- Optional CNC Control
- Optionale CNC-Steuerung
- Опциональная система ЧПУ



- Linear guide system. Pistons use all power for bending the material
- Linearführungssystem. Die Kolben verwenden alle Kraft zum Biegen des Materials
- Линейные направляющие. Поршни используют все усилие только для гибки материала



UHSS-4

Without Pre-Bending
Ohne Anbiegung
БЕЗ ПРЕПОДГИБА

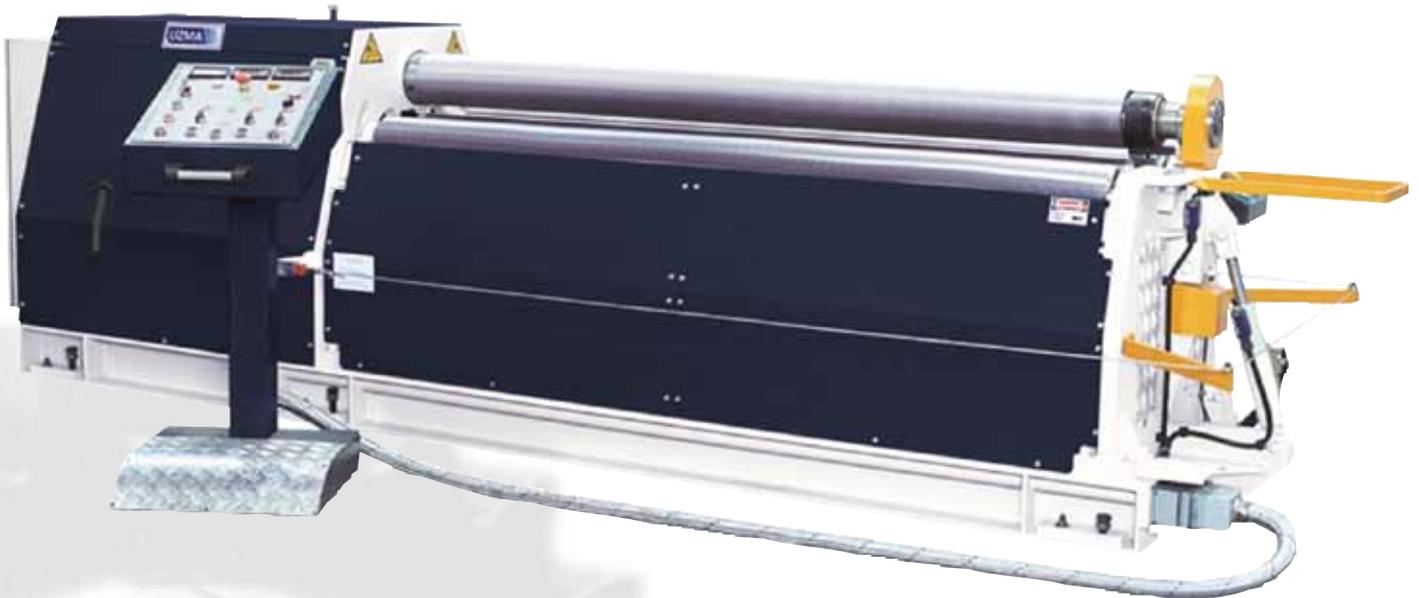
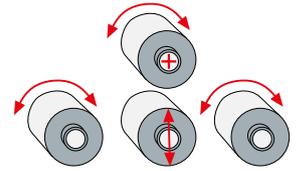
With Pre-Bending
Mit Anbiegung
С ПРЕПОДГИБОМ

	Useful Length Nutzlänge Рабочая Длина	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5		Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5		Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5		Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5		Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики Ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw	m/min.	mm	kg		
UHSS-4 20280	2050	20	16	16	12	280	220	16,5	1,5-5	4850x1700x1850	8550				
UHSS-4 20320	2050	25	20	20	16	320	240	20	1,5-5	4900x1800x1950	10750				
UHSS-4 20350	2050	30	25	25	20	350	260	23,5	1,5-5	4900x1900x1950	11500				
UHSS-4 20380	2050	40	30	30	25	380	300	31,5	1,5-5	4900x2250x2350	15800				
UHSS-4 20400	2050	45	35	35	30	400	300	38,5	1,5-5	4900x2250x2350	16500				
UHSS-4 20460	2050	50	40	40	35	460	380	38,5	1,5-5	4900x2300x2350	19600				
UHSS-4 20500	2050	55	50	50	40	500	400	45	1-4	5550x2800x2900	30000				
UHSS-4 20550	2050	60	50	50	45	550	450	66	1-4	5700x2900x2950	40000				
UHSS-4 25280	2550	16	12	12	10	280	220	16,5	1,5-5	5300x1700x1850	9200				
UHSS-4 25320	2550	20	16	16	12	320	240	20	1,5-5	5400x1800x1950	11750				
UHSS-4 25350	2550	25	20	20	16	350	260	23,5	1,5-5	5400x1900x1950	13000				
UHSS-4 25380	2550	30	25	25	20	380	300	31,5	1,5-5	5400x2250x2350	17300				
UHSS-4 25400	2550	40	30	30	25	400	300	38,5	1,5-5	5400x2250x2350	18000				
UHSS-4 25460	2550	45	35	35	30	460	380	38,5	1,5-5	5400x2300x2350	22500				
UHSS-4 25500	2550	50	40	40	35	500	400	45	1-4	6050x2800x2900	33000				
UHSS-4 25550	2550	55	45	45	40	550	450	66	1-4	6200x2900x2950	43500				
UHSS-4 30280	3100	12	10	10	8	280	220	16,5	1,5-5	5850x1700x1850	10000				
UHSS-4 30320	3100	16	12	12	10	320	240	20	1,5-5	5950x1800x1950	12750				
UHSS-4 30350	3100	20	16	16	12	350	260	23,5	1,5-5	5950x1900x1950	15000				
UHSS-4 30380	3100	25	20	20	16	380	300	31,5	1,5-5	5950x2250x2350	18800				
UHSS-4 30400	3100	30	25	25	20	400	300	38,5	1,5-5	5950x2250x2350	20000				
UHSS-4 30460	3100	40	35	35	25	460	380	38,5	1,5-5	5950x2300x2350	24660				
UHSS-4 30500	3100	45	30	30	30	500	400	45	1-4	6600x2800x2900	43000				
UHSS-4 30550	3100	50	40	40	35	550	450	66	1-4	6750x2900x2950	47000				
UHSS-4 30580	3100	60	45	45	40	580	480	73	1-4	6750x2950x2950	55000				
UHSS-4 30620	3100	70	60	60	50	620	520	123	1-4	7200x3250x3250	62000				
UHSS-4 30680	3100	85	70	70	60	680	580	150	1-4	7700x3500x3600	82500				
UHSS-4 40280	4100	8	6	6	4	280	220	16,5	1,5-5	6850x1700x1850	13000				
UHSS-4 40320	4100	10	8	8	6	320	240	20	1,5-5	6950x1800x1950	14750				
UHSS-4 40350	4100	12	10	10	8	350	260	23,5	1,5-5	6950x1900x1950	19000				
UHSS-4 40380	4100	16	12	12	10	380	300	31,5	1,5-5	6950x2250x2350	22000				
UHSS-4 40400	4100	20	16	16	12	400	300	38,5	1,5-5	6950x2250x2350	23500				
UHSS-4 40460	4100	25	20	20	16	460	380	38,5	1,5-5	6950x2300x2350	30000				
UHSS-4 40500	4100	35	25	25	20	500	400	45	1-4	7600x2800x2900	42000				
UHSS-4 40550	4100	40	30	30	25	550	450	66	1-4	7750x2900x2950	54000				
UHSS-4 60350	6100	8	6	6	4	350	260	23,5	1,5-5	8950x1900x1950	24000				
UHSS-4S 60380	6100	10	8	8	6	380	300	31,5	1,5-5	8950x2250x2350	28250				
UHSS-4 60400	6100	13	10	10	8	400	300	38,5	1,5-5	8950x2250x2350	30000				
UHSS-4 60460	6100	15	12	12	10	460	380	38,5	1,5-5	8950x2300x2350	40000				
UHSS-4 60500	6100	20	16	16	12	500	400	45	1-4	9600x2550x2350	67500				
UHSS-4 60550	6100	25	20	20	16	550	450	66	1-4	9750x2900x2900	70000				
UHSS-4 60620	6100	30	25	25	20	620	520	123	1-4	10200x3250x3250	88500				

• Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² plate yielding strength. • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

* All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. * Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
* Все значения приближительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

UHS-4 30190



 UHS-4 Plate Bending Machines are very suitable for medium and light plates or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on this machines.

Standard Accessories

- Pinch roll and lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way
- Overload protection
- Top Roll powered by hydromotor and planetary gearbox (Only top roll powered)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 50) Steel rolls
- Conical Bending device
- Hydraulic balancing system
- Double speed working system

 UHS-4 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von mittleren und dünnen Blechen oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien.

Standard Zubehör

- Unterwalze und Seitenwalzen Verstellung mit Hydraulikzylindern in Orbital Weise
- Überlastschutz
- Oberwalze wird durch Hydromotor und Planetengetriebe angetrieben (Nur Oberwalzenantrieb)
- Drei Digitalanzeigen zur einfachen Walzenpositionierung
- Hydraulisch schwenkbare Klapplager zur leichten Entnahme der fertigen Bundringe
- Leichte Bedienung mit verfahrbarem Steuerpaneel
- Geschweißter Stahlrahmen
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Konisch-Biegevorrichtung
- Hydraulisches Ausgleichsystem
- Arbeitssystem mit zwei Geschwindigkeit

 4-х валковые листогибочные машины UHS-4 пВалковые машины UHS-4 подходят для средних и легких листов или листов из нержавеющей стали. Легкое изготовление обечаек полной окружности или с различными радиусами.

Стандартное оснащение

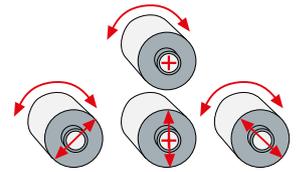
- Прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- Верхний вал приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей (только верхний валок является приводным)
- Для облегчения позиционирования валов - три цифровых индикатора
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Стальная сварная рама
- Стальные валы, упрочненные нагревом токами высокой частоты, кованные и катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (CK 50)
- Устройство для конической гибки
- Гидравлическая система балансировки
- Две рабочие скорости



UHS-4	Without Pre-Bending Ohne Anbiegung БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		With Pre-Bending Mit Anbiegung С ПРЕДПОДГИБОМ		Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес	
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликах5	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликах1,5	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликах5							Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=ø верх. Роликах1,5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw	m/min.	mm	kg	
UHS-4 10150	1050	8	6	6	4	150	130	4	1,5-6	3100x860x1150	1850
UHS-4 10170	1050	9	7	7	5	170/160	150	4	1,5-6	3100x860x1150	2100
UHS-4 15150	1550	6	4	4	3	150	130	4	1,5-6	3600x860x1150	2250
UHS-4 15170	1550	8	6	6	4	170/160	150	4	1,5-6	3600x860x1150	2500
UHS-4 20150	2050	4	3	3	2	150	130	4	1,5-6	4100x860x1150	2650
UHS-4 20170	2050	6	4	4	3	170/160	150	4	1,5-6	4100x860x1150	2900
UHS-4 20190	2050	8	6	6	4	190	150	5,5	1,5-6	4100x1030x1300	3500
UHS-4 20220	2050	10	8	8	6	220	160	5,5	1,5-6	3750x1180x1300	4000
UHS-4 20245	2050	13	10	10	8	245	180	7,5	1,5-6	4000x1550x1500	5100
UHS-4 20260	2050	16	13	13	10	260	200	7,5	1,5-6	4000x1590x1600	5970
UHS-4 25190	2550	6	4	4	3	190	150	5,5	1,5-6	4600x1030x1300	4000
UHS-4 25220	2550	8	6	6	4	220	160	5,5	1,5-6	4250x1180x1300	4500
UHS-4 25245	2550	10	8	8	6	245	180	7,5	1,5-6	4500x1550x1500	6100
UHS-4 25260	2550	13	10	10	8	260	200	7,5	1,5-6	4500x1590x1600	6740
UHS-4 30190	3100	5	3	3	2	190	150	5,5	1,5-6	5100x1030x1300	4500
UHS-4 30220	3100	7	5	5	3	220	160	5,5	1,5-6	4750x1180x1300	5500
UHS-4 30245	3100	8	6	6	4	245	180	7,5	1,5-6	5000x1550x1500	6600
UHS-4 30260	3100	10	8	8	6	260	200	7,5	1,5-6	5000x1590x1600	7480
UHS-4 40260	4100	6	4	4	3	260	200	7,5	1,5-6	6000x1590x1600	9300

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/мм²

UHMS-4 15220



 UHMS-4 Plate Bending Machines are very suitable for light and medium plates, aluminum or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on this machines. Our UHMS-4 type machines are top and bottom roll powered models.

Standard Accessories

- Pinch roll and lateral rolls move with pyramid linear direct movement by hydraulic pistons.
- Overload protection
- Top roll is powered by electrical motor and planetary gearbox. Bottom roll powered with cardan joint system (two rolls powered)
- Three digital readouts for easy roll positioning
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel rolls
- Conical bending device
- Hydraulic balancing system

 UHMS-4 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von dünnen und mittleren Blechen, aluminium oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien. Unsere UHMS-4 Typ Maschinen sind Ober-und Unterwalze betriebene Modelle.

Standard Zubehör

- Unterwalze und Seitenwalzen bewegen sich mit Pyramide lineare direkte Bewegung durch hydraulische Kolben.
- Überlastschutz
- Oberwalze wird durch Elektrikmotor und Planetengetriebe angetrieben. Unterwalze angetrieben durch Kardangelensystem (2-Walzenantrieb)
- Drei Digitalanzeigen zur einfachen Walzenpositionierung
- Hydraulisch schwenkbare Klapplager zur leichten Entnahme der fertigen Bundringe
- Leichte Bedienung mit verfahrbarem Steuerpaneel
- Geschweißter Stahlrahmen
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Konisch-Biegevorrichtung
- Hydraulisches Ausgleichsystem

 Валковые машины серии UHMS-4 подходят для гибки средних и легких листов из алюминия или нержавеющей стали. Легкое изготовление обечаек полной окружности или с различными радиусами. В серии UHMS-4 верхний и нижний валки являются приводными.

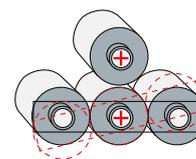
Стандартное оснащение

- Прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем
- Защита от перегрузки
- Вращение верхнего вала происходит за счет электропривода и блок-редуктора. Нижний валок приводится в движение карданным валом (два приводных валка)
- 3 Цифровых датчика для легкого позиционирования валов
- Гидравлический откидной торец для легкого извлечения готового изделия
- Мобильная панель для облегчения работы
- Сварная стальная рама
- Индукционно закаленные кованные или катанные стальные валы в соответствии sae 1050 (CK 45)
- Приспособление для конической гибки
- Гидравлическая система балансировки

UHMS-4

	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Pre-Bending Capacity Anbiegung Kapazität Предподгибочная способность	Bending Capacity Biegung Kapazität Гибочная способность	Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики Ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики Ø	Min. Internal dia. Ø Min. Innendurchmesser Ø Мин. Внутренний диаметр Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm(x1,5/x5)	kw	m/min	mm	kg
UHMS-4 6580	650	2,5/3	3/3,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	1950x950x960	950
UHMS-4 1080	1050	1,5/2	2/2,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2350x950x960	1150
UHMS-4 1280	1270	1/1,5	1,5/2	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2570x950x960	1250
UHMS-4 12100	1270	1,5/2	2/3	100	90	150/450	1,1+0,75	6,5	2570x950x960	1350
UHMS-4 12130	1270	3/4	4/5	130	130	195/650	2,2+0,75	5	3020x1150x1110	2150
UHMS-4 12150	1270	4/5	5/7	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3020x1150x1110	2155
UHMS-4 12180	1270	5,5/7,5	7,5/10	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3070x1350x1290	2700
UHMS-4 12200	1270	8/10	10/12	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3070x1350x1290	3000
UHMS-4 1580	1550	0,5/1	1/1,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2850x950x960	1350
UHMS-4 15100	1550	1/1,5	1,5/2	100	90	150/450	1,1+0,75	6,5	2850x950x960	1500
UHMS-4 15130	1550	2,5/3,5	3,5/4,5	130	130	195/650	2,2+0,75	5	3300x1150x1110	2250
UHMS-4 15150	1550	3,5/4,5	4,5/6,5	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3300x1150x1110	2370
UHMS-4 15180	1550	5/7	7/9	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3350x1350x1290	2900
UHMS-4 15200	1550	7/9	9/11	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3350x1350x1290	3250
UHMS-4 15220	1550	8/10	10/12	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	3500x1500x1370	4250
UHMS-4 15250	1550	10/12	12/15	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	3500x1500x1370	4650
UHMS-4 20130	2050	2/3	3/4	130	130	195/650	1,5+0,75	5	3800x1150x1110	2450
UHMS-4 20150	2050	3/4	4/6	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3800x1150x1110	2800
UHMS-4 20180	2050	4/6	6/8	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3850x1350x1290	3300
UHMS-4 20200	2050	6/8	8/10	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3850x1350x1290	3750
UHMS-4 20220	2050	7/9	9/11	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	4000x1500x1370	4800
UHMS-4 20250	2050	8/10	10/12	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	4000x1500x1370	5350
UHMS-4 20275	2050	12/15	15/16	275	220	410/1375	11	1,5/5	4400x1600x1800	8000
UHMS-420300	2050	15/18	18/22	300	250	450/1500	11	1,5/5	4400x1800x1950	9000
UHMS-4 25150	2550	2/3	3/4	150	130	225/750	2,2+1,1	6	4300x1150x1110	3230
UHMS-4 25180	2550	3/4	4/6	180	150	270/900	4,0+1,1	5	4350x1350x1290	3700
UHMS-4 25200	2550	4/6	6/8	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	4350x1350x1290	4250
UHMS-4 25220	2550	5/7	7/9	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	4500x1500x1370	5400
UHMS-4 25250	2550	6/8	8/10	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	4500x1500x1370	6100
UHMS-4 25275	2550	10/12	12/15	275	220	410/1375	11	1,5/5	4900x1600x1800	9000
UHMS-4 25300	2550	12/15	15/18	300	250	450/1500	11	1,5/5	4900x1800x1950	10500
UHMS-4 31180	3100	2/3	3/4	180	150	270/900	4,0+1,1	5	4850x1350x1290	4100
UHMS-4 31200	3100	3/4	4/6	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	4850x1350x1290	4750
UHMS-4 31220	3100	4/6	6/8	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	5000x1500x1370	6000
UHMS-4 31250	3100	5/7	7/9	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	5000x1500x1370	6800
UHMS-4 31275	3100	8/10	10/12	275	220	410/1375	11	1,5/5	5400x1600x1800	10500
UHMS-4 31300	3100	10/12	12/15	300	250	450/1500	11	1,5/5	5400x1800x1950	11500
UHMS-4 41250	4100	3/4	4/6	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	6000x1500x1370	8500
UHMS-4 41275	4100	4/6	6/8	275	220	410/1375	11	1,5/5	6400x1600x1800	12000
UHMS-4 41300	4100	6/8	8/10	300	250	450/1500	11	1,5/5	6400x1800x1950	13500

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²



URH-4 10130



 URH-4 and URM-4 Plate Bending Machines are very suitable for light plates, aluminum or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on this machines. Our URH-4 and URM-4 type machines are the most economical four roll plate bending machines. The URH-4 machines are Cassette type special system designed models for elliptic or round shapes in mass production as low as 20 sec. cycle time.

Standard Accessories

- Roll and lateral rolls move with hydraulic piston through cassette type frame in URH-4 models
- Pinch roll and lateral rolls move with screw jacks in URM-4 models in linear way
- Overload protection
- Top roll is powered by planetary gearbox. Bottom and side rolls free
- Easy operation with mobile control panel
- Welded steel frames
- Conical bending device (URM-4)

 URH-4 & URM-4 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von dünnen Blechen, aluminium oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien. Unsere URH-4 und URM-4 Typ maschinen sind die wirtschaftlichsten Vierwalzen-Rundbiegemaschinen. Die URH-4-Maschinen sind Kassettentyp spezielles System entwickelt Modelle für elliptische oder runde Formen in der Massenproduktion so niedrig wie 20 Sekunden Zykluszeit.

Standard Zubehör

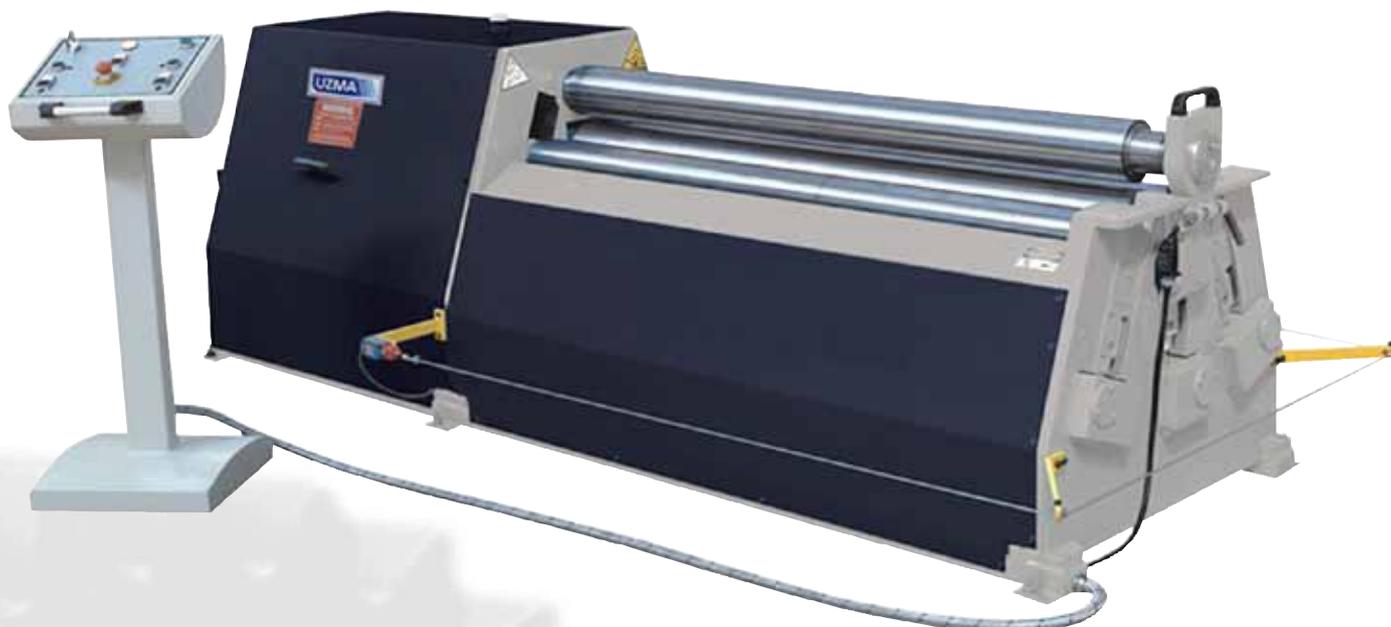
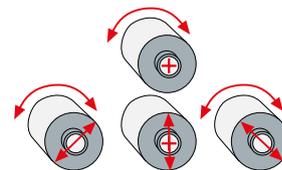
- Walzen und Seitenwalzen laufen mit Hydraulikkolben durch Kassettenrahmen in URH-4 Modellen
- Antriebwalze und Seitenwalzen laufen mit Hebespindeln in den Modellen URM-4
- Überlastschutz
- Oberwalze angetrieben durch Planetengetriebe. Unter- und Seitenwalzen frei
- Leichte Bedienung mit verfahrbarem Steuerpaneel
- Geschweißter Stahlrahmen
- Konisch-Biegevorrichtung (URM-4)

 Машины серии URH-4 и URM-4 подходят для гибки средних и легких листов из алюминия или нержавеющей стали. На станках этих серий можно изготавливать обечайки полной окружности или с различными радиусами. Эти модели являются наиболее экономичными 4-х валковыми листогибочными машинами. Модель URH-4 имеет специальную систему кассетного типа, которая позволяет изготавливать круглые или эллиптические формы крупными сериями с временем цикла 20 шт/сек.

Стандартное оснащение

- На моделях URH-4 прижимной валок и боковые валки перемещаются гидравлическим поршнем через раму кассетного типа
- На моделях URM-4 прижимной валок и боковые валки перемещаются по винтовой системе
- Защита от перегрузки
- Верхний валок приводится в действие посредством планетарной передачи
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Стальная сварная рама
- Устройство для конической гибки (URM-4)

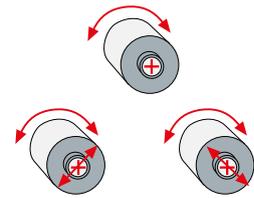
URM-4 15130



URH-4 / URM-4	Without Pre-Bending Ohne Anbiegung БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		With Pre-Bending Mit Anbiegung С ПРЕДПОДГИБОМ		Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики Ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес	
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5							Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw	m/min.	mm	kg	
URH-4 1060	1050	1,5	1	1	0,8	60	60	1.1	4.5	2050x875x1060	720
URH-4 1075	1050	2	1,5	1,5	1	75	75	1.2	4.5	2250x875x1060	750
URH-4 1090	1050	2.5	2	2	1.5	90	100	2.2	4.5	2250x1000x1500	900
URH-4 10130	1050	5	4	4	3	130	110	3	4.5	2250x1000x1500	1560
URH-4 13115	1350	4	3	3	2	115	115	3	4.5	2550x1000x1500	1685
URH-4 1590	1550	2	1.5	1.5	1	90	100	2.2	4.5	2750x1000x1500	1100
URH-4 15130	1550	4	3	3	2	130	110	3	5	2750x1000x1500	1760
URM-4 10130	1050	6	5	5	4	130	110	2,2+(3x0.75)	5	2500x900x850	1300
URM-4 15130	1550	5	4	4	3	130	110	2,2+(3x0.75)	5	3000x900x850	1550
URM-4 20130	2050	4	3	3	2	130	110	2,2+(3x0.75)	5	3500x900x850	1900

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

UHSS-3 25500



 UHSS-3 Plate Bending Machines are very suitable for medium and heavy plates or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on these machines.

Standard Accessories

- Lateral rolls move linear way with hydraulic pistons
- Overload protection
- Lateral rolls and top roll is powered by hydromotor and planetary gearbox (3 rolls driven)
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Two digital readouts for easy roll positioning of bottom rolls
- Welded steel frames
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) steel rolls
- Conical bending device with ball bearing
- Central lubrication system
- Hydraulic balancing system
- Electronic balancing system (Ø 500 - 550)
- Double speed working system
- Extended roll shafts for profile and pipe bending operation

 UHSS-3 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von mittleren und dicken Blechen oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien.

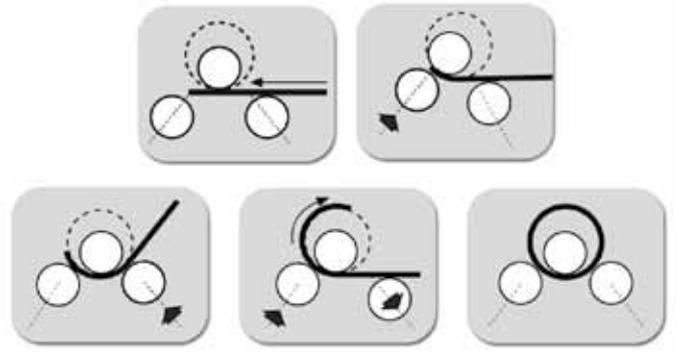
Standard Zubehör

- Seitenwalzen laufen linear mit Hydraulikzylindern
- Überlastschutz
- Oberwalze und Seitenwalzen werden durch Hydromotor und Planetengetriebe angetrieben
- Hydraulisches Klapplager zur leichten Entnahme der fertigen Bundringe
- Leichte Bedienung mit verfahrbarem Steuerpaneel
- Zwei Digitalanzeigen zur einfachen Positionierung der Unterwalzen
- Geschweißter Stahlrahmen
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Konisch-Biegevorrichtung
- Zentralschmierung
- Hydraulisches Ausgleichsystem
- Elektrisches Ausgleichsystem (Ø 500 - 550)
- Arbeitssystem mit doppelter Geschwindigkeit
- Verlängerte Walzenenden zum Profil und Rohrbiegen

 Машины серии UHSS-3 подходят для гибки средних и тяжелых листов или для листов из нержавеющей стали. Легкое изготовление обечаек полной окружности или с различными радиусами.

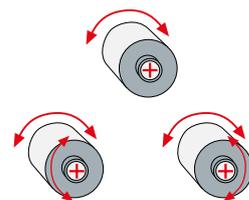
Стандартное оснащение

- Прижимной валок и боковые валы перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- Верхний и боковые валы приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей (3 валька приводные)
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Два цифровых индикатора для облегчения позиционирования нижних валков
- Стальная сварная рама
- Стальные валы, упрочненные нагревом токами высокой частоты, кованные и катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом sae 1050 (CK 45)
- Устройство для конической гибки с подшипником
- Система централизованной смазки
- Гидравлическая система балансировки
- Электронная система балансировки (Ø 500 - 550)
- Двухскоростная рабочая система
- Удлиненные валы для установки роликов для гибки профиля и труб



UHSS-3	Without Pre-Bending Ohne Anbiegung БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		With Pre-Bending Mit Anbiegung С ПРЕДПОДГИБОМ								
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина mm	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликах5 mm	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5-2 times Min. Durchmesser=Oberwalze Ø x 1,5-2 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.роликах1,5-2 mm	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликах5 mm	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5-2 times Min. Durchmesser=Oberwalze Ø x 1,5-2 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.роликах1,5-2 mm	Top roll Ø Oberwalzen Ø Центральные ролики Ø mm	Bottom rolls Ø Unterwalzen Ø Боковые ролики Ø mm	Motor Power Motorleistung Мощность Двигателя kw	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость m/min.	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ) mm	Weight Gewicht Вес kg
UHSS-3 20320	2050	25	20	20	16	320	300	22	1,5-5	4600x1950x1750	9800
UHSS-3 20350	2050	30	25	25	20	350	330	22	1,5-5	4600x2000x1750	10600
UHSS-3 20380	2050	35	30	30	25	380	360	37	1,5-5	4600x2100x1850	12650
UHSS-3 20420	2050	40	35	35	30	420	400	37	1,5-5	4700x2250x2250	16000
UHSS-3 20460	2050	50	40	40	35	460	440	60	1,5-5	5050x2000x2350	21000
UHSS-3 20500	2050	55	45	45	40	500	480	60	1-4	5200x2500x2800	30000
UHSS-3 20550	2050	60	50	50	45	550	530	66	1-4	5500x2600x3000	35000
UHSS-3 25320	2550	20	16	16	13	320	300	22	1,5-5	5100x1950x1750	10500
UHSS-3 25350	2550	25	20	20	16	350	330	22	1,5-5	5100x2000x1750	12000
UHSS-3 25380	2550	30	25	25	20	380	360	37	1,5-5	5100x2100x1850	13900
UHSS-3 25420	2550	35	30	30	25	420	400	37	1,5-5	5200x2250x2250	18540
UHSS-3 25460	2550	45	35	35	30	460	440	60	1,5-5	5550x2000x2350	23000
UHSS-3 25500	2550	50	40	40	35	500	480	60	1-4	5700x2500x2800	33000
UHSS-3 25550	2550	55	45	45	40	550	530	66	1-4	6000x2600x3000	40000
UHSS-3 30320	3100	16	13	13	10	320	300	22	1,5-5	5650x1950x1750	11500
UHSS-3 30350	3100	20	16	16	13	350	330	22	1,5-5	5650x2000x1750	13000
UHSS-3 30380	3100	25	20	20	16	380	360	37	1,5-5	5650x2100x1850	15300
UHSS-3 30420	3100	30	25	25	20	420	400	37	1,5-5	5750x2250x2250	21000
UHSS-3 30460	3100	40	30	30	25	460	440	60	1,5-5	6100x2000x2350	25000
UHSS-3 30500	3100	45	35	35	30	500	480	60	1-4	6250x2500x2800	35000
UHSS-3 30550	3100	50	40	40	35	550	530	66	1-4	6550x2600x3000	43000
UHSS-3 40320	4100	10	8	8	6	320	300	22	1,5-5	6650x1950x1750	13000
UHSS-3 40350	4100	12	10	10	8	350	330	22	1,5-5	6650x2000x1750	14800
UHSS-3 40380	4100	16	13	13	10	380	360	37	1,5-5	6950x2100x1850	17950
UHSS-3 40420	4100	20	16	16	13	420	400	37	1,5-5	6750x2250x2250	23320
UHSS-3 40460	4100	30	20	20	16	460	440	60	1,5-5	7100x2000x2350	32000
UHSS-3 40500	4100	35	25	25	20	500	480	60	1-4	7250x2500x2800	40000
UHSS-3 40550	4100	40	30	30	25	550	530	66	1-4	7550x2600x3000	50000

UHS-3 40240



 UHS-3 Plate Bending Machines are very suitable for medium and light plates or stainless steel bending. Ferrules in full circle or varying radiuses can be done easily on these machines.

Standard Accessories

- Lateral rolls move with hydraulic pistons in orbital way
- Overload protection
- All rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox
- Hydraulic Drop-End for easy removal of finished ferrule
- Easy operation with mobile control panel
- Two digital readouts for easy roll positioning of bottom rolls
- Welded steel frames
- Induction hardened, hot rolled SAE 1050 (CK 45) steel rolls
- Conical bending device with ball bearing
- Hydraulic balancing system
- Extended roll shafts for profile and pipe bending operation

 UHS-3 Rundbiegemaschinen sind besonders geeignet zum Biegen von mittleren und dünnen Blechen oder Edelstahl. Einfache Herstellung von Bundringen als Vollkreis oder in unterschiedlichen Radien, können leicht auf diesen Maschinen durchgeführt werden.

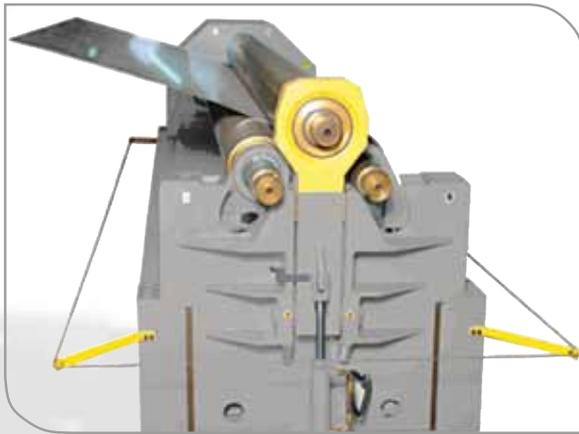
Standard Zubehör

- Seitenwalzen laufen orbital mit Hydraulikzylindern
- Überlastschutz
- Alle Walzen werden durch Hydromotor und Planetengetriebe angetrieben
- Hydraulisch schwenkbares Klapplager zum leichten Entnahme der fertigen Bundringe
- Leichte Bedienung mit verfahrbarem Steuerpaneel
- Zwei Digitalanzeigen zur einfachen Positionierung der Unterwalzen
- Geschweißter Stahlrahmen
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Konisch-Biegevorrichtung mit Kugellager
- Hydraulisches Ausgleichsystem
- Walzenwellen zum Profil und Rohrbiegen

 Станки серии UHS-3 подходят для гибки средних и легких листов из обычной стали или нержавеющей. Легкое изготовление обечаек полной окружности или с различными радиусами.

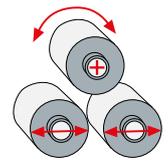
Стандартное оснащение

- Прижимной валок и боловые валки перемещаются гидравлическими поршнями
- Защита от перегрузки
- Все валы приводятся в действие гидравлическим двигателем через редуктор с планетарной передачей
- Откидной торец с гидравлическим открытием для удобства снятия готового изделия
- Легкая работа с мобильным пультом управления
- Два цифровых индикатора для облегчения позиционирования нижних валков
- Стальная сварная рама
- Стальные валы, упрочненные нагревом токами высокой частоты, кованные и катанные, сертифицированные в соответствии со стандартом SAE 1050 (ck 45)
- Устройство для конической гибки с подшипниками
- Гидравлическая система балансировки
- Удлиненные валы для установки роликов для гибки профиля и труб



UHS-3	Without Pre-Bending Ohne Anbiegung БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		With Pre-Bending Mit Anbiegung С ПРЕДПОДГИБОМ		Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики Ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДхШхВ)	Weight Gewicht Вес	
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5							Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин.Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kw	m/min.	mm	kg	
UHS-3 20210	2050	12	10	10	8	210	190	7,5	5	3400x1200x1300	4200
UHS-3 20240	2050	15	13	13	10	240	220	7,5	5	3400x1300x1450	5060
UHS-3 20280	2050	18	16	16	12	280	260	7,5	5	4100x1400x1550	7600
UHS-3 20300	2050	22	20	20	16	300	280	11	5	4100x1500x1550	8100
UHS-3 25210	2550	10	8	8	6	210	190	7,5	5	3900x1200x1300	4570
UHS-3 25240	2550	12	10	10	8	240	220	7,5	5	3900x1300x1450	5670
UHS-3 25280	2550	15	13	13	10	280	260	7,5	5	4600x1400x1550	7720
UHS-3 25300	2550	18	16	16	12	300	280	11	5	4600x1500x1550	9100
UHS-3 30210	3100	7	6	6	4	210	190	7,5	5	4450x1200x1300	5205
UHS-3 30240	3100	10	8	8	6	240	220	7,5	5	4450x1300x1450	6600
UHS-3 30280	3100	12	10	10	8	280	260	7,5	5	5150x1400x1550	8370
UHS-3 30300	3100	15	13	13	10	300	280	11	5	5150x1500x1550	9900
UHS-3 40240	4100	6	5	5	4	240	220	7,5	5	5450x1300x1450	7600
UHS-3 40280	4100	8	7	7	5	280	260	7,5	5	6150x1400x1550	10800
UHS-3 40300	4100	10	8	8	6	300	280	11	5	6150x1500x1550	11800

UHST-3 25500



Standards & Advantages of UHST-3

- High efficiency on heavy plate bending operation
- Reduced overall dimensions and easiness of transportation on medium and big machines
- Having the two bottom rolls horizontally moving, means also a lower working height which requires a smaller foundation pit and less anchoring load (in the smallest models you don't need foundation)
- During operation (pre-bending and bending phases), the plate always keeps its horizontal position. So material move more easily
- The solid construction and the particular geometry of the UHST-3 enable to be used as a press brake bending machine
- The UHST-3 machine can fulfill the best pre-bending on every required diameter.
- The possibility to reduce centre-distance between lower rolls realizes a better pre-bending during bending of tubes with small diameter and thickness
- Another important feature of the UHST-3 machine is the operating system of the top forming roll. In fact, the top forming roll can be used as a traditional press brake allowing perfect rerolling and calibration operations of the produced tubes
- In the same way it is also possible to obtain cones with heavy thickness by bending in several strokes the plate
- With some 3 and 4 rolls pyramidal machines it is necessary to tilt the top roll to allow the produced tube removal. On the UHST-3 machine this is not necessary and therefore it is much more easier to remove the finished tube
- Large working stroke allows to get best bending result
- Can bend more thicker plates compare to equivalent 3 or 4 roll machines
- Induction hardened forged or rolled SAE 1050 (CK 45) Steel Rolls
- Double Speed Working system
- Conical Bending device
- Electronic balancing system



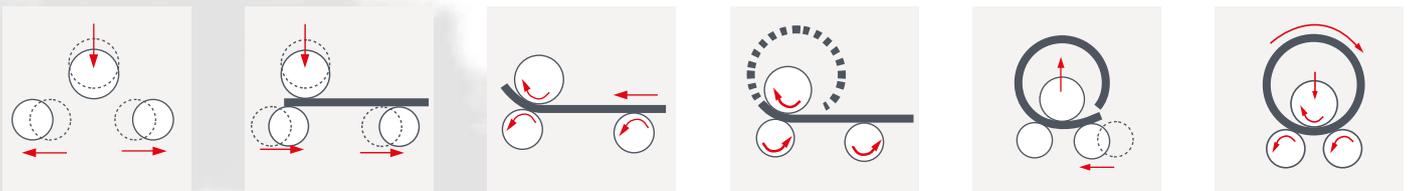
Standards & Vorteile von UHST-3

- Hoheleistungsfähigkeit beim Schwerlastbiegen
- Kompakte Bauweise zum leichten Transport
- Horizontale Bewegung der beiden Unterwalzen, dadurch geringere Arbeitshöhe; kleinere Fundamentgrube und weniger Ankerlast erforderlich (kein Fundament erforderlich bei den kleinsten Modellen).
- Bei der Produktion (Anbiegung- und Biegung) bleibt das Blech immer in horizontaler Position. So kann das Material leichter laufen.
- Die solide Konstruktion und die besonderer Geometrie der UHST-3 ermöglicht die Bedienung wie einer Abkantpresse.
- Die UHST-3 Maschinen bieten die besten Vorbiegungen bei jedem erforderlichen Durchmesser.
- Die Möglichkeit der Mitteldistanzreduzierung zwischen den Unterwalzen lassen eine bessere Vorbiegung von Rohren mit kleinem Durchmesser und geringer Stärke zu.
- Ein weiteres wichtiges Merkmal der UHST-3 Maschinen ist das Betriebssystem der oberen Ziehwalze. So kann diese Walze als herkömmliche Abkantpresse zum perfekten Wiederwalzen und zur Kalibrierung der gefertigten Rohre verwendet werden.
- So können auch Kegel großer Stärke durch Mehrfachbiegung gefertigt werden.
- Bei einigen 3 und 4 Walzen Pyramidalmaschinen muss die Oberwalze geschwenkt werden, um das fertige Produkt zu entnehmen. Bei den UHST-3 Maschinen ist das nicht erforderlich, so dass eine einfache Entnahme gegeben ist.
- Große Arbeitshöhe erlauben das Erzielen von besten Biegeergebnissen.
- Im Vergleich zu 3- oder 4-Walzen-Maschinen ist das Biegen von dickeren Blechen möglich
- Induktionsgehärtete geschmiedete SAE 1050 (CK 45) Stahlwalzen
- Arbeitssystem mit doppelter Geschwindigkeit
- Konisch-Biegevorrichtung
- Elektronische Ausgleichssystem



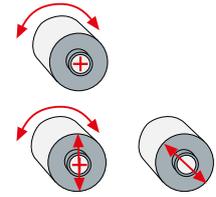
Стандартная комплектация и преимущества UHST-3

- Высокоэффективны для гибки тяжелых листов
- Уменьшенные габариты станка позволяют осуществлять транспортировку на средних и больших машинах
- Наличие двух нижних горизонтально двигающихся валов означает также уменьшение рабочей высоты, что предполагает яму под фундамент меньшего размера и снижение нагрузки на анкерные крепления (для моделей самых малых размеров фундамента не требуется)
- Во время работы (стадии предварительной и основной гибки) лист постоянно находится горизонтальном положении
- Прочная конструкция и особенность геометрии модели UHST-3 дают возможность использовать ее по типу листогибочного пресса
- Машина наилучшим образом выполняет предварительную подгибку с любым требуемым диаметром
- Уменьшение интервала между центрами нижних валков позволяет улучшить качество подгибки при производстве труб меньшего диаметра и толщины.
- Другим важным свойством машины UHST-3 является система верхнего формовочного вала. Его можно использовать как обычный листогибочный пресс, превосходно выполняя операции повторной прокатки и калибровки готовых труб
- Таким же образом можно получить толстостенные конусообразные детали путем гибки листа за несколько проходов
- На некоторых пирамидальных машинах с 3 и 4 валками необходимо наклонять верхний валок, чтобы снять изготовленную трубу. В машине UHST-3 в этом нет необходимости, следовательно, снятие трубы происходит гораздо удобнее
- Большой рабочий ход позволяет достичь наилучших результатов гибки
- Возможность гибки более тонких листов в отличие от идентичных 3-х и 4-х валковых машин
- Индукционно упрочненные усиленные или кованые стальные валы SAE 1050 (CK 45)
- 2 рабочие скорости
- Приспособление для конической гибки
- Электронная система балансировки



UHST-3	Without Pre-Bending Ohne Anbiegung БЕЗ ПРЕДПОДГИБА		With Pre-Bending Mit Anbiegung С ПРЕДПОДГИБОМ			Central rolls Ø Zentralwalzen Ø Центральные ролики Ø	Side rolls Ø Seitenwalzen Ø Боковые ролики Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДхШхВ)	Weight Gewicht Вес
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5	Min. Diameter = top roll Ø x 5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx5	Min. Diameter = top roll Ø x 1,5 times Min. Durchmesser = Oberwalze Ø x 1,5 mal Мин. Диаметр гибки=Ø верх.Роликаx1.5						
UHST-3 25400	2550	50	40	40	30	400	360	48	1,5-5	6000x2800x2000	20500
UHST-3 25450	2550	60	45	45	35	450	420	52	1,5-5	6100x2800x2200	23200
UHST-3 25500	2550	70	55	55	45	500	460	73,5	1,5-4	6900x3100x2650	30500
UHST-3 25550	2550	75	60	60	50	550	500	73,5	1,5-4	7050x3350x2700	42500
UHST-3 30400	3100	45	35	35	25	400	360	48	1,5-5	6550x2800x2000	22000
UHST-3 30450	3100	55	40	40	30	450	420	52	1,5-5	6650x2800x2200	25000
UHST-3 30500	3100	60	45	45	35	500	460	73,5	1,5-4	7450x3100x2650	33000
UHST-3 30550	3100	65	50	50	40	550	500	73,5	1,5-4	7600x3350x2700	45000
UHST-3 40400	4100	34	20	20	15	400	360	48	1,5-5	7550x2800x2000	23500
UHST-3 40450	4100	38	25	25	20	450	420	52	1,5-5	7650x2800x2200	26800
UHST-3 40500	4100	45	30	30	25	500	460	73,5	1,5-4	8450x3100x2650	35500
UHST-3 40550	4100	50	35	35	30	550	500	73,5	1,5-4	8600x3350x2700	47600

URM-H 20180



This hydraulic model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 10 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Machine Sheet Metal Cover Parts.

Standard Accessories

- Steel welded main frames
- Hydraulic Drop-End
- Mobile control panel
- Motor powered central rolls
- Hydraulic movement of back roll and bottom roll
- Main motor with brake system
- Conical bending, Pre-Bending available
- Support system for top roll
- Planetary Gearbox two rolls driven
- Back roll with ball bearings for thin sheet works
- SAE 1050 (CK45) certificated forged steel rolls with high tensile strength
- Hardened rolls
- 2 pcs. digital Read-Outs

Dieses hydraulische Modell ist konstruiert für leichte bis mittelschwere Arbeiten. Verwendung bis zu 10 mm Materialstärke. Einsatz beim Biegen von Aluminium, Klimakanälen, Reklametafeln und Blechverkleidungen für Maschinen.

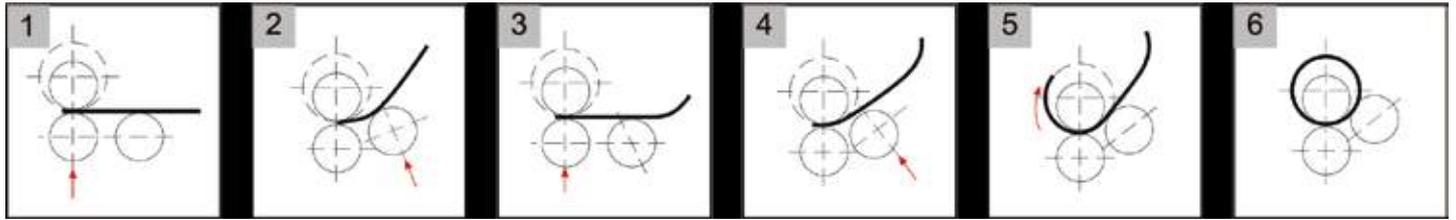
Standard Zubehör

- Stahl-Schweißkonstruktion
- Hydraulisches Klapplager
- Fahrbares Steuerpaneel
- Motorisch angetriebene Zentralwalzen
- Hydraulische Verstellung der Hinter- und Unterwalze
- Hauptmotor mit Bremssystem
- Konischbiegen, mit Anbiegung
- Supportsystem für Oberwalze
- Planetengetriebe 2-Walzenantrieb
- Hinterwalze mit Kugellagern für dünne Blechbearbeitung
- SAE 1050 (CK45) zertifizierte geschmiedete Stahlwalzen
- Gehärtete Walzen
- 2 Stck. Digitalanzeigen

Данная гидравлическая модель разработана для работ с легкой или средней нагрузкой. Модель используется при толщине материала до 10 мм для гибки алюминия, изготовления каналов систем кондиционирования воздуха, рекламных щитов и кожухов деталей машин из листового металла.

Стандартное оснащение

- Стальные, сварные несущие рамы
- Откидной торец с гидравлическим открытием
- Мобильный пульт управления
- Центральные валки с приводом
- Гидравлическое перемещение заднего и нижнего валка
- Двигатель с системой торможения
- Коническая гибка, возможна предподгибка
- Система поддержки верхнего вала
- Редуктор с планетарной передачей
- Задний валок с шарикоподшипниками для гибки тонких листов
- Стальные валки высокой прочности, в соответствии с SAE 1050 (CK 45)
- Закаленные валки
- Цифровые индикаторы 2шт.



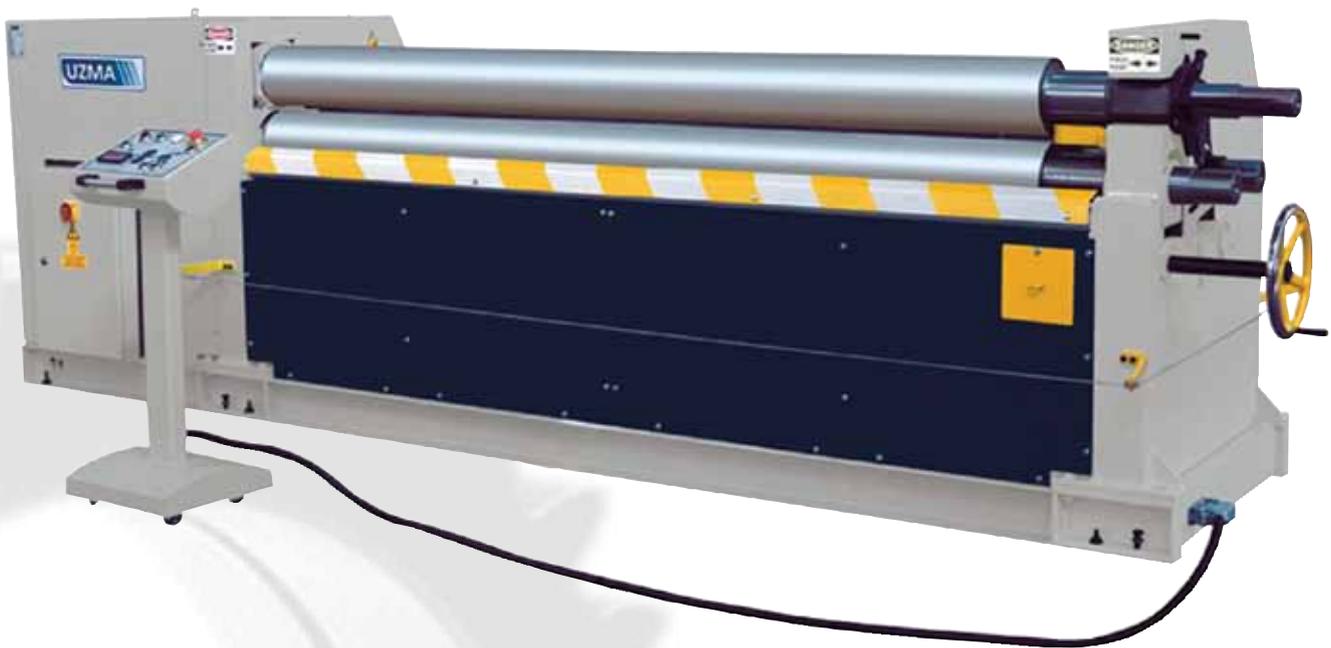
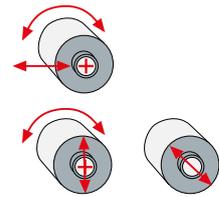
URM-H

	Usefull Length Nutzlänge Рабочая Длина	Pre-Bending Capacity Anbiegung kapazität Предподгибочная способность	Bending Capacity Biegung kapazität Гибочная способность	Top and Bottom rolls Ø Диаметр верхнего и нижнего вала	Back rolls Ø Hintenwalzen Ø Диаметры бокового ролика	Min. Internal dia. Ø Min. Innendurchmesser Ø Мин. Внутренний диаметр Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Working Speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая скорость	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	mm(x1,5/x5)	kw	m/min	mm	kg
URM-H 6580	650	2,5/3	3/3,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	1950x950x960	800
URM-H 1080	1050	1,5/2	2/2,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2350x950x960	920
URM-H 1280	1270	1/1,5	1,5/2	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2570x950x960	950
URM-H 12100	1270	1,5/2	2/3	100	90	150/450	1,1+0,75	6,5	2570x950x960	1150
URM-H 12130	1270	3/4	4/5	130	130	195/650	2,2+0,75	5	3020x1150x1110	1750
URM-H 12150	1270	4/5	5/7	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3020x1150x1110	1825
URM-H 12180	1270	5,5/7,5	7,5/10	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3070x1350x1290	2100
URM-H 12200	1270	8/10	10/12	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3070x1350x1290	2200
URM-H 1580	1550	0,5/1	1/1,5	80	80	120/400	1,1+0,75	5	2850x950x960	1100
URM-H 15100	1550	1/1,5	1,5/2	100	90	150/450	1,1+0,75	6,5	2850x950x960	1200
URM-H 15130	1550	2,5/3,5	3,5/4,5	130	130	195/650	2,2+0,75	5	3300x1150x1110	1850
URM-H 15150	1550	3,5/4,5	4,5/6,5	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3300x1150x1110	2000
URM-H 15180	1550	5/7	7/9	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3350x1350x1290	2310
URM-H 15200	1550	7/9	9/11	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3350x1350x1290	2450
URM-H 15220	1550	8/10	10/12	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	3500x1500x1370	3250
URM-H 15250	1550	10/12	12/15	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	3500x1500x1370	3600
URM-H 20130	2050	2/3	3/4	130	130	195/650	2,2+0,75	5	3800x1150x1110	2050
URM-H 20150	2050	3/4	4/6	150	130	225/750	2,2+1,1	6	3800x1150x1110	2250
URM-H 20180	2050	4/6	6/8	180	150	270/900	4,0+1,1	5	3850x1350x1290	2690
URM-H 20200	2050	6/8	8/10	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	3850x1350x1290	2950
URM-H 20220	2050	7/9	9/11	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	4000x1500x1370	3750
URM-H 20250	2050	8/10	10/12	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	4000x1500x1370	4200
URM-H 25150	2550	2/3	3/4	150	130	225/750	2,2+1,1	6	4300x1150x1110	2500
URM-H 25180	2550	3/4	4/6	180	150	270/900	4,0+1,1	5	4350x1350x1290	3070
URM-H 25200	2550	4/6	6/8	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	4350x1350x1290	3450
URM-H 25220	2550	5/7	7/9	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	4500x1500x1370	4250
URM-H 25250	3050	6/8	8/10	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	4500x1500x1370	4800
URM-H 31180	3050	2/3	3/4	180	150	270/900	4,0+1,1	5	4850x1350x1290	3450
URM-H 31200	3050	3/4	4/6	200	180	300/1000	4,0+1,5	6	4850x1350x1290	3950
URM-H 31220	3050	4/6	6/8	220	180	330/1100	5,5+1,5	5	5000x1500x1370	4750
URM-H 31250	3050	5/7	7/9	250	200	375/1250	7,5+1,5	5	5000x1500x1370	5400

• Minimum diameter top roll Ø x 1,5 time • Min. Durchmesser Oberwalze Ø x 1,5 • Минимальный диаметр верхнего вала Ø x 1,5

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

URM-S 25190



 This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 8 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Machine Sheet Metal Cover Parts

Standard Accessories

- Two rolls powered by a single chain and belt driven Helical type Gearbox and gear system
- SAE 1050 (CK 45) Quality Certificated steel rolls with high tensile strength
- Steel welded main frames
- Mechanical manual openable Drop-End
- Mobile control panel
- Conical bending device
- Central lubrication system
- Top roll support system
- Precision bending with brake motor
- Motorised adjustment of back roll

 Dieses mechanische Modell ist konstruiert für leichte bis mittelschwere Arbeiten. Verwendung bis zu 8 mm Materialstärke. Einsatz beim Biegen von Aluminium, Klimakanälen, Reklametafeln und Blechverkleidungen für Maschinen.

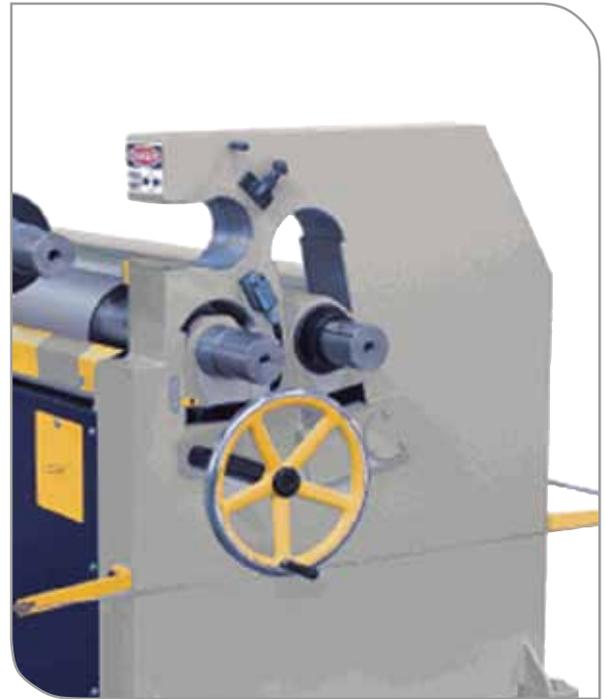
Standard Zubehör

- Zwei Walzen angetrieben durch eine Einfachkette und Riemen getriebenes Schraubenge triebe und Getriebesystem
- SAE 1050 (CK45) zertifizierte geschmiedete Stahlwalzen mit hoher Zugfestigkeit
- Stahl-Schweißkonstruktion
- Manuelles Klapplager
- Fahrbares Steuerpaneel
- Konisch-Biegevorrichtung
- Zentralschmierung
- Supportsystem für Oberwalze
- Präzisionsbiegen mit Bremsmotor
- Motorische Verstellung der Hinterwalze

 Данная гидравлическая модель разработана для работ с легкой или средней нагрузкой. Модель используется при толщине материала до 10 мм, для гибки алюминия, изготовления каналов систем кондиционирования воздуха, рекламных щитов и кожухов деталей машин из листового металла.

Стандартное оснащение

- Два вальки с приводом в виде червячной коробки передач, ведомой одноступенчатой или ременной передачей и редуктором
- Стальные вальки с высокой прочностью на растяжение, в соответствии с SAE 1050 (CK 45)
- Стальные сварные несущие рамы
- Механизированный откидной торец
- Мобильный пульт управления
- Приспособление для конической гибки
- Централизованная система смазки
- Система поддержки верхнего вала
- Точная гибка с использованием двигателя с торможением
- Моторизированная регулировка заднего валька



URM-S

	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Pre-Bending Capacity Anbiegung kapazität Предподгибочная способность	Bending Capacity Biegung kapazität Гибочная способность	Roll diameter Walzendurchmesser Диаметр валов	Min. Internal dia. Ø Min. Innendurchmesser Ø Мин. Внутренний диаметр Ø	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Back Rolls Motor Hinter walzenmotor Двигатель заднего вала	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	kW	mm	kg
URM-S 10130	1050	5/6	6/7	130	195	2,2	1,1	2750x650x1020	1200
URM-S 10150	1050	6/7	7/8	150	225	3	1,1	2750x680x1040	1450
URM-S 10170	1050	7/8	8/9	170	255	4	1,1	2850x720x1050	1600
URM-S 10190	1050	8/9	9/10	190	285	4	1,5	3200x950x1300	2450
URM-S 15130	1550	4/5	5/6	130	195	2,2	1,1	3250x650x1020	1400
URM-S 15150	1550	5/6	6/7	150	225	3	1,1	3250x680x1040	1650
URM-S 15170	1550	6/7	7/8	170	255	4	1,1	3350x720x1050	1850
URM-S 15190	1550	7/8	8/9	190	285	4	1,5	3700x950x1300	2750
URM-S 20130	2050	2/3	3/4	130	195	2,2	1,1	3750x650x1020	1600
URM-S 20150	2050	3/4	4/5	150	225	3	1,1	3750x680x1040	1885
URM-S 20170	2050	4/5	5/6	170	255	4	1,1	3850x720x1050	2100
URM-S 20190	2050	5/6	6/7	190	285	4	1,5	4200x950x1300	3100
URM-S 25150	2550	2/3	3/4	150	225	3	1,1	4250x650x1020	2150
URM-S 25180	2550	3/4	4/5	180	270	4	1,5	4350x950x1300	3050
URM-S 25190	2550	4/5	5/6	190	285	4	1,5	4700x950x1300	3400
URM-S 25220	2550	5/6	6/7	220	330	5,5	2,2	4700x1150x1400	5000
URM-S 30160	3050	1,5/2	2/3	160	240	4	1,1	4850x720x1050	2650
URM-S 30190	3050	2/3	3/4	190	285	4	1,5	5200x950x1300	3750
URM-S 30200	3050	3/4	4/5	200	300	4	1,5	5200x950x1300	4000
URM-S 30220	3050	4/5	5/6	220	330	5,5	2,2	5200x1150x1400	6000

• Minimum diameter top roll Ø x 1,5 time • Min. Durchmesser Oberwalze Ø x 1,5 • Минимальный диаметр верхнего вала Ø x 1,5

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

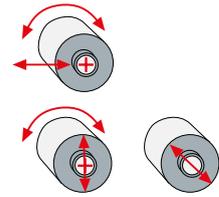
This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 5 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers. Its ideal price makes it very attractive for small workshops.

Standard Accessories

- Two rolls powered by a single gearbox and gear system for top and bottom rolls.
- SAE 1050 Quality certificated steel rolls with high tensile strength.
- Spheroid cast iron main frames.
- Mobile control panel by foot pedal.
- Conical Bending Device.
- Manual Drop-End.
- Top roll support system.
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision bending with brake motor
- Model URM 25140 produced standard with motorised back roll.



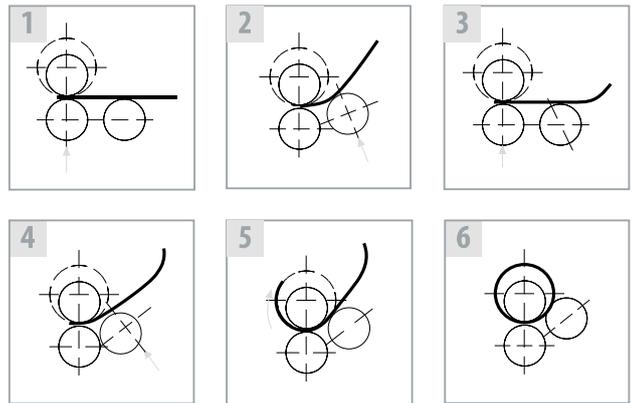
URM 20130



Dieses mechanische Modell ist konstruiert für leichte bis mittelschwere Arbeiten. Verwendung bis zu 5 mm Materialstärke. Einsatz beim Biegen von Aluminium, Klimakanälen, Reklametafeln und Blechverkleidungen für Maschinen. Der ideale Preis ist sehr attraktiv für kleine Betriebe.

Standard Zubehör

- Ober- und Unterwalzen angetrieben durch einfaches Zahn und Kettensystem
- SAE 1050 (CK45) zertifizierte geschmiedete Stahlwalzen mit hoher Zugfestigkeit
- Solider Gusskörper
- Fahrbares Steuerpaneel mit Pedal
- Konisch-Biegevorrichtung
- Manuelles Klapplager
- Supportsystem für Oberwalze
- Drahrillen an den Walzen
- Präzisionsbiegen mit Bremsmotor
- Modell URM 25140 standard mit motorisierter Hinterwalze



Данная механическая модель разработана для работ с легкой или средней нагрузкой. Модель используется при толщине материала до 5 мм для гибки алюминия, изготовления каналов систем кондиционирования воздуха, рекламных щитов и кожухов деталей машин из листового металла. Данные модели идеальны по цене для небольших мастерских.

Стандартное оснащение

- Два вала с приводом в виде одноступенчатой коробки передач и редуктора
- Стальные валки с высокой прочностью на растяжение, в соответствии с SAE 1050
- Несущая сфероидная чугунная станина
- Мобильный пульт с педальным управлением
- Приспособление для конической гибки
- Откидной торец вручную
- Система поддержки верхнего вала
- Проводные канавки на концах валов
- Точная гибка с использованием двигателя с торможением
- Модель URM 25140 в стандарте производится с моторизованным задним валком

URM								
	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Bending Capacity Biegung kapazität Гибочная способность	Roll diameter Walzendurchmesser Диаметр валов	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Back Rolls Motor Hinter walzenmotor Двигатель заднего вала	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес	
	mm	mm	mm	kW	kW	mm	kg	
URM 10110	1050	4	110	2,2	0,75	2200x750x1000	990	
URM 10130	1050	5	130	2,2	0,75	2200x750x1000	1200	
URM 12120	1270	4	120	2,2	0,75	2470x750x1000	1110	
URM 12140	1270	5	140	2,2	0,75	2470x750x1000	1350	
URM 15110	1550	3	110	2,2	0,75	2700x750x1000	1200	
URM 15140	1550	4	140	2,2	0,75	2700x750x1000	1420	
URM 20110	2050	2	110	2,2	0,75	3200x750x1000	1380	
URM 20130	2050	3	130	2,2	0,75	3200x750x1000	1500	
URM 20140	2050	4	140	2,2	0,75	3200x750x1000	1650	
URM 25140	2550	2,5	140	2,2	0,75	3700x750x1000	1850	

• Minimum diameter top roll Ø x 5 time
 • Min. Durchmesser Oberwalze Ø x 5
 • Минимальный диаметр верхнего вала Ø x 5

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
 • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben
 • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

 This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 3 mm thickness materials. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers. Its ideal price makes it very attractive for small workshops

UM 2095



Standard Accessories

- Top and bottom rolls powered by a single gearbox and gear system (UM)
- SAE 1050 Quality Certificated steel rolls with high tensile strength
- Cast iron main frames
- Mobile control panel by foot pedal on UM models
- Conical bending device
- Manual Drop-End
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision bending with brake motor on UM models

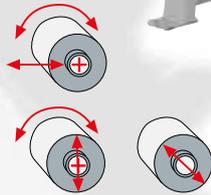
 Dieses mechanische Modell ist konstruiert für leichte bis mittelschwere Arbeiten. Verwendung bis zu 3 mm Materialstärke. Einsatz beim Biegen von Aluminium, Klimakanälen, Reklametafeln und Blechverkleidungen für Maschinen. Der ideale Preis ist sehr attraktiv für kleine Betriebe.

US 1290



Standard Zubehör

- Ober- und Unterwalzen angetrieben durch einfaches Zahn und Kettensystem (UM)
- SAE 1050 (CK45) zertifizierte geschmiedete Stahlwalzen mit hoher Zugfestigkeit
- Stahl-Schweißkonstruktion
- Fahrenbares Steuerpaneel mit Pedal bei UM-Modellen
- Konisch-Biegevorrichtung
- Manuelles Klapplager
- Drahtrollen an den Walzen
- Präzisionsbiegen mit Bremsmotor bei UM-Modellen



 Данные механические модели разработаны для работ с легкой или средней нагрузкой. Модель используется при толщине материала до 3 мм, для гибки алюминия, изготовления каналов систем кондиционирования воздуха, рекламных щитов и кожухов деталей машин из листового металла Данные модели идеальны по цене для небольших мастерских.

UM & US

	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Bending Capacity Biegung kapazität Гибочная способность	Roll diameter Walzendurchmesser Диаметр валов	Roll Speed Walzengeschwindigkeit (RPM) Скорость вала	Motor Power Motorleistung Мощность двигателя	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxWxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	mm	kW	mm	kg
UM 1090	1050	3	90	6	1,1	1630x700x1200	455
UM 1290	1270	2,5	90	6	1,1	1850x700x1200	490
UM 1590	1550	2	90	6	1,5	2130x700x1200	545
UM 2095	2050	1,5	95	6	1,5	2630x700x1200	665
US 1090	1050	3	90	-	-	2080x700x1250	410
US 1290	1270	2,5	90	-	-	2300x700x1250	450
US 1590	1550	2	90	-	-	2580x700x1250	560
US 2095	2050	1,5	95	-	-	3080x700x1250	650

Стандартное оснащение

- Два вала с приводом в виде одноступенчатой коробки передач и редуктора (UM)
- Стальные валки с высокой прочностью на растяжение, в соответствии с SAE 1050
- Несущая чугунная станина
- Мобильный пульт с педальным управлением (UM)
- Приспособление для конической гибки
- Откидной торец вручную
- Проводные канавки на концах валов
- Точная гибка с использованием двигателя с торможением (UM)

- Minimum diameter top roll Ø x 5 time
- Min. Durchmesser Oberwalze Ø x 5
- Минимальный диаметр верхнего вала Ø x 5

- Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
- Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben
- Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

 This mechanical model is designed for light to medium jobs. It is used in jobs up to 2 mm thickness materials. Hand powered or motorised models are available. It is used in Aluminium Bendings, Air Conditioning Channels, Advertising Panels and Sheet Metal Covers. Its ideal price makes it very attractive for small workshops.

Standard Accessories

- Top and bottom rolls powered by a single Gearbox and gear system (UR)
- SAE 1050 Quality Certificated steel rolls with high tensile strength
- Cast iron main frames
- Mobile control panel by foot pedal on UR models
- Conical bending device
- Manual Drop-End
- Wire grooves at the end of the rolls
- Precision bending with brake motor on UR models

 Dieses mechanische Modell ist für leichte bis mittlere Arbeitsplätze ausgelegt. Es ist in Arbeitsplätze bis zu 2 mm Dicke Materialien verwendet. Hand-angetriebene oder motorisierte Modelle stehen zur Verfügung. Es ist in Aluminium Bendings verwendet, Klimaanlage Kanäle, Werbetafeln und Blech- Metalle Abdeckt. Seine ideale Preis macht es für kleinere Werkstätten sehr attraktiv.

Standard Zubehör

- Ober- und Unterwalzen angetrieben durch einfaches Zahn und Kettensystem (UR)
- SAE 1050 (CK45) zertifizierte geschmiedete Stahlwalzen mit hoher Zugfestigkeit
- Solides Gusskörper
- Fahrbares Steuerpaneel mit Pedal bei UR Modellen
- Manuelles Klapplager
- Drahtrollen an den Walzen
- Präzisionsbiegen mit Bremsmotor bei UR Modellen

 Данные механические модели разработаны для работ с легкой или средней нагрузкой. Модель используется при толщине материала до 2 мм, для гибки алюминия, изготовления каналов систем кондиционирования воздуха, рекламных щитов и кожухов деталей машин из листового металла. Данные модели идеальны по цене для небольших мастерских.

Стандартное оснащение

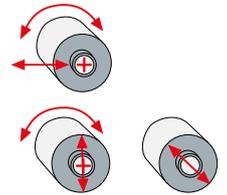
- Верхний и нижний валки с приводом в виде одноступенчатой коробки передач и редуктора (UR)
- Стальные валки с высокой прочностью на растяжение, в соответствии с SAE 1050
- Несущая чугунная станина
- Мобильный пульт с педальным управлением (UR)
- Приспособление для конической гибки
- Откидной торец вручную
- Проводные канавки на коцах валов
- Точная гибка с использованием двигателя с торможением (UR)



U 1275



UR 1268



UR & U

	Usefull Length Nutzlänge Рабочая длина	Bending Capacity Biegung kapazität Гибочная способность	Roll diameter Walzendurchmesser Диаметр валов	Motor Power Motorleistung Мощность Двигателя	Machine Dimensions (LxWxH) Maschinenabmessung (LxBxH) Габаритные размеры (ДxШxВ)	Weight Gewicht Вес
	mm	mm	mm	kW	mm	kg
UR 1046	1050	0,8	46	0,75	1500x700x1120	210
UR 1056	1050	1,0	56	0,75	1500x700x1120	240
UR 1068	1050	1,5	68	1,5	1610x700x1160	340
UR 1075	1050	2,0	75	1,5	1610x700x1160	385
UR 1268	1270	1,2	68	1,5	1830x700x1160	375
UR 1275	1270	1,5	75	1,5	1830x700x1160	400
UR 1568	1550	1,0	68	1,5	2110x700x1160	400
UR 1575	1550	1,2	75	1,5	2110x700x1160	430
UR 2075	2050	1,0	75	1,5	2610x700x1160	590
U 1046	1050	0,8	46	–	1400x700x1120	160
U 1056	1050	1,0	56	–	1400x700x1120	185
U 1068	1050	1,5	68	–	1930x700x1160	280
U 1075	1050	2,0	75	–	1930x700x1160	300
U 1268	1270	1,2	68	–	2150x700x1160	310
U 1275	1270	1,5	75	–	2150x700x1160	330
U 1568	1550	1,0	68	–	2430x700x1160	350
U 1575	1550	1,2	75	–	2430x700x1160	365
U 2075	2050	1,0	75	–	2930x700x1160	525

- Minimum diameter top roll Ø x 5 time
- Min. Durchmesser Oberwalze Ø x 5
- Минимальный диаметр верхнего вала Ø x 5

- Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.
- Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben
- Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

UFL 3015



 The UFL fiber Laser, built for long-life with precision components and its rigid construction, is able to work continuously and precisely in the most severe conditions.

Drives, encoders, and rails have to be placed on precision surfaces. Even the slightest defects can cause serious damage to drives and encoders. This is why, main body of UFL Fiber Laser is machined perfectly on Travelling dual Column Soraluze CNC machine towers.

We have two Series Fiber laser, UFL-S Series with Servo motors and UFL-L Series with Linear motor technology. Encoders, linear motors and rails on linear model machines and rack & pinions and rails on Servo motor machines are machined on CNC machines with micron-rated precision. This is the foundation of the high tolerance processing achieved with the UFL Fiber Laser.

Standard Accessories

- 4 Axis (X, Y, U, Z)
- Servo Motor
- Auto - focus cutting head
- IPG Laser Source
- IPG Chiller Unit (2 kw. & over)
- OMI Chiller Unit (0,5 & 1 kw.)
- Clean-dry air system
- Safety Cabinet
- Automatic-Dual Shuttle Table
- CAD/CAM Software (Lantek or Metalix or Almacam)
- 15" Touchscreen Controller
- Conveyor
- * Warning Lamp
- * Nozzle Set

 Die für lange Lebensdauer hergestellte UFL Faserlaser mit ihren präzisen Komponenten und ihrer besonders steifen Bauweise eignet sich auch unter den härtesten Bedingungen für den präzisen Dauerbetrieb.

Antriebe, Codierer und Schienen sind auf präzise bearbeiteten Flächen verlegt. Auch kleinste Unsauberkeiten können zu schweren Schäden an Antrieben und Codierern führen. Daher wurde der Maschinenrahmen mit CNC gesteuerten Duplex-Fahrständerfräszentren von Soraluze gefertigt.

Wir haben zwei Serien Faserlaser, UFL-S-Serie mit Servomotoren und UFL-L-Serie mit Linear-motor Technology. Sowohl linear angetriebene Maschinen mit ihren Codierern, Linearantrieben und Schienen als auch Maschinen mit Servoantrieb mit ihren Zahnstangenantrieben und Schienen werden mit CNC-Bearbeitungszentren mit Genauigkeit im Mikrometerbereich bearbeitet. Dies ist die Grundlage für die mit der UFL Faserlaser erreichte hohe Bearbeitungsgenauigkeit.

Standard Zubehör

- 4 Achsen (X, Y, U, Z)
- Servomotor
- Selbstfokussierender Schneidkopf
- IPG Laserquelle
- IPG Kühlaggregat (2 kW. & over)
- OMI Kühlaggregat (0,5 & 1 kW.)
- Reinigendes und trocknendes Luftsystem
- Sicherheitsschrank
- Automatischer Zwillingsfertertisch
- CAD/CAM-Software (Lantek oder Metalix oder Almacam)
- 15"-Touchscreen Steuergerät
- Förderband
- Warnleuchte
- Düsenatz

 Установки оптоволоконной лазерной резки серии UFL разработаны для длительного и непрерывного срока эксплуатации, благодаря качественным комплектующим и жесткой несущей конструкции.

Приводы, энкодеры и направляющие необходимо располагать на точных плоских поверхностях. Даже небольшое отклонение может серьезно повлиять на работу приводов и энкодеров. Именно поэтому, станина установок UFL обрабатывается за один установ на ОЦ проходного типа с ЧПУ бренда Soraluze.

Мы производим два типа установок оптоволоконной лазерной резки: серии UFL-S с сервоприводами и серии UFL-L с технологией линейных приводов. Энкодеры, линейные приводы и направляющие на установках с линейными приводами и механизм реечной передачи на установках с сервоприводами обрабатываются на станках с ЧПУ с микронной точностью. Это является базисом высоких допусков обработки, достигаемых на лазерных установках UFL.

Стандартное оснащение

- 4 Оси (X, Y, U, Z)
- Сервопривод
- Режущая головка с авто фокусом
- Резонатор IPG
- Охладитель IPG (для 2 кВт и более)
- Охладитель OMI (для 0,5 и 1 кВт)
- Система подготовки сжатого воздуха
- Электрощкаф
- Автоматический паллетный стол
- ПО CAD/CAM (Lantek или Metalix или Almacam)
- ЧПУ с 15" сенсорным экраном
- Конвейер
- Сигнальная лампа
- Комплект сопел



What is Laser?

- A Laser is the abbreviation of "Light Amplification of Stimulated Emission of Radiation".
- The Foundation of the Laser depends on the photons, which are created by electron transfers between different energy levelled particles.

Internal structure of laser unit

- The ytterbium laser light is created inside the laser unit. Laser light created at the resonator is transferred to the cutting head by the fiber-optic cable without loss of power or quality. Thus, a light with a high beam quality appropriate for metal cutting is provided.

Sheet metal working with a Fiber Laser

- Sheet metal processing is one way of using the laser light beam. The latest technology in flat sheet metal working machinery is the solid state laser, also known as the Fiber Laser.
- Brief description of cutting with Fiber: Laser light created in the resonator is transferred flawlessly by fiber-optic cable to the surface of the sheet. The cutting process begins when laser light and assist gases (oxygen, nitrogen or compressed air) are focused on the material. With the help of proven technology tables all axes are controlled precisely and parts are processed without the need for manual intervention.

Advantages of Fiber Laser

- Fiber laser cutting is the fastest process for thin sheet metal.
- The cutting process is done with higher quality compared to other options. A "clean cut" surface quality is obtained.
- Reflective materials like aluminium, copper and brass can be cut with ease.
- Excellent surface quality is obtained on mild steel up to 15 mm with a 2 kW resonator and up to 20 mm with 3 kW and 4 kW.
- Part process cost is very low.
- Little to no maintenance costs.
- Consumable part cost is low. The only parts that need to be changed are nozzles, ceramics and lens protection glasses over long periods. There are no other consumable costs.
- Resonator life is over 100.000 hours.



Was ist Laser?

- "Laser" steht als Abkürzung für "Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation", also "Lichtverstärkung durch angeregte Strahlungsemission".
- Die Funktion des Lasers beruht auf Lichtteilchen (Photonen), die beim Übergang von Elektronen zwischen verschiedenen Teilchen unterschiedlicher Energiestufen abgegeben werden.

Innerer Aufbau von Faserlaser

- Ytterbiumlaserlicht entsteht in Laserlichtgeräten.
- Im Resonator erzeugtes Laserlicht wird durch Glasfaserkabel ohne Verlust an Leistung oder Qualität auf den Schneidkopf übertragen. Dadurch arbeitet dieser mit einem Licht hoher Strahlqualität, das sich auch für das Schneiden von Metall eignet.

Blecbearbeitung mit Faserlaser

- Blecbearbeitung ist eine von vielen Möglichkeiten Laserstrahlen zu nutzen. Die neueste Technik zur Bearbeitung dünner Bleche ist der Festkörperlaser, der auch als Lichtleiterlaser bekannt ist
- So wird mit Faserlaser geschnitten: Im Resonator erzeugtes Laserlicht wird durch Glasfaserkabel verlustfrei auf die Blechoberfläche gleitet. Das Schneiden beginnt dann, wenn Laserlicht und Hilfsgase (Sauerstoff, Stickstoff oder Druckluft) auf das Material fokussiert werden. Mit Hilfe bewährter Technik werden in allen Achsen bewegliche Tische genau gesteuert. Schneiden der Werkstücke erfolgt ohne dass ein Handeingriff notwendig würde.

Vorteile von Faserlaser

- Laserschneiden ist das schnellste Verfahren für dünne Bleche.
- Das Schneiden erfolgt in höherer Qualität als mit jedem anderen Verfahren. Es entstehen sauber geschnittene Kantenflächen.
- Auch reflektierende Werkstoffe wie Aluminium, Kupfer und Messing sind problemlos schneidbar.
- Bei Baustahl erhält man bis 15 mm Stärke mit einem 2 kW-Resonator und bis 20 mm mit 3 kW- und 4 kW-Resonatoren exzellente Schnittflächenqualität.
- Die Stückkosten sind extrem gering.
- Wartungskosten fallen gar nicht oder nur in geringem Maße an.
- Die Kosten für Verbrauchsmaterial sind gering. Die einzigen längerfristig verschleißbehafteten Komponenten sind Düsen, Keramiken und Schutzgläser für die Optik. Weitere Kosten für Verbrauchsmaterial entstehen nicht.
- Die Resonator Lebensdauer beträgt über 100.000 h.



Что такое лазер?

- Лазер - это аббревиатура от английского выражения "Light Amplification of Stimulated Emission of Radiation" - усиление света в результате вынужденного излучения.
- Основание лазера зависит от фотонов, которые образуются путем электронной передачи между различными заряженными частицами.

Внутренняя структура лазера

- Поток излучения иттербиевого лазера генерируется внутри лазерного резонатора и далее передается в режущую головку через оптоволоконный кабель без потери энергии или качества. Так обеспечивается высококачественный луч, используемый для резки металлов.

Обработка листа при помощи оптоволоконного лазера

- Процесс листообработки - это один из путей использования лазерного луча. Одна из последних технологий в области листообработки - это твердотельный лазер, также известный как оптоволоконный лазер.

- Краткое описание процесса резания с помощью волоконного лазера: Лазерное излучение, создаваемое в резонаторе, передается по оптоволоконному кабелю на поверхность обрабатываемого листа. Процесс резки начинается в тот момент, когда лазерное излучение и вспомогательные газы (кислород, азот или сжатый воздух) фокусируются на материале. При помощи технологических таблиц все оси точно контролируются, и нет необходимости в ручном вмешательстве в процесс.

Преимущества оптоволоконной лазерной резки

- Оптоволоконная лазерная резка - это самый быстрый процесс обработки тонколистового металла.
- Процесс резки выполняется с высокой точностью по сравнению с другими технологиями. Достигается качество "чистовой" поверхности.
- Можно легко резать материалы с высокой отражающей способностью, такие как алюминий, медь и латунь.
- Достигается превосходное качество поверхности при обработке черной стали толщиной до 15 мм с использованием резонатора мощностью 2 кВт, и до 20 мм резонатором мощностью 3 и 4 кВт.
- Очень низкие издержки на обработку.
- Минимальные издержки на ТО.
- Низкая стоимость расходников. Замена подлежат только сопла, керамические вставки и линзы. Другие издержки на лазер отсутствуют.
- Срок службы резонатора свыше 100.000 часов.

UFL 3015 with Palet Loading Tower





- **Powerful motors provide high acceleration and speed**
- The most time loss is during the cutting and movement between the parts. Here, the acceleration of the axes is very important. UFL Fiber Laser servo motor machines run, 1.5 G acceleration and 2.4 m/sec speed, linear motor machines run 2.5 G acceleration and 2.8 m/sec speed. This provide a serious time advantage passing through the parts.
- **Lift type transition enables high-speed movement between parts**
Velocity and acceleration speed is important while moving between the parts. UFL Fiber Laser uses part and aperture avoidance, raising the cutting head in the cycle, which allows you to reach maximum speed.
- **Ultra fast communication with EtherCAT**
Using EtherCAT connections allows for ultra fast communication result in the faster control. Increasing the speed of control, ie Laser on/off speed, gas on/off speed etc. increases cutting capacities.
- **Fly-CUT feature**
Both circular and equilateral parts can be cut with Fly-Cut feature of UFL Fiber Laser.
- **Cutting processing is performed with active G code structure within minimum duration**
G code flow is important when performing any action on the UFL Fiber Laser with a CNC controller. G code flow on the UFL Fiber Laser is designed to achieve the desired result using the shortest route. The time loss is minimized during operational transitions.
- **You can prevent time and energy loss while cutting thin materials by using No Pierce and No Lead In features.**
UFL Fiber Laser incorporates fast part processing techniques allowing you to save time and reduce energy waste during production.
 - Cutting with No Pierce (Hole-less Cutting)
Cutting thin sheet metal without piercing gives a significant economic advantage.
 - Cutting with No Lead In
No Lead In is cutting without passing, providing much faster cutting speeds.



- **Hohe Beschleunigung und Geschwindigkeit durch leistungsstarke Antriebe**
- Die Vorgänge mit dem größten Zeitbedarf sind Schneiden und Übergang zwischen den Werkstücken. Hier gewinnt die Beschleunigung der Achsen an Bedeutung. Die UFL Faserlaser hat mit Servoantrieb eine Beschleunigung von 1,5 G und eine Geschwindigkeit von 2,4 m/sec, mit Linearantrieb Beschleunigung von 2,5 g und eine Geschwindigkeit von 2,8 m/sec. Dies bedeutet einen deutlichen Zeitvorteil beim Schneiden der Werkstücke.
- **Übergang mit Anheben für den schnellen Wechsel zwischen Werkstücken**
Geschwindigkeit und Beschleunigung sind beim Übergang zwischen Werkstücken wichtig. UFL Faserlaser vermeidet Werkstücke und Öffnungen und hebt den Schneidkopf während des Vorgangs an, wodurch optimale Geschwindigkeit erreicht werden kann.
- **Ultraschnelle Datenübertragung mit EtherCAT**
Die Verwendung von Ether CAT-Verbindungen gestattet ultraschnelle Datenübertragung und damit schnelleres Steuern. Schnelleres Steuern bedeutet schnelleres Schalten des Lasers, des Gases usw. und erhöht das Schneidvermögen.
- **Fly-Cut-Funktion**
Sowohl runde als auch gleichseitige Werkstücke können in Fly-Cut-Funktion geschnitten werden.
- **Schnittverarbeitung in kürzester Zeit mit aktiver G-Code-Struktur**
Der G-Code-Fluss ist bei allen Vorgängen mit CNC-Steuerung von Bedeutung. Der G-Code-Fluss der UFL Faserlaser ist so ausgelegt, dass das gewünschte Ergebnis auf dem kürzesten Weg erreicht wird. Beim Übergang zwischen Bearbeitungen wird der Zeitverlust minimiert.
- **Bei dünnen Blechen unnötigen Zeit- und Energieaufwand durch Abstellen von Einstechen und Anfahren vermeiden**
Die UFL Faserlaser beinhaltet Verfahren zur besonders schnellen Bearbeitung, mit denen in der Produktion Zeit gespart und Energieverbrauch vermindert wird.
- **Schneiden ohne Einstechen**
Beim Schneiden dünner Bleche ist der Verzicht auf Einstechen wirtschaftlich besonders vorteilhaft.
- **Schneiden ohne Anfahren**
Schneiden ohne Anfahren bedeutet übergangsfreies Schneiden und damit höhere Schnittgeschwindigkeiten.



- **Мощные приводы обеспечивают высокое ускорение и скорость**
- Наибольшая потеря времени происходит при резке и перемещении между деталями. Поэтому очень важна степень ускорения по осям. Серия лазеров UFL с сервоприводами имеет ускорение 1.5 G и скорость 2.4 м/сек, серия с линейными приводами - ускорение 2.5 G и скорость 2.8 м/сек. Это обеспечивает серьезные временные преимущества при переходе от детали к детали.
- **Переход с подъемом обеспечивает высокоскоростное перемещение между деталями**
Скорость и ускорение очень важны при перемещении между деталями. Лазер UFL использует принцип обхода деталей и отверстий, путем приподнятия режущей головки в момент цикла, что позволяет достигать максимально возможной скорости.
- **Сверхбыстрая коммуникация при помощи EtherCAT.**
Использование EtherCAT позволяет осуществлять сверхбыструю коммуникацию при ускоренном контроле. Увеличение скорости контроля, а именно скорости включения/выключения лазера, подачи/отключения газов и т.д. увеличивает возможности реза.
- **Функция Fly-CUT**
При помощи функции Fly-Cut "летучая оптика" на лазере UFL можно обрабатывать как круглые, так и равносторонние детали.
- **Процесс резки выполняется при помощи активных G-кодов в пределах минимальной длительности**
G-код важен при выполнении любого действия на лазере UFL при помощи ЧПУ. G-код на лазерной установке UFL разработан для достижения желаемого результата при использовании кратчайшей траектории. При переходе между операциями временные потери минимальны.
- **Вы можете предотвратить временные и энергетические потери в процессе реза тонколистового материала, используя функции No Pierce и No Lead .**
Установки оптоволоконной лазерной резки UFL с технологией быстрой обработки позволяют сэкономить время и уменьшить потерю энергии в процессе производства.
- **Резка с функцией No Pierce (рез без прошивки отверстий)**
Резка тонкого листа без прошивки дает существенные экономические преимущества.
- **Резка с функцией No Lead In**
No Lead In - это резка без входа, обеспечивающая максимально возможную скорость.



Conveyor

The conveyor is situated under the cutting area where small parts and scraps drop to a wheeled container.



Förderband

Unter dem Arbeitsbereich befindet sich ein Förderband, das Späne und Abfall in einen fahrbaren Behälter abzieht.



Конвейер

Конвейер расположен под зоной резания, где небольшие детали и скрап попадают в специальный контейнер.





Servo Motor UFL-S Fiber Laser

- Is a unique machine having ultra low energy consumption and very fast cutting capability with minimum maintenance cost.

Single Cable Servo Motor Technology

- UFL-S Fiber Laser has 4 servo motors for all axial movements. These are the latest technology single cable servo motors.
- Power and process data are transmitted in one standard motor cable, significantly reducing costs.
- This technology also gives more accurate positioning and more geometrically accurate parts.

Main Advantages of Servo Motor Systems

- Low investment cost for a high performance machine
- Low energy consumption
- Easy repair and maintenance
- Low repair needs
- High linear rigidity



UFL-S Faserlaser mit Servoantrieb

- Eine einzigartige Maschine mit besonders geringem Energieverbrauch, sehr hoher Schnittgeschwindigkeit

Servomotor mit 1-Kabel-Technik

- Die UFL-S Faserlaser hat vier Servomotoren für die axialen Achsen. Das sind Servomotoren mit 1-Kabel-Technik neuester Bauart.
- Leistung und Steuerdaten werden mit einem einzigen Standardmotorkabel übertragen, wodurch die Kosten deutlich geringer werden.
- Damit sind auch genaueres Positionieren und präziser gefertigte Teile erzielbar.

Die Grössten Vorteilen von Servoantrieben

- Geringe Investitionskosten bei hoher Leistungsfähigkeit der Anlage
- Geringer Energieverbrauch
- Einfach zu warten und instand Zusetzen
- Geringer Reparaturbedarf
- Hohe lineare Steifigkeit



Установка оптоволоконной лазерной резки UFL-S с сервоприводами:

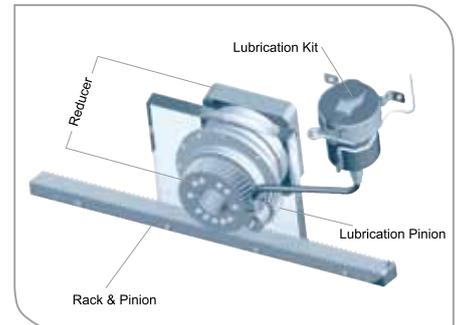
- это уникальная установка с минимально низким энергопотреблением и высокими скоростями резания, при этом с минимальными издержками на ТО.

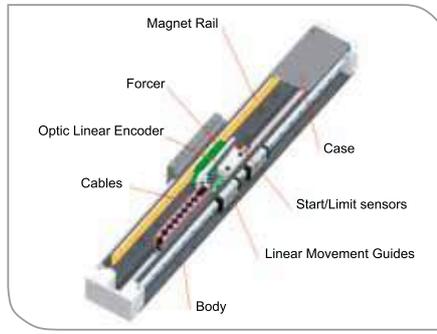
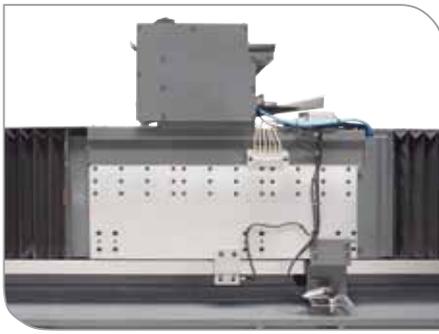
Технология однокабельного сервопривода

- Лазер UFL-S имеет 4 сервопривода для перемещения по всем осям. Это сервоприводы последнего поколения с одним кабелем.
- Мощность и данные процесса передаются через один стандартный серво-кабель, что значительно снижает издержки.
- Данная технология также обеспечивает более точное позиционирование и высокую геометрическую точность детали.

Главные преимущества системы сервоприводов

- Низкие инвестиционные затраты на высокотехнологичное оборудование
- Низкое потребление энергии
- Легкий ремонт и ТО
- Низкая потребность в ремонте
- Высокая линейная жесткость





Linear Motor Technology

- High velocity and acceleration
- Zero maintenance cost
- Micron-sensible positioning control.

Linear motor technology is used on UFL-L Fiber Lasers bridge movement.

On Linear Motors, position information is read from linear encoders by an optical receiver.

The working principle of the Linear Motor

The working principle of the Linear Motor is based upon the laws of magnetism. Two magnets apply force to each other when placed face to face. If opposite poles are placed, the magnets will pull together, if same poles are placed magnets will push apart.

The principle of movement

The moving part of a linear motor is directly coupled to the machine load, saving space, simplifying machine design, eliminating backlash, and removing potential failure sources: Ballscrew systems, couplings, belts, or other mechanical transmissions. Finally, the bandwidth and the stiffness of the motion system are much higher, giving better positional repeatability and accuracy over unlimited travel at higher speeds.



Linearantrieb Technologie

- Hohe Geschwindigkeit und Beschleunigung
- Keine Wartungskosten
- Mikrometeregenaue Positionierung

Linearmotor-Technologie ist verwendet für UFL-L Faserlaser Brückenbewegung.

Bei Linearmotoren wird die Positionsinformation mit Hilfe optischer Sensoren durch Positionscodierer abgelesen.

Das Funktionsprinzip von Linearantrieben

Die Funktion des Linearantriebs beruht auf Magnetismus. Zwei Magnete üben eine Kraft aufeinander aus, wenn sie einander gegenüberliegend positioniert werden. Wenn gegensinnige Pole einander gegenübergestellt werden, ziehen sich die Magneten an. Wenn gleichsinnige Pole gegeneinander einander gegenübergestellt werden, stoßen sich die Magnete ab.

Die Bewegung von Linearantrieben

Der bewegliche Teil eines Linearmotors ist unmittelbar mit der Maschinenbeladung verbunden, spart Platz, vereinfacht die Konstruktion, verhindert Rückstoß und lässt potentielle Fehlerquellen entfallen: Kugelumlauf Führungen, Kupplungen, Riemen und andere mechanische Übertragungselemente. Schließlich werden Bandbreite und Steifigkeit des Antriebssystems wesentlich größer, wodurch Positionen genauer wiederholbar werden und die Präzision über unbegrenzte Strecken bei hohen Geschwindigkeiten besser wird.



Технология линейного привода

- Высокие скорости и ускорение
- Нулевые издержки на ТО
- Контроль позиционирования с микронной точностью

Технология линейного привода используется при перемещении портала установки оптоволоконной резки UFL-L

Информация о положении линейных приводов считывается с линейных энкодеров оптическим ресивером.

Рабочий принцип линейного привода

Рабочий принцип линейного привода базируется на законах о магнетизме. При размещении "лицом к лицу", два магнита распределяют силу друг на друга. Если совмещены два противоположных полюса, то магниты притягиваются друг к другу, если идентичные полюса - то магниты отталкиваются.

Принцип перемещения

Подвижная часть линейного привода напрямую подсоединена к месту нагрузки станка, экономя место, предотвращая возникновение люфтов и устраняя возможные источники проблем: системы ШВП, соединения, ремни и иные механические трансмиссии. В конечном счете, диапазон частот и жесткость системы перемещения намного выше, тем самым улучшается повторяемость и точность при неограниченном перемещении на высоких скоростях.



Cutting Head

- The laser beam is delivered to the cutting head by fiber optic cable.
- The fiber optic cable is fixed to the input of cutting head.
- The laser is delivered to the focusing unit after being aligned in the collimator.
- The laser beam is set to desired focus using the lenses in the focusing unit.
- The protection glass protects the lenses which are caused by the cutting operation.
- The sensor insert is part of the height control system and help to adjust the distance between material and cutting head.
- Height control is checked with the most precise sensors in the market. This helps to produce better cuts.
- The main function of the ceramic is to protect the cutting head.
- The nozzle is used to control the assist gases. It is also a part of the capacitive control system.
- Fiber optic cable connection to the head from top end.



Schneidkopf

- Der Laserstrahl wird durch ein Glasfaserkabel an den Schneidkopf übertragen.
- Das Glasfaserkabel ist eingangs des Schneidkopfs befestigt.
- Nach dem Ausrichten im Kollimator wird der Lichtstrahl in die Fokussiereinheit weitergeleitet.
- Mithilfe der Optik in der Fokussiereinrichtung wird der Laserstrahl auf den gewünschten Brennpunkt eingestellt.
- Das Schutzglas schützt die Optik vor Schneidspänen.
- Der Sensoreinsatz ist Teil der Höhensteuerung und unterstützt das Einstellen des Abstands zwischen Material und Schneidkopf.
- Die Überprüfung der Höhensteuerung erfolgt durch die präzisen erhältlichen Sensoren. Dies verbessert den Schnitt.
- Die wichtigste Funktion der Keramik ist der Schutz des Schneidkopfs.
- Die Düse dient zur Steuerung der Hilfsgase. Sie ist auch Teil der kapazitiven Steuereinrichtung.



Режущая головка

- Лазерный луч передается в режущую головку по оптоволоконному кабелю.
- Оптоволоконный кабель зафиксирован на входе режущей головки.
- Лазер поставляется в устройство фокусировки после корректировки соосности в коллиматоре.
- Лазерный луч устанавливается на требуемом фокусном расстоянии при помощи линз в устройстве фокусировки.
- Защитные стекла предохраняют линзы от попадания на них продуктов резки, образующихся в процессе раскроя.
- Сенсор - это часть системы контроля высоты, обеспечивающая контроль расстояния между материалом и режущей головкой.
- Контроль высоты обеспечивается самым точным сенсором, существующим на рынке, что улучшает качество реза.
- Основная функция керамической вставки - это защита режущей головки.
- Сопло используется для контроля вспомогательных газов, а также является частью контрольной системы.
- Оптоволоконный кабель подсоединен к режущей головке через верхнюю часть.





Shuttle Table

It has two hydraulic and dynamic tables allowing continuously production while processing goes on. The operator collects cut parts and loads the next material for processing. Fully automated loading – unloading systems.



Back CNC Control Panel

CNC control panel at the back of Machine allows direct Shuttle table control.



IPG Laser Source

The ytterbium laser light is created inside the laser unit. Excitation is performed by laser diodes enabling high efficiency with low costs. Laser light created at the resonator is transferred to the cutting head by a fiberoptic cable without loss of power or quality. This provides a high beam quality appropriate for metal cutting.



Chiller Unit

The chiller unit cools the laser source, the linear motors, and collimation unit: inside the cutting head.



Extraction Unit (Filter)

It provides a convenient working area by absorbing little particles and smokes occur while in production. It automatically works once the cutting starts. The suction cells open actively according to the cutting heads position. This provides accurate absorption.



Transfertisch

Der Transfertisch besteht aus zwei dynamischen Platten so dass unterbrechungsfrei produziert werden kann. Der Bediener entnimmt die Fertigteile und lädt das nächste zu bearbeitende Blech. Vollständig automatisierte Be- und Entladevorrichtungen.

Hinten CNC-Bedienfeld

Mit dem CNC-Bedienfeld an der Rückseite der Maschine ist unmittelbares Steuern des Transfertischs möglich.

IPG Laserquelle

Der Ytterbium-Laserstrahl wird in der Laser erzeugt. Die Erregung erfolgt durch Laserdioden, also mit hohem Wirkungsgrad zu geringen Kosten. Das im Resonator erzeugte Laserlicht wird durch ein Glasfaserkabel ohne Verlust an Leistung oder Qualität an den Schneidkopf übertragen. Dadurch erhält dieser einen qualitativ hochwertigen Strahl, mit dem auch Metall bearbeitet werden kann. This provides a high beam quality appropriate for metal cutting.

Kühlaggregat

Das Kühlaggregat kühlt die Laserlichtquelle, die Linearmotoren und den Kollimator: im Schneidkopf.

Absauganlage (Filter)

Die Absauganlage macht das Arbeiten angenehm: sie absorbiert Schmutzteilchen und Rauch aus dem Schneidvorgang. Es funktioniert automatisch, sobald das Schneid beginnt Die Ansaugzellen öffnen sich je nach Position des Schneidkopfs aktiv. Dadurch wird sehr präzise abgesaugt.



Челночный стол

Имеет два гидравлических подвижных стола, позволяющих осуществлять непрерывную обработку. Оператор собирает готовые изделия и загружает следующий лист материала для обработки. Система полностью автоматической загрузки/выгрузки.

ЧПУ с тыльной стороны установки

Панель ЧПУ расположена с тыльной стороны установки, что позволяет осуществлять прямой контроль за сменой челночных столов. выгрузки.

лазерный резонатор IPG

Поток излучения иттербиевого лазера генерируется внутри лазерного резонатора. Активация потока осуществляется посредством лазерных диодов, высокоэффективных и с низкой себестоимостью. Лазерное излучение образуется внутри лазерного резонатора и далее передается в режущую головку через оптоволоконный кабель без потери энергии или качества. Так обеспечивается высококачественный луч, используемый для резки металлов.

Охладитель

Охладитель охлаждает резонатор, линейные приводы и коллиматор внутри режущей головки.

Устройство вытяжки (фильтрации)

Фильтровентиляция обеспечивает удобство в рабочей зоне путем абсорбирования небольших примесей и дыма, образующихся в процессе резания. Включается автоматически после начала резания. Всасывающие элементы открываются согласно положению режущей головки, что обеспечивает эффективную поглощающую способность.



Control Panel

- The controller lets the operator command the machine.
- The controller is durable to all environmental effects like shock, vibration, dirt, moisture, high temp, electromagnetic zone, harsh usage etc.
- Active touch screen and functional keyboard.
- 2 pcs. USB inputs
- Short cut buttons provide ease-of-use. You can access the desired functions faster and easier. The buttons can be set to any desired function.
- Speed adjustment potentiometer allows you to adjust the axes velocities even during the cutting operation.
- Any function programmed with the user friendly buttons, may be operated with one key.
- Provides automatic shuttle table control, conveyor, extraction unit, laser unit control, focus reference, HSU calibration, shut down and service positions, etc..
- Specific functions like Axes movements, Automatic Shuttle Table, Laser and other functions Speed set up parameters are easily reached with user friendly buttons, instead of surfing through the pages in HMI monitor.
- Provides axis control with Joystick on control panel.
- Inside of the machine can be viewed on top screen during the cutting operation



Панель управления

- Контроллер позволяет оператору управлять станком.
- Контроллер устойчив ко всем внешним воздействиям, таким как вибрация, загрязнение, высокая температура, электромагнитные зоны, агрессивное использование и т.д.
- Активный сенсорный экран и функциональная клавиатура.
- 2 шт. разъемов USB
- Кнопки с плавным утапливанием обеспечивают легкое использование. Любую функцию можно вызвать легко и быстро. На любую функцию можно задать свою кнопку.
- Потенциометр регулировки скорости позволяет регулировать скорости перемещения по осям даже в момент резки.
- Любая функция, заданная кнопками, может управляться только одной кнопкой.
- Обеспечивает контроль за работой автоматического челночного стола, конвейера, устройства фильтровентиляции, нулевого положения фокусной точки, калибровки HSU, затухания, сервисного положения и т.д.
- Специальные функции, такие как Перемещение по осям, Автоматический челночный стол, Лазер и другие функции параметров установки скорости также легкодоступны с кнопок управления, вместо трудоемкого листания страниц на мониторе HMI.
- Обеспечивает контроль за осями при помощи джойстика на панели управления.
- Весь процесс обработки, происходящий внутри станка, можно визуально отслеживать на верхнем мониторе.



Cutting Quality & Capacity

- UFL Fiber Laser is designed to cut different thicknesses and types of materials such as steel, stainless steel, aluminum, brass, copper and galvanized steel.
- Perfect cut quality is achieved by precise cutting parameters prepared by Uzma engineers. When necessary, the operator can also change the parameters.
- Laser unit can be selected between 500 W to 6 kW. Selection of the laser cutting unit power, directly relates to the thickness and cutting speeds of the machine. The following table shows a list of the materials that can be cut by the UFL Fiber Laser.



Bedienfeld

- Mit dem Steuergerät betätigt der Bediener die Maschine.
- Das Steuergerät ist beständig gegen alle äußeren Einwirkungen wie Stöße, Schläge, Schwingungen, Schmutz, Feuchtigkeit, hohe Temperaturen, elektromagnetische Strahlung, unsanfter Gebrauch usw.
- Betätigung mit aktiver Touchscreen und Tastatur.
- 2 Stück USB-Eingänge
- Kurzwahltafeln vereinfachen den Gebrauch. Die gewünschten Funktionen sind damit schneller und einfacher erreichbar. Die Tasten können mit jeder gewünschten Funktion belegt werden.
- Einstellen der Achsengeschwindigkeiten erfolgt durch Potenziometer zur Geschwindigkeitseinstellung, auch während laufender Schneidvorgänge.
- Alle mit den benutzerfreundlichen Tasten programmierten Funktionen können durch einzigen Tastendruck betätigt werden.
- Automatische Steuerung von Transfertisch, Förderband, Absaugvorrichtung, Lasersteuerung, Fokusreferenz, HSU-Kalibrierung, Abschaltung, Wartungspositionen usw.
- Spezifische Funktionen sind durch benutzerfreundliche Schaltflächen (statt Surfen durch verschiedene Masken der Bedieneroberfläche) einfach erreichbar.
- Bietet Achsensteuerung mit Joystick am Bedienfeld
- Inneren der Maschine kann man ansehen von der Oberseite Bildschirm während des Schneidebetriebs



Schnittqualität & Kapazität

- Die UFL Faserlaser ist für das Schneiden unterschiedlicher Materialstärken und arten wie Stahl, Edelstahl, Aluminium, Messing, Kupfer und verzinktem Stahl ausgelegt.
- Durch präzise Schnitteinstellungen, die von Technikern von Uzma vorbereitet wurden, wird perfekte Qualität des Schnitts erreicht. Bei Bedarf können die Einstellungen durch den Bediener geändert werden.
- Es können Laser zwischen 500 W und 6 kW gewählt werden. Die Wahl der Laserschneideinheit steht in direkter Beziehung zu Materialstärke und Schnittgeschwindigkeit. Die nachstehende Tabelle zeigt eine Liste derjenigen Werkstoffe, die mit der UFL Faserlaser geschnitten werden können.



Качество и возможности резки

- Установки лазерной резки UFL разработаны для обработки различных толщин и типов материала, таких как сталь, алюминий, нержавеющая сталь, медь, латунь и гальваническая сталь.
- Превосходное качество реза достигается путем подготовки точных параметров реза инженерами компании Uzma. При необходимости оператор может также изменить параметры.
- Лазерный резонатор может поставляться мощностью от 500 Ватт до 6 кВт. Выбор мощности резонатора напрямую зависит от обрабатываемой толщины и скоростей установки. Данная таблица отображает перечень материалов, которые можно обрабатывать при помощи лазера UFL.

Maximum Cutting Thickness / Maximale Blechstärken / Макс.толщина реза

Materials Werkstoff Материалы	Laser Power / Laserleistung / Мощность резонатора					
	500 W	1 kW	2 kW	3 kW	4 kW	6 kW
Mild Steel / Baustahl / Черная сталь	5 mm	8 mm	16 mm	18 mm	20 mm	25 mm
Stainless steel / Edelstahl / Нержавеющая сталь	2 mm	4 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Aluminum / Aluminium / Алюминий	2 mm	3 mm	8 mm	8 mm	10 mm	12 mm
Copper / Kupfer / Медь	1 mm	2 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Brass / Messing / Латунь	1 mm	2 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Galvanized / Zinkblech / Гальваническая сталь	---	2 mm	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm

Technical Datas For Servo Driven

TECHNICAL FEATURES	UFLS-5 0.5kW	UFLS-5 3015 (0.5kW)	UFLS-5 2512 (1kW)	UFLS-5 3015 (1kW)	UFLS-5 3015 (2kW)	UFLS-5 3015 (3kW)	UFLS-5 3015 (4kW)	UFLS-5 4020 (2kW)	UFLS-5 4020 (3kW)	UFLS-5 4020 (4kW)	UFLS-5 6020 (3kW)	UFLS-5 6020 (4kW)	UFLS-5 8025 (3kW)	UFLS-5 8025 (4kW)
RESONATOR	YLR 500	YLR 500	YLR 1000	YLR 1000	YLS 2000	YLS 3000	YLS 4000	YLS 2000	YLS 3000	YLS 4000	YLS 2000	YLS 3000	YLS 3000	YLS 4000
POWER RANGE	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105
LASER BEAM QUALITY	0.37	0.37	1-2	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5	2-2.5
POWER STABILITY	% ±0.5	% ±0.5	1-3	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
LASER WAVELENGTH	mm 1070	mm 1070	mm 1070±5	mm 1070±5	mm 1070±5									
OUTPUT FIBER CORE DIAMETER	μm 50	μm 50	μm 50	μm 50	μm 100	μm 100	μm 100							
EXCITATION	Laser diode	Laser diode	Laser diode											
COOLING WATER FLOW RATE	l/min 6	l/min 6	l/min 8	l/min 8	l/min 10	l/min 20	l/min 20	l/min 10	l/min 20	l/min 20	l/min 10	l/min 20	l/min 20	l/min 20
CUTTING CAPACITY (High Quality)														
MILD STEEL	mm 5	mm 5	mm 8	mm 8	mm 16	mm 18	mm 20	mm 16	mm 18	mm 20	mm 16	mm 18	mm 18	mm 20
STAINLESS STEEL	mm 2	mm 2	mm 4	mm 4	mm 8	mm 10	mm 12	mm 8	mm 10	mm 12	mm 8	mm 10	mm 10	mm 12
ALUMINIUM	mm 2	mm 2	mm 3	mm 3	mm 6	mm 8	mm 8	mm 6	mm 8	mm 10	mm 6	mm 8	mm 8	mm 10
COPPER	mm 1	mm 1	mm 2	mm 2	mm 6	mm 6	mm 6							
BRASS	mm 1	mm 1	mm 2	mm 2	mm 6	mm 6	mm 6							
MAXIMUM WORKSHEET DIMENSIONS	mm 2500 X 1250	mm 3000 X 1500	mm 2500 X 1250	mm 3000 X 1500	mm 4000 X 2000	mm 4000 X 2000	mm 4000 X 2000	mm 6150 X 2000	mm 6150 X 2000	mm 8000 X 2500	mm 8000 X 2500			
MAXIMUM BURDEN CAPACITY	kg 600	kg 1500	kg 600	kg 1500	kg 1500	kg 1500	kg 1500	kg 2500	kg 2500	kg 2500	kg 4000	kg 4000	kg 6000	kg 6000
MACHINE AXES	4-Axes [X, Y, Z, U]	4-Axes [X, Y, Z, U]	4-Axes [X, Y, Z, U]											
AXIAL MOVEMENTS														
X, U AXES	mm 2550	mm 3050	mm 2550	mm 3050	mm 3050	mm 3050	mm 4050	mm 4050	mm 4050	mm 4050	mm 6200	mm 6200	mm 8050	mm 8050
Y AXES	mm 1280	mm 1530	mm 1280	mm 1530	mm 1530	mm 1530	mm 2050	mm 2550	mm 2550					
Z AXES	mm 150	mm 150	mm 150											
ACCELERATIONS														
X, U AXES	G 1.5	G 1.5	G 1											
Y AXES	G 1.5	G 1.5	G 1.5											
Z AXES	G 1.5	G 1.5	G 1.5											
MAXIMUM AXES VELOCITIES	m/min 141 (simultaneous)	m/min 115 (simultaneous)	m/min 115 (simultaneous)											
	(X, Y single axis velocity 100 m/min)	(X, Y single axis velocity 80 m/min)	(X, Y single axis velocity 80 m/min)											
POSITIONING ACCURACY	mm/m ±0.03	mm/m ±0.03	mm/m ±0.03											
REPETITION ACCURACY	mm ±0.015	mm ±0.015	mm ±0.015											
SHUTTLE TABLE (Automatic Loading - Unloading Unit)	palette	palette	palette											
ASSET GAS														
MILD STEEL	Oxygen (0.5-25 Bar)	Oxygen (0.5-25 Bar)	Oxygen (0.5-25 Bar)											
STAINLESS STEEL	Nitrogen (0.5-25 Bar)	Nitrogen (0.5-25 Bar)	Nitrogen (0.5-25 Bar)											
ALUMINIUM	Dry Air or Nitrogen (0.5-25 Bar)	Dry Air or Nitrogen (0.5-25 Bar)	Dry Air or Nitrogen (0.5-25 Bar)											
CUTTING HEAD	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Light Cutter Head
CNC	BECKHOFF CP6242	BECKHOFF CP6242	BECKHOFF CP6242											
CAD/CAM SOFTWARE	LANTEK EXPERT CUT	LANTEK EXPERT CUT	LANTEK EXPERT CUT											
NETWORK CONNECTION	Ethernet	Ethernet	Ethernet											
OPERATION V/A PANEL	15" touch screen numeric keypad	15" touch screen numeric keypad	15" touch screen numeric keypad											
TOTAL ELECTRIC POWER NECESSITY	kW 12	kW 12	kW 14	kW 14	kW 18	kW 28	kW 31	kW 18	kW 28	kW 31	kW 18	kW 28	kW 28	kW 31
MACHINE DIMENSIONS (L x W x H)	mm 8190 X 3460 X 2200	mm 8190 X 3460 X 2200	mm 8190 X 3710 X 2200	mm 8190 X 3710 X 2200	mm 8190 X 3710 X 2200	mm 9190 X 3710 X 2200	mm 9190 X 3710 X 2200	mm 11400 X 4300 X 2200	mm 11400 X 4300 X 2200	mm 11400 X 4300 X 2200	mm 15430 X 4300 X 2200	mm 15430 X 4300 X 2200	mm 19730 X 4900 X 2200	mm 19730 X 4900 X 2200
MACHINE WEIGHT	kg 10400	kg 11200	kg 11200	kg 15800	kg 15800	kg 15800	kg 22100	kg 22100	kg 28500	kg 28500				

* All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. * Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
 * Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

Technical Datas For Linear Driven

TECHNICAL FEATURES	UFL - L 3015 (1kW)	UFL - L 3015 (3kW)	UFL - L 3015 (4kW)	UFL - L 4020 (1kW)	UFL - L 4020 (2kW)	UFL - L 4020 (3kW)	UFL - L 4020 (4kW)	UFL - L 6020 (1kW)	UFL - L 6020 (2kW)	UFL - L 6020 (3kW)	UFL - L 6020 (4kW)
RESONATOR	YLR 1000	YLS 3000	YLS 4000	YLR 1000	YLS 2000	YLS 3000	YLS 4000	YLR 1000	YLS 2000	YLS 3000	YLS 4000
POWER RANGE	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105	10-105
LASER BEAM QUALITY	1-2	2-2.5	2-2.5	1-2	2-2.5	2-2.5	2-2.5	1-2	2-2.5	2-2.5	2-2.5
POWER STABILITY	1-3	1-2	1-2	1-3	1-2	1-2	1-2	1-3	1-2	1-2	1-2
PULSE FREQUENCY RANGE	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
LASER WAVELENGTH	1070±5	1075±5	1075±5	1070±5	1075±5	1075±5	1075±5	1070±5	1075±5	1075±5	1075±5
OUTPUT FIBER CORE DIAMETER	50	100	100	50	100	100	100	50	100	100	100
EXCITATION	Laser diode										
COOLING WATER FLOW RATE	8	20	20	8	10	20	20	8	10	20	20
CUTTING CAPACITY (High Quality)											
MILD STEEL	8	16	20	8	16	18	20	8	16	18	20
STAINLESS STEEL	4	8	10	4	8	10	12	4	8	10	12
ALUMINIUM	3	8	10	3	8	8	10	3	8	8	10
COPPER	2	6	6	2	6	6	6	2	6	6	6
BRASS	2	6	6	2	6	6	6	2	6	6	6
MAXIMUM WORKSHEET DIMENSIONS	3000 X 1500	3000 X 1500	3000 X 1500	4000 X 2000	4000 X 2000	4000 X 2000	4000 X 2000	6150 X 2000	6150 X 2000	6150 X 2000	6150 X 2000
MAXIMUM BURDEN CAPACITY	1500	1500	1500	2500	2500	2500	2500	4000	4000	4000	4000
MACHINE AXES	4-Axes [X,Y,Z,U]										
AXIAL MOVEMENTS											
X, U AXES	3050	3050	3050	4050	4050	4050	4050	6200	6200	6200	6200
Y AXIS	1530	1530	1530	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050
Z AXES	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
ACCELERATIONS											
X, U AXES	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Y AXIS	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
Z AXES	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
MAXIMUM AXES VELOCITIES	170 (simultaneous) (X, Y single axis velocity 120m/min)										
POSITIONING ACCURACY	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03	±0.03
REPETITION ACCURACY	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015
SHUTTLE TABLE (Automatic Loading - Unloading Unit)	2 (35 sec)	2 (35 sec)	2 (35 sec)	2 (45 sec)	2 (45 sec)	2 (45 sec)	2 (45 sec)	2 (65 sec)	2 (65 sec)	2 (65 sec)	2 (65 sec)
ASSIST GAS											
MILD STEEL	Oxygen (0.5-25 Bar)	Oxygen (0.5-6 Bar)	Oxygen (0.5-25 Bar)	Oxygen (0.5-25 Bar)	Oxygen (0.5-25 Bar)						
STAINLESS STEEL	Nitrogen (0.5-25 Bar)										
ALUMINIUM	Dry Air or Nitrogen (0.5-25 Bar)										
CUTTING HEAD	Precitec Light Cutter Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Light Cutter Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head	Precitec Procutter Motorised Cutting Head
CNC	BECKHOFF CP6242										
CAD/CAM SOFTWARE	LANTEK EXPERT CUT										
NETWORK CONNECTION	Ethernet										
OPERATION VIA PANEL	15" touch screen display, alpha numeric keyboard										
TOTAL ELECTRIC POWER NECESSITY	17	31	33.7	17	21	31	33.7	17	21	31	33.7
MACHINE DIMENSIONS (L x W x H)	9190 X 3710 X 2200	9190 X 3710 X 2200	9190 X 3710 X 2200	11400 X 4300 X 2200	11400 X 4300 X 2200	11400 X 4300 X 2200	11400 X 4300 X 2200	15430 X 4300 X 2200			
MACHINE WEIGHT	11200	11200	11200	15800	15800	15800	15800	22100	22100	22100	22100

All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. • Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.

• Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

CPL 2060 with
 Tube Cutting



 Uzma CPL Series Plasma Cutting Machines has a double side gear drive and it's designed with strong steel construction for positioning capability at high speeds. You will have a precise cutting ability at X-Y axis with linear guide ways and 30m/min speed. It has ability to maintain constant at the same height and the quality, with the Arc-THC control sensor.

Standard Accessories

- Hyperther Edge Pro CNC Control Unit
- Windows based CNC control unit.
- Plasma Power Source Hypertherm
- Manual Gas Consol- Hypertherm
- Cutting plate alignment function with Laser
- Manual or Automatic cut selection
- Torch positioning with laser light
- Automatic ignition torch system
- Automatic Torch Hight Control (Uzma Sensor THC)
- Torch collision protection.
- +/- 45° manual bevel cutting
- Dual side Helical rack, pinion and AC Servo motors on X axis which gives smooth and fast motion
- Synchronised drive gives smooth and without vibration motion.
- Brushless AC servo motors on all axis
- High precious positioning possibility with linear sledge system on all axis.
- Platform type on bridge side or Portable CNC control panel
- CNC control outputs/inputs for vacum table & filtering unit
- High vacuming capability with lower energy consaption
- Independent cutting table system
- Multi head Plazma and multi head oxy fuel cutting possibilities.
- +/- 0,02 mm positioning accuracy.
- +/- 30m/min positioning speed

Gear Box & Motors

- MITSUBISHI or SIEMENS AC Servo Motors and Drivers
- Planet Type gear box : EISELE (Germany) or LIMING (Taiwan)
- Resolver controlled motors

 Uzma CPL Serie Plasmaschneiden hat ein Doppelseitengetriebe und es ist mit Stahl-Konstruktion zur Positionierung Fähigkeit bei hohen Geschwindigkeiten ausgelegt. Sie haben eine genaue Schneidfähigkeit bei XY-Achse mit Linearführungen und 30 m / min Geschwindigkeit. Es hat die Fähigkeit auf gleicher Höhe und die Qualität konstant zu unterhalten muss, mit dem Arc-THC Regelfühler.

Standard Zubehör

- Hyperther Edge Pro CNC-Steuerung
- Windows-basierte CNC-Steuerung.
- Plasmaströmquelle Hypertherm
- Manuelle Gas Konsoli- Hypertherm
- Schneidplatte Ausrichtungsfunktion mit Laser
- Manuelle oder automatische Schnitt Auswahl
- Brennerpositionierung mit Laserlicht
- Automatische Zündung Brennersystem
- Automatische Torch Hight Control (Uzma Sensor THC)
- Brenner Kollisionsschutz.
- +/- 45 ° Hand Fasenschneiden
- Zwei Seite Helical rack, pinion und AC-Servomotoren der X-Achse, die reibungslose und schnelle Bewegung verleiht
- Synchronised Antrieb sorgt glatt und ohne Schwingungsbewegung.
- Bürstenloser AC-Servomotoren auf allen Achsen
- Hohe wertvolle Positionierungsmöglichkeit mit Linearschlittensystem auf allen Achsen.
- Plattformtyp auf Brücke Seite oder tragbare CNC-Bedienpanel
- CNC-Steuerung Aus- / Eingänge für vacum Tisch und Filteranlage
- Hohe vacuming Fähigkeit mit geringerem Energie consaption
- Unabhängige Schneidisch System
- Mehrkopf Plazma und Mehrkopf-Brennschneid Möglichkeiten.
- +/- 0,02 mm Positioniergenauigkeit.
- +/- 30 m / min Positioniergeschwindigkeit

Getriebe und Motoren

- MITSUBISHI oder SIEMENS AC-Servomotoren und Treiber
- Planet Typ Getriebe: EISELE (Deutschland) oder LIMING (Taiwan)
- Resolver gesteuerten Motoren

 Установки плазменной резки с ЧПУ Uzma CPL оснащены сдвоенными приводами и имеют жесткую стальную конструкцию для точного позиционирования при высоких скоростях. Оси X-Y перемещаются по линейным направляющим со скоростью 30 м/мин. Использование датчика контроля высоты Arc-THC позволяет обеспечивать постоянную высоту горелки и высокое качество реза.

Стандартное оснащение

- Система ЧПУ Hyperther Edge Pro на базе Windows.
- Источник плазмы Hypertherm
- Ручная газовая консоль - Hypertherm
- Определение положения листа с помощью лазерного указателя
- Выбор ручного или автоматического режима резания
- Позиционирование горелки с помощью лазерного указателя
- Автоматический поджиг горелки
- Автоматический контроль поддержания высоты горелки (Датчик Uzma Sensor THC)
- Система анти-столкновения.
- Наклон головки вручную на +/- 45°
- Двухсторонняя система косозубой зубчатой рейки и сервоприводов AC оси X обеспечивает плавное и быстрое перемещение
- Синхронизированный двигатель обеспечивает плавное перемещение без вибраций.
- Бесщеточные приводы AC на всех осях
- Высокая точность позиционирования за счет линейных направляющих на всех осях.
- Система ЧПУ, фиксированная на портале либо перемещаемая
- Входы/выходы в системе ЧПУ для вакуумного стола и фильтровентиляции
- Высокая степень всасывания при низком потреблении электроэнергии
- Независимая система рабочего стола
- Возможность оснащения несколькими плазменными и кислородными горелками
- Точность позиционирования +/- 0,02 мм
- Скорость позиционирования +/- 30 м/мин

Коробка передач и двигатели

- Серводвигатели AC и приводы MITSUBISHI или SIEMENS
- Коробка передач планетарного типа : EISELE (Германия) или LIMING (Тайвань)
- Двигатели с резольвером



Main Features

- Visual opportunity to cut comfortable with 15" TFT LCD Touch Screen Monitor
- Positioning capability at high speeds through double-sided gear drive
- Ability to maintain constant at the same height and the quality with arc contour sensor
- 30.000 mm / min speed with linear guide ways. Linear and precise cutting ability at X and Y Axis
- Possibility of sorting hundreds of pieces on the plate with single click
- Opportunity to see the duration of the cut and the percentage of the waste on the screen
- Bridging System; cutting dozens of pieces with a single blasting
- Ability to cut different sizes with minimum space and without any quality losses
- Remnant plate stock management database with optional Auto Nesting program which means economy in time and material.

Mechanical System

- Machine can be manufactured on requested dimensions from 1,5 x 3meter till 6 x 36 meter
- 1 piece of plasma cutting head and additionaly Plasma head & Oxy torches can be added
- Sensitive and rigid body resistance to high speeds
- Y motion system : Linear Rail system and precision gear Helical Rack, pinion
- Double driver rack linear rails
- X Axis : Parallel connected to the surface with rack and linear rails
- Linear Rails : INA (Germany) or COMTOP or TBI (Taiwan)
- Helical Rack-Pinion system : ATLANTA (Germany)

Table System

The cutting tables are designed with airabsorb- ing feature and are automatic cover controlled and changeable grill system. As a result of this design, filter that can be connected to the tables clears poison gasand fume risk and provides clean working area. Tables are produced separate and strong to avoid damage during the loadingprocess. Pneumatic valves located behind of the table are getting the position codes from the CNC unit and are opening the flaps which are working with pneumatic pistons for the most effective suction



- Strong Steel construction
- Pneumatic working
- Automaticly opens the area where cutting process is performed
- Removable drawers under cutting table
- Structured cutting table for ventilation and smoke extraction system
- Cutting table for cutting in water (optional)



- Starke Stahlkonstruktion
- Pneumatische Arbeits
- Automatisch öffnet sich das Gebiet, in dem Schneidvorgang durchgeführt wird
- Abnehmbare Schubladen unter Schneidetisch
- Strukturierte Schneidetisch für die Lüftungs und Rauchabzugssystem
- Schneidetisch zum Schneiden von in Wasser (optional)



- Надежная стальная конструкция
- Наличие пневматических клапан-каналов
- Автоматическое открытие каналов в области резки
- Удаляемые бункеры под столом
- Сегментный рабочий стол для вентиляции и системы удаления продуктов горения
- Рабочий стол для подводной резки (опция)



Haupteigenschaften

- Visuelle Gelegenheit, geschnitten komfortabel mit 15 "TFT-LCD-Screen-Monitor
- Positionierung Fähigkeit bei hohen Geschwindigkeiten durch doppelseitige Zahnradantrieb
- Fähigkeit, auf gleicher Höhe konstant zu halten und die Qualität mit Bogen Contor Sensor
- 30.000 mm / min Geschwindigkeit, mit linearen guide Möglichkeiten. Geradlinig und präzise Schneidfähigkeit bei X- und Y-Achse
- Möglichkeit der Sortier Hunderte von Stücken auf der Platte mit einem Klick
- Möglichkeit, die Dauer der den Schnitt und den Anteil der Abfälle auf dem Bildschirm zu sehen
- Überbrückung System; Schneiden Dutzende von Stücken mit einem Einzelstrahlen
- Fähigkeit, in verschiedenen Größen auf kleinstem Raum und ohne Qualitätsverluste zu schneiden
- Remmant Plate stock Verwaltungsdatenbank mit optionalen Auto Nesting-Programm, die Wirtschaft in der Zeit und Material bedeutet.

Mechanische System

- Maschine auf angeforderten Abmessungen von 1,5 x 3meter bis 6 x 36 Meter hergestellt werden
- 1 Stück Plasmaschneidkopf und additionaly Plasmakopf & Oxy Fackeln können hinzugefügt werden
- Empfindliche und rigid Körper Widerstandsfähigkeit gegen hohe Geschwindigkeiten
- Y-Bewegungssystem: Linear Rail-System und Präzisionsgetriebe Stirnrad-Zahnstange, Ritzel
- Doppeltreiber Rack linearen Schienen
- X-Achse: parallel zur Oberfläche mit Zahnschienen verbunden linearen
- Linearführungen: INA (Deutschland) oder COMTOP oder TBI (Taiwan)
- Schräg Zahnstangensystem: ATLANTA (Deutschland)

Tisch System

Die Schneidetische sind mit Klima absorbierende Funktion ausgelegt und automatische Abdeckung gesteuert und wechselGrillSystem. Als Ergebnis dieser Konstruktion, Filter, der auf die Tabellen verbunden werden kann löscht Gift gasand fume Risiko und sorgt für saubere Arbeitsfläche. Tabellen entstehen separate und stark, um eine Beschädigung während des loadingprocess vermeiden. Pneumatikventile hinter der Tabelle befindet, werden immer die Positionscodes von der CNC-Einheit und werden opening die Klappen, die mit pneumatischen Kolben arbeiten, für die wirksamste Saug



Основные характеристики

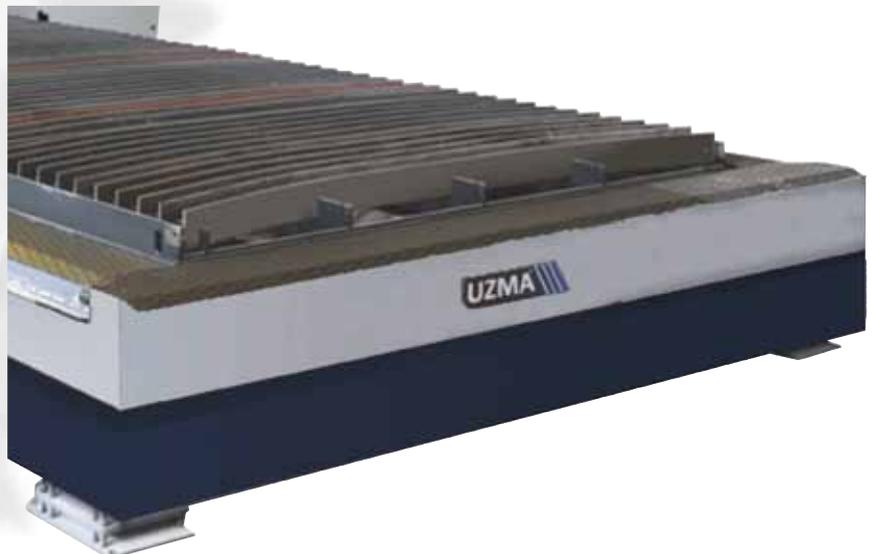
- Цветной сенсорный 15" TFT LCD монитор с удобством визуального отображения
- Позиционирование при высоких скоростях посредством сдвоенного привода
- Возможность поддержания постоянной высоты и качества при помощи сенсора контура дуги
- Скорость перемещения 30.000 мм/мин по линейным направляющим. Линейная и точная резка по осям X и Y
- Возможность сортировки сотни деталей на листе одним кликом
- Возможность отслеживания длительности процесса резания и процентное содержание отходов на мониторе
- Портальная система; вырезка большого количества деталей за один подход
- Возможность реза различных типоразмеров деталей с минимальным интервалом между деталями и минимальным количеством отходов
- База данных управления библиотекой имеющихся листов с опциональной функцией Авто Нестинга (авто-раскладка) экономят время и материал

Механическая часть

- Установка может быть произведена в различных типоразмерах от 1,5 x 3 м до 6 x 36 м.
- 1 плазменная головка и возможность установки нескольких плазменных и кислородных горелок
- Высокая устойчивость станины станка к высоким скоростям перемещений
- Система перемещения по оси Y: линейные направляющие и точная косозубая рейка
- Сдвоенные линейные направляющие
- Ось X: параллельное соединение с поверхностью линейными направляющими и рейкой
- Линейные направляющие : INA (Германия) или COMTOP или TBI (Тайвань)
- Косозубая рейка: ATLANTA (Германия)

Рабочий стол

Рабочие столы имеют функцию вытяжки с автоматическим контролем клапан-каналов и сменную решетку. Благодаря этому, фильтровентиляция, которую можно подсоединить к столу, превосходно удаляет продукты горения и обеспечивает чистоту рабочей зоны. Столы независимы от общей конструкции установки, что предотвращает их повреждение в процессе загрузки материала. Пневматические клапаны, расположенные под поверхностью стола, получают коды положения от ЧПУ, и открываются в области реза, работая совместно с пневматическими поршнями для максимально эффективного всасывания.





Hypertherm Edge Pro CNC

- Easy and flexible operation by graphic user interface and softmotion technology.
- Windows® XPe
- Touch screen display designed specially for industry.
- Strong and reliable processor.
- 15 inch glass touchscreen (surface acoustic wave technology)
- Standard PC power supply.
- Manual and automatic command during oxy cutting
- USB input to load shapes.
- Possibly to follow cutting process from the screen.



HPR Plasma Unit Features

- The outstanding reliability. Hi-Performance plasma systems use a long life and low maintenance cost advantage
- Hi-performance plasma systems have been tested by hyperterm's own labs.
- Between 0° C - 40° C, in a 95% humidity environment the machine can work 100% performance
- The system is simple easy to use design interface contains fewer parts
- Hi-performance Plasma Systems have CSA, NRTL/C, CCC and CE certificate
- Hyperterm has an ISO 9001:2000 certification
- All setting can be made directly from CNC



Plasma Station

- The System working with Arc Height Control
- Plasma Station Stroke with torch brake system
- Plasma Power Supply HYPERTERM Series
- Plasma Torch cooled with water and air.



Automatic ArcSensor Torch Height Control THC

- By the help of Arc Voltage Feedback Control, torch height positioning can be adjusted accurately which effects cutting quality positively.
- Safety precautions against crashes are taken mechanically and electronically.
- Fault and condition values can be determined from display screen easily.
- Optional breakaway is designed to reduce or eliminate damage to the torch due to accidental collisions in all axis
- System control can be viewed or can be transferred to cnc controller.
- High torque AC servo motor provides 25 kg load capacity.
- 200 mm maximum Z axis distance.
- 5 m/min maximum Z axis motion speed.



Hypertherm Edge Pro CNC

- Einfache und flexible Bedienung durch grafische Benutzeroberfläche und Softmotion-Technologie.
- Windows® XPe
- Touchscreen-Display speziell für die Industrie entwickelt.
- Starke und zuverlässige Prozessor.
- 15-Zoll-Glas-Touchscreen (akustische Oberflächenwellen-Technologie)
- Standard-PC-Netzteil.
- Manuelle und automatische Befehl während Oxy Schneid
- USB-Eingang, um Last Formen.
- Möglicherweise folgen Schneidvorgang vom Bildschirm.

HPR Plasma Unit Features

- Die herausragende Zuverlässigkeit. Hallo-Performance-Plasma-Systeme verwenden eine lange Lebensdauer und geringen Wartungsaufwand Kostenvorteil
- Hallo-Performance-Plasmaanlagen wurden von hyperterm eigenen Labors getestet.
- Zwischen 0° C - 40° C in einer 95% Luftfeuchte Umgebung kann die Maschine 100% Leistung arbeiten
- Das System ist einfach zu bedienen Design einfache Interface enthält weniger Teile
- Hallo-Leistung Plasma Systems haben CSA NRTL / C, CCC und CE-Zertifikat
- Hyperterm hat eine ISO 9001: 2000 zertifiziert
- Alle Einstellungen können direkt über CNC vorgenommen werden

Plasma Station

- Das System arbeitet mit Arc Höhensteuerung
- Plasmastation Stroke mit Fackel-Bremssystem
- Plasma-Stromquelle Hyperterm-Serie
- Plasmabrenner gekühlt mit Wasser und Luft.

Automatische ArcSensor Brennerhöhensteuerung THC

- Mit Hilfe der Lichtbogenspannung Regelung, Brennerhöhenpositionierung genau die Auswirkungen Schnittqualität positiv eingestellt werden.
- Sicherheitsmaßnahmen gegen Abstürze sind mechanisch und elektronisch übernommen.
- Fehler und Zustandswerte können vom Bildschirm leicht bestimmt werden.
- Optional abtrünnigen wird wegen der versehentlichen Kollisionen in allen Achsen zur Verringerung oder Schäden an der Fackel zu beseitigen
- Systemsteuerung kann angesehen oder kann übertragen werden, um Steuerelektronik CNC werden.
- Hohes Drehmoment AC-Servomotor bietet 25 kg Belastbarkeit.
- 200mm maximale Z-Achse zu erreichen
- 5 m / min maximale Z-Achse Bewegungsgeschwindigkeit.



Система ЧПУ Hypertherm Edge Pro

- Легкое и гибкое управление посредством графического пользовательского и интерфейса и технологии плавного перемещения.
- Windows® XPe
- Сенсорный дисплей разработан специально для промышленных условий.
- Мощный и надежный процессор.
- 15" сенсорный экран (с технологией акустических волн)
- Стандартная подача питания ПК.
- Ручной или автоматический режим кислородной резки.
- Разъем USB для загрузки форм.
- Возможность отслеживания процесса резания с экрана выгрузки.

Источник плазмы HPR

- Исключительная безотказность работы. В источнике Hi-Perforмансе используется технология long life, которая обеспечивает долгий срок службы и низкие затраты на ТО
- Источники Hi-performance тестируются в собственных лабораториях Hypertherm
- Установка отлично работает при температуре 0° C - 40° C и влажности 95%
- Система очень легка в использовании за счет удобного интерфейса управления
- Источник плазмы Hi-performance имеет сертификацию CSA, NRTL/C, CCC и CE
- Компания Hyperterm имеет сертификат качества ISO 9001:2000
- Все установки легко выполняются напрямую от ЧПУ

Плазменная станция

- Система работает с датчиком контроля дуги
- Плазменная горелка имеет систему торможения
- Источник плазмы HYPERTERM
- Плазменная горелка охлаждается водой и воздухом

Автоматический датчик контроля высоты THC

- При помощи контроля напряжения дуги, можно легко регулировать высоту позиционирования горелки, что позитивно сказывается на качестве резания.
- Система анти-столкновения работает механически и электронно.
- Значения по умолчанию и заданные значения можно легко определить с дисплея монитора.
- Опция "путь торможения" предназначена для уменьшения или устранения поломок горелки из-за отсутствия столкновений по всем осям
- Контроль за системой отображается на панели управления.
- Серво двигатель AC с высоким крутящим моментом обеспечивает нагрузку 25 кг.
- Макс.перемещение по оси Z - 200мм.
- Макс.скорость перемещения по оси Z - 5 м/мин.



ARC Glide THC Height Control

Using Hypertherm's proprietary techniques, The Arc Glide THC continuously samples arc voltage and automatically adjusts arc voltage for proper torch height over the life of the consumables without requiring operator input.



ARC Glide THC Höhensteuerung

Mit Hilfe von Hypertherm proprietäre Techniken, passt das Arc Glide THC kontinuierlich Proben Lichtbogenspannung und Lichtbogenspannung automatisch für die richtige Brennerhöhe über die gesamte Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien, ohne dass Benutzereingaben.



Датчик контроля высоты ARC Glide THCPro

Используя технологии Hypertherm, система Arc Glide THC непрерывно отслеживает напряжение дуги и автоматически его регулирует для поддержания надлежащей высоты горелки, что увеличивает срок службы расходных материалов и не требует вмешательства оператора. процесса резания с экрана выгрузки.



3D - 5 Axis Cutting Head

Take the out of costly secondary operations such as grinding weld preparation with 5-axis Cutting Head. This plasma cutting bevel system is capable of cutting all bevel preparation as bevel pipe hole, sharp bottom & top Blind bevel, cone bevel, V, X, Y and K bevel cuttings.

3D - 5-Achsen-Schneidkopf

Nehmen Sie die aus der kostspielige Nachbearbeitung wie Schleifen Schweißnahtvorbereitung mit 5-Achs-Schneidkopf. Diese Plasmaschneidkegel-system ist in der Lage alle Schneidkegel Zubereitung als Kegelrohrloch, scharfen unteren & oberen Blinde Abschrägung, Abschrägung Kegel, V, X, Y und K Kegel Stecklinge.

3D - 5 координатная режущая головка

Дорогостоящие дополнительные операции снятия фаски после плазменной резки можно устранить, используя 5-и координатную режущую головку. Данная система резки под углом способна выполнить такие операции как: вырезка отверстий в трубах, конусная фаска, V, X, Y и K-образная фаска. выполняются напрямую от ЧПУ

Flame & Oxy Cutting Head

- OHC Sensor distance control system without touching to the material surface
- Distance control unit consist of Capacitive Sensor System and Motor Control System
- Torch protection system against any crash
- The torch console is dust-proof and no need to maintenance
- Easy assembling
- Maximum output is 150 watt,
- Distance Control between 0.1" (2,5mm) and 1.0" (25 mm),
- Accuracy 0.01" (0,25mm)
- Power input 24VAC +/- %10 50/60 Hz The oxy-fuel cutting system contents of Hypertherm capacitive Oxy Height Control and auto ignition.
- All cutting nozles are TANAKA (JAPAN) brand.

Flame & Oxy Schneidkopf

- OHC Sensorabstand kontrol-System ohne sie zu berühren, um die Material- oberfläche
- Abstand Steuereinheit bestehen aus kapazitives Sensorsystem und Motor Control System
- Brennerschutzsystem gegen jede Crash
- Der Brenner-Konsole ist staubdicht und keine Notwendigkeit, Wartungs
- Einfache Montage
- Maximale Leistung beträgt 150 Watt,
- Distance Control zwischen 0,1 " (2,5 mm) und 1,0 " (25 mm),
- Genauigkeit 0,01 " (0,25 mm)
- Leistungsaufnahme 24VAC +/- % 10 50/60 Hz Die Brennschneid-system Inhalt Hypertherm kapazitiven Oxy Höhensteuerung und Selbstzündung.
- Alle Schneid nozles sind TANAKA (JAPAN) Marke.

Кислородная горелка

- Бесконтактный датчик контроля высоты ОНС
- Датчик контроля высоты состоит из сенсора и системы отслеживания движения
- Защита горелки от столкновения с поверхностью материала
- Консоль режущей головки защищена от попадания грязи и пыли и не нуждается в ТО
- Легкая сборка
- Макс. мощность 150 Ватт
- Точность контроля расстояния 0.1" (2,5 мм) и 1.0" (25 мм)
- Точность 0.01" (0,25мм)
- Электропитание 24V AC +/- %10 50/60 Гц
- Система кислородной резки состоит из датчика контроля высоты горелки Hypertherm и автоподжига
- Сопла представлены брендом TANAKA (Япония).



Tube & Profile Cutting System

- MITSUBISHI or SIEMENS AC Servo Motors and Drivers
- HYPER THERM EdgePro CNC Control Unit
- Standart 30mm(min) – 440 mm(max) diameter cutting
- Automatic Nesting Software



Rohr und Profile Schneidsystem

- MITSUBISHI oder SIEMENS AC-Servomotoren und Treiber
- HYPER THERM EdgePro CNC-Steuerung
- Standart 30 mm (min) - 440 mm (max) Durchmesser Schneid
- Automatisches Schachteln Software



Система обработки труб и профиля

- Серводвигатели AC и приводы MITSUBISHI или SIEMENS
- Система ЧПУ HYPER THERM EdgePro
- Стандартные диаметры труб 30 мм (мин.) – 440 мм (макс.)
- ПО с автоматической раскладкой



TPP 9-33



 UZMA high-tech TPP 7-27 and TPP 9-33 turret punch presses are produced as a closed type rigid Steel construction into a rigid structure, the finite analysis system was used in the design and simulation process to allow minimum deflection during operation. No deflection between the turret and tools occurs during the punching process and it increases tool life. TPP series turret punch presses has 2 models with 27 station/700 stroke and with 33 station/900 stroke which helps to finish all the work at once even on very complicated sheet products. So UZMA turret punch presses provides a complete solution with optimum cost.

 UZMA high-tech TPP 7-27 und TPP 9-33 Stanzmaschinen mit Werkzeugrevolver werden mit einem O-Gestell versehen, berechnet nach das Finite Analyse System, für max. Stabilität während der Produktion. Es gibt keine Aufbiegung zwischen Werkzeugrevolver und Werkzeuge während Stanzen, dadurch längere Lebensdauer der Werkzeuge. TPP Linie Stanzmaschinen haben zwei Modelle mit 27 stationen/700 Hub und mit 33 stationen/900 Hub die hilft, die ganze Arbeit auf einmal sogar auf sehr komplizierte Blechprodukte zu fertigen. So UZMA Stempelpressen bietet eine Komplettlösung mit optimalen Kosten.

 Высотехнологичные пробивные прессы UZMA TPP 7-27 и TPP 9-33 имеют конструкцию закрытого типа, рассчитанную с помощью метода конечных элементов и обеспечивающую высокую жесткость и минимальные отклонения в процессе работы. Во время пробивки отсутствует несоосность между револьверным магазином и инструментами, что увеличивает срок службы инструмента. Прессы серии TPP поставляются в двух моделях с магазином на 27 инструментов/ходом 700мм и с магазином на 33 инструмента/ходом 900мм, что позволяет выполнить за один установ листа практически любую работу даже по пробивке очень сложных форм и конфигураций. Поэтому револьверные прессы UZMA обеспечивают полное решение производственных задач по оптимальной цене.

Standard Accessories

- Command foot pedal
- Portable/Free Standing Control Panel
- GE Fanuc 31i-PB CNC system
- Digital oil temperature indicator
- HL hydraulic system
- Thick turret system
- CAD, CAM software (Metalix or Lantek)
- Hydraulic oil cooling system
- Chain protection around the machine
- Software for using wheel and forming tools
- Programming on the control panel
- Clamp safety check system
- 3 pcs Automatic Repositioning clamps and loading switches
- Automatic lubrication system for tooling.
- Quick dropping of the ram and operation at short stroke for increased productivity
- Automatic referencing of sheet and clamps
- Backlash sensor on X axis
- Mixing table (b rush+ball) with automatic ball bearing
- Scrap Box

Standard Zubehör

- Befehl Fußpedal
- Tragbare / Standsteuerung
- GE Fanuc 31i-PB CNC-System
- Digital-Öl temperatur Anzeige
- HL Hydraulik system
- Dicke-Dreh-Revolver- System
- CAD, CAM-Software (Metalix oder Lantek)
- Hydraulikölkühlsystem
- Kettenschutz rund um die Maschine
- Software für die Verwendung der Rad und Formwerkzeuge
- Programmierung auf dem Bedienfeld
- Klemm Sicherheits-Check-System
- 3 Stück Automatische Repositionierung Klemmung und Ladeschalter
- Automatisches Schmiersystem für Werkzeuge.
- Schnelle Absinken des RAM und Betrieb bei kurzen Hub für mehr Produktivität
- Automatische Referenzierung von Blech und Klemmen
- Rück-Anschlag-Sensor an der X-Achse
- Mischen Tisch (Bürste + Kugel) mit automatischer Kugellager
- Abfallbehälter

Стандартная комплектация

- Педаль запуска
- Отдельно стоящая/переносная система ЧПУ
- ЧПУ GE Fanuc 31i-PB
- Цифровой индикатор температуры масла
- HL гидросистема
- Револьверный магазин инструментов
- ПО CAD, CAM (Metalix или Lantek)
- Система охлаждения гидравлического масла
- Защитное ограждение по периметру станка
- Программное обеспечение для роликового и формовочного инструмента
- Программирование на панели управления
- Автоматическая проверка положения зажима
- 3 зажима с автоматическим репозиционированием и датчиками загрузки
- Автоматическая система смазки инструмента
- Быстрое опускание ползуна и работа с коротким ходом для увеличения производительности
- Автоматическое определение нулевой точки листа и зажимов
- Беззаязорный сенсор по оси X
- Смешанный стол (щетки+шарики)
- Контейнер под скрап



Turret for TPP 7-27 ;

Turret contains 27 stations as below

- 11 pieces A Station - fix station
- 10 pieces B Station - fix station
- 1 pieces C Station - fix station
- 2 pieces D Station - fix station
- 2 pieces B Station - index station
- 1 pieces C Station - index station

Turret for TPP 9-33 ;

Turret contains 33 stations as below

- 15 pieces A Station - fix station
- 12 pieces B Station - fix station
- 2 pieces C Station - fix station
- 1 pieces D Station - fix station
- 3 pieces D Station - index station



Werkzeugrevolver für TPP 7-27 ;

Der Werkzeugrevolver enthält 27 Stationen in folgender Ausführung:

- 11 Stück A Stationen - Feste station
- 10 Stück B Stationen - Feste station
- 1 Stück C Stationen - Feste station
- 2 Stück D Stationen - Feste station
- 2 Stück B Stationen - Index station
- 1 Stück C Stationen - Index station

Werkzeugrevolver für TPP 9-33

Der Werkzeugrevolver enthält 33 Stationen in folgender Ausführung:

- 15 Stück A Stationen - Feste station
- 12 Stück B Stationen - Feste station
- 2 Stück C Stationen - Feste station
- 2 Stück D Stationen - Feste station
- 3 Stück D Stationen - Index station



Револьверный магазин для TPP 7-27 ;

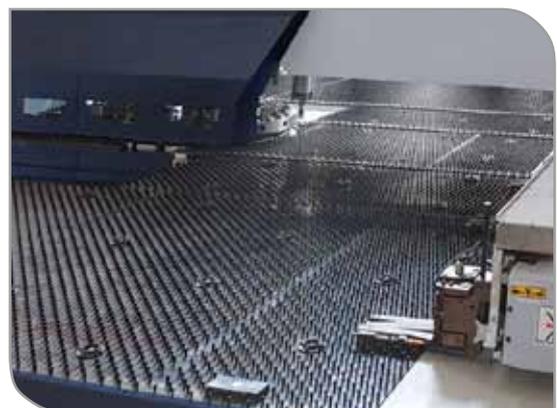
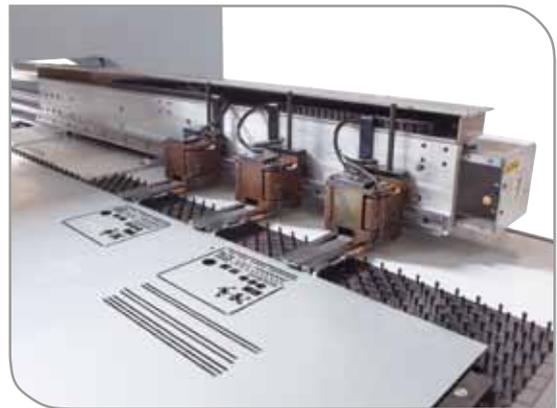
Револьвер содержит 27 инструментальных станций:

- 11 станций А - фиксированные
- 10 станций В - фиксированные
- 1 станция С - фиксированная
- 2 станции D - фиксированные
- 2 станции В - авто-индексные
- 1 станция С - авто-индексная

Револьверный магазин для TPP 9-33 ;

Револьвер содержит 33 инструментальные станции:

- 15 станций А - фиксированные
- 12 станций В - фиксированные
- 2 станции С - фиксированная
- 1 станция D - фиксированная
- 3 станции D - авто-индексные





Software

UZMA TPP 9-27 or TPP 7-33 turret punch presses come standard with graphic programming software. Metalix or Lantek cnc-cad software offers the user an integrated system covering the complete cycle of CNC operation including:

Punch technology

Auto punch, auto indexing, reposition, common cuts, etc.

Advanced punch technology cnc-cad incorporates unique advanced technologies to support advanced machines and skilled users: Automatic reposition, clamp avoidance, strips, trim, single clamp movement, minimize tool rotation, tool path optimization



Software

UZMA TPP 7-27 or TPP 9-33 Stanzmaschinen werden Standard mit einer grafischen programmierbaren Software geliefert. Metalix oder Lantek CNC-Cad Software bietet den Nutzern ein integriertes System, das alle Bearbeitungen abdeckt, inkl.

Stanz Technologie

Automatisches Stanzen, Automatisches Indexieren, Nachsetzen, Normale Stanzungen, usw.

Erweiterte Stanz Technologie

CNC-CAD übernimmt einzigartige erweiterte Technologien, zur Unterstützung von erweiterten Maschinen und hochqualifizierten Endverbraucher, wie z.B.: automatisches Nachsetzen, Klemmpratten Sicherung, Streifen, Trennen, einzelne Klemmpratten Verstellung, min. Werkzeug Rotation, Arbeitsweg Optimierung



Программное обеспечение

В стандартном исполнении револьверные прессы UZMA TPP 7-27 или TPP 9-33 поставляются с графическим программным обеспечением. ПО Metalix или Lantek cnc-cad предлагают пользователю интегрированную систему, покрывающую полный цикл работы с ЧПУ, включая:

Технологию пробивки

Автоматическую пробивку, автоматическое индексирование, репозиционирование, отрезку и т.д.

Передовую технологию пробивки

CNC-CAD объединяет уникальные передовые технологии, предназначенные для станков последнего поколения и опытных пользователей: Автоматический перехват, предотвращение зажима, согласование, единичные перемещения зажимов, минимизация вращения инструмента, оптимизация траектории инструмента



TPP		TPP 9-33	TPP 7-27
Press Capacity / Stanzkraft / Мощность прессы	Тон / Тонн	30	20
Max. working cycles (in 1mm step, 1mm thickness) Max. hübe in nibbelmodus (1mm schritte, 1mm blechstärke) Макс. Кол-во циклов (на шаге 1мм, толщине 1мм)	stroke / min. hub / min. Шагов/мин	900	700
X Axis movement / X Achsenbereich / Движение по оси X	mm.	2500 + R	2000 + R
Y Axis movement / Y Achsenbereich / Движение по оси Y	mm.	1500	1250
Max. punching capacity for fix station Max. stanzkraft für feste stationen Макс. толщина для фиксированной станции	Mild Steel Stahl Обычная сталь	6 mm	6 mm
(on index stations the punching capacity is 50% of fix station) (in index stationen ist der stanzkraft 50% von feste stationen) На индексированных станциях толщина пробивки составляет 50% от фиксированной станции	Stainless Steel Edelstahl	3 mm	3 mm
A - Station / A- Stationen / A-станция	mm.	1,6 to 12,7	1,6 to 12,7
B - Station / B- Stationen / B-станция	mm.	12,8 to 31,7	12,8 to 31,7
C - Station / C- Stationen / C-станция	mm.	31,8 to 50,8	31,8 to 50,8
D - Station / D- Stationen / D-станция	mm.	50,9 to 88,9	50,9 to 88,9
Clamping Force / Klemmkraft / Усилие прижима	kg.	1200	1200
Automatic Positioning Clamps / Automatische Positionierung Klemmen / Автоматическое позиционирование прижимов	pcs.	3	3
Maximum Sheet Weight / Maximale Blech Gewicht / Максимальный вес листа	kg.	200	120
Index Axes / Index Achsen / Индексные оси		Absolute Fanuc Servo Motor + Harmonic drive Gearbox	Absolute Fanuc Servo Motor + Harmonic drive Gearbox
Linear Axes / Linearachsen / Линейные оси		All Axes Absolut Ballscrew with Fanuc Servo Motor	All Axes Absolut Ballscrew with Fanuc Servo Motor
Position Control / Position Control / Контроль положения		Voith Turbo H+L Hydraulic	Schneider
Repetition Accuracy / Wiederholung Genauigkeit / Повторяемость		± 0,05	± 0,05
Positioning Accuracy / Positionier Genauigkeit / Точность позиционирования	mm.	± 0,1	± 0,1
Index Positioning Accuracy / Index Positioniergenauigkeit / Точность индексного позиционирования	°	0,01°	0,01°
X Y Axial Speeds / X Y Simultan Geschwindigkeit	m/ min.	110	110
Turret Rotation Speed / Werkzeugrevolver Drehgeschwindigkeit	rpm	20	27
Air Pressure / Luftdruck / Давление воздуха	Bar	6-7	6-7
CADCAM Software / CAD/CAM Software / ПО CAD/CAM		Lantek or Metalix	Lantek or Metalix
Table Type / Tisch Typ / Тип стола		Ball + Brush Kugeln + Bürsten	Ball + Brush Kugeln + Bürsten
Length / Länge / Длина	mm.	5520	5040
Width / Breite / Ширина	mm.	5000	4290
Height / Höhe / Высота	mm.	2220	2220
Weight (aprox.) / ca. Gewicht / Вес	kg	20000	13000

UKM 55



 UKM Ironworkers are Ideal for cutting all range of angle, I beam and U-section, straight or 45°. Multi station work enables punching, cutting, notching on the same machine. Double piston models allow two operators working (Punch + one station)

 UKM Profilstahlscheren sind Ideal zum Schneiden alle Bereich von Winkel, I-Träger und U-Profil, gerade oder 45°. Multi-Station Arbeit ermöglicht Stanzen, Schneiden, Ausklinken auf der gleichen Maschine. Doppelkolbenmodelle ermöglichen zwei Operatoren Arbeits (Locher + eine Station)

 Серия пресс-ножниц UKM идеальна для резки всех видов уголка, двутавра и швеллера по прямой или под 45°. Многопозиционная рабочая станция позволяет производить операции пробивки, резки, вырубки на одном станке. Двухпоршневая система позволяет работать двум операторам одновременно (пробивка + другая станция).

Standard Accessories

- 2 separate hydraulic piston and foot pedal to allow 2 operator to work at the same time (on UKM 55-65- ... - 175)
- One hydraulic piston, 5 work station. (on UKM 45-60)
- One hydraulic piston, 4 work station. No notching station. (on UKM 40)
- * More productivity with adjustable piston stroke distance
- Central lubrication system
- Electrical back gauge (on UKM 55-65- ... - 175)
- Working light (on UKM 55-65- ... - 175)

Standard Zubehör

- 2 separate Hydraulikkolben und Fußpedal, damit zwei bediener gleichzeitig arbeiten (bei UKM 55-65- ... - 175)
- Ein Hydraulikkolben, 5 Arbeitsstation. (bei UKM 45-60)
- * Ein Hydraulikkolben, 4 Arbeitsstation. Keine Ausklinken. (bei UKM 40)
- Mehr Produktivität mit einstellbaren Kolbenhub Abstand
- Zentralschmiersystem
- Elektrische Hinteranschlag (bei UKM 55-65- ... - 175)
- Arbeitsbeleuchtung (bei UKM 55-65- ... - 175)

Стандартное оснащение

- 2 отдельных гидравлических поршня и педаль управления позволяют двум операторам работать одновременно (UKM 55-65- ... - 175)
- Один гидравлический поршень, 5 рабочих станций (UKM 45-60)
- Один гидравлический поршень, 4 рабочих станции. Вырубная станция отсутствует (UKM 40)
- * Увеличение производительности при регулируемом ходе поршня
- Система централизованной смазки
- Электрический задний упор (UKM 55-65- ... - 175)
- Рабочая подсветка (UKM 55-65- ... - 175)



UKM 115 NC+Feeder



UKM 60



UKM 65



STANDARD WORK STATIONS

- 1 Punching
- 2 Steel Bar Shearing
- 3 Angle Shearing
- 4 Sheet Metal Shear
- 5 Notching

• UKM 40 models has 4 work stations

STANDARD ARBEITSSTATIONEN

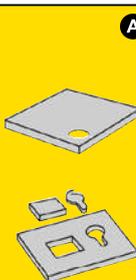
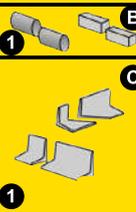
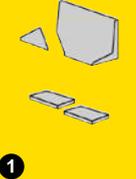
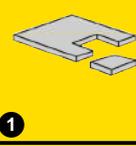
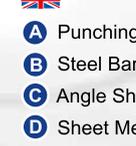
- 1 Stanze
- 2 Stabstahl Schere
- 3 Winkelstahlschere
- 4 Blechschere
- 5 Ausklinken

• UKM 40 Modelle haben 4 Arbeitsstationen

СТАНДАРТНЫЕ РАБОЧИЕ СТАНЦИИ

- 1 Пробивка
- 2 Резка стального прутка
- 3 Резка уголка
- 4 Резка листа
- 5 Вырубка

• Модель UKM 40 имеет 4 рабочие станции

		UKM	40	45	60	55	65	85	115	175			
	A	Diameter x max. thickness Durchmesser x max. stärke Диаметр x макс. Толщину	(mm)	Ø 20 x 15	Ø 22 x 15	Ø 28 x 15	Ø 20 x 20	Ø 26 x 20	Ø 33 x 20	Ø 34 x 26	Ø 40 x 32		
		Diameter x thickness Durchmesser x stärke Диаметр x толщину	(mm)	Ø 30 x 10	Ø 38 x 8	Ø 38 x 11	Ø 40 x 10	Ø 57 x 10	Ø 57 x 12	Ø 55 x 16	Ø 57 x 22		
		Max. diameter x thickness Max. durchmesser x stärke Максимальный диаметр	(mm)	Ø 38 x 8	Ø 100 x 3	Ø 110 x 3	Ø 100 x 3	Ø 110 x 3	Ø 110 x 4	Ø 110 x 5	Ø 125 x 5		
		Stroke Hub Ход	(mm)	50	50	55	60	55	80	80	80		
		Stroke count in (20 mm) Hubzahl (20 mm) Кол-во ударов в (20мм)		20	20	25	25	25	25	25	22		
		Throat depth Ausladung Глубина Зева	(mm)	175	175	220	255	305	355	355	625		
	B	Round / Square Rund / Rechteck Крут / Квадрат	(mm)	Ø 30 □ 25	Ø 30 □ 25	Ø 40 □ 35	Ø 40 □ 40	Ø 45 □ 45	Ø 50 □ 50	Ø 55 □ 50	Ø 60 □ 55		
			C	Angle section (90°) Winkelprofil (90°) Угловой Профиль (90°)	(mm)	80 x 80 x 8	100 x 100 x 10	120 x 120 x 12	120 x 120 x 12	120 x 120 x 12	150 x 150 x 15	150 x 150 x 16	200 x 200 x 20
				Angle section (45°) Winkelprofil (45°) Угловой Профиль (45°)	(mm)	50 x 6	70 x 6	80 x 8	70 x 10	70 x 10	80 x 8	80 x 10	80 x 10
			D	Sheet metal Blech Листовой Металл	(mm)	200 x 13	200 x 15	200 x 20	200 x 20	300 x 20	380 x 20	380 x 25	380 x 30
				Sheet metal Blech Листовой Металл	(mm)	300 x 6	300 x 12	300 x 15	300 x 15	375 x 15	480 x 15	600 x 15	600 x 20
				Blade Length Schneidenlänge Длина Ножа	(mm)	356	316	317	317	380	482	610	610
Shearing with angle Winkelscheren Резка Под Углом	(mm)			80 x 10	80 x 10	80 x 10	80 x 15	100 x 15	120 x 15	120 x 15	120 x 15		
	E	Thickness Stärke Толщина	(mm)	–	8	10	10	10	13	13	16		
		Width Breite Ширина	(mm)	–	35	42	45	45	52	60	60		
		Depth Tiefe Глубина	(mm)	–	75	100	90	90	100	100	100		
		Working height Arbeitshöhe Рабочая Высота	(mm)	–	935	955	900	900	940	935	810		
	F	U-I Section blades (for UPN - IPN cutting) U-I Profilmesser (für UPN - IPN schneiden) U-I Образные Ножи	(mm)	76 x 38	80 x 45	80 x 45	120 x 58	120 x 58	160 x 74	200 x 90	300 x 125		
		T Section Blades T Profilmesser T Образные Ножи	(mm)	38 x 6	40 x 5	80 x 9	80 x 9	90 x 11	100 x 11	120 x 13	150 x 15		
		Special V-Notching tooling Spezielle V-Auslinkwerkzeuge СПЕЦИАЛЬНЫЙ V-ОБРАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	(mm)	–	100 x 100 x 8	100 x 100 x 10	100 x 100 x 10	100 x 100 x 10	100 x 100 x 13	100 x 100 x 13	100 x 100 x 16		
		V - bending Press Brake V - Abkantpresse V - Образный Гибочный Пресс	Bar bend max. Stabstahl max. Гибка Прутка Макс.	(mm)	–	100 x 12	100 x 12	250 x 12	250 x 15	250 x 20	250 x 22	250 x 25	
			Sheet bend max. Blechbiegen max. Гибка Листа Макс.	(mm)	–	–	–	500 x 3	500 x 3	500 x 4	700 x 3	700 x 4	
		Punching on notcher Stanzen auf Auslinkstation ПРОБИВКА НА ВЫСЕЧКЕ	Throat dept Ausladung Глубина Зева	(mm)	–	85	110	125	125	125	125	125	
	Max. capacity Max. Leistung Макс. Возможность	(mm)	–	Ø 18 x 12	Ø 20 x 12	Ø 38 x 8	Ø 38 x 8	Ø 38 x 10	Ø 38 x 12	Ø 38 x 13			
	1	Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	3	4	4	5,5	5,5	7,5	11	11		
		Length Länge Длина	(mm)	1110	1430	1520	1500	1700	1920	2040	2730		
		Width Breite Ширина	(mm)	800	950	950	950	950	950	950	1150		
		Height Höhe Высота	(mm)	1520	1680	1780	1880	1880	2040	2180	2280		
		Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	580	1165	1440	1520	1600	2315	2920	6000		
		Power (Pressure) Leistung (Druck) Усилие	(ton)	40	45	60	55	65	85	115	175		

• Standard Equipments
 • Standardzubehör
 • Стандартное Оборудование
1

• Optional Equipments
 • Sonderzubehör
 • Дополнительное Оборудование
2



- A** Punching
- B** Steel Bar Shearing
- C** Angle Shearing
- D** Sheet Metal Shear
- E** Notching
- F** Optional Tools



STANDARD ARBEITSSTATIONEN

- A** Stanze
- B** Stabstahl Schere
- C** Winkelstahlschere
- D** Blechscherer
- E** Ausklinken
- F** Optionale Werkzeuge



СТАНДАРТНЫЕ РАБОЧИЕ СТАНЦИИ

- A** Пробивка
- B** Резка стального прутка
- C** Резка уголка
- D** Резка листа
- E** Вырубка
- F** ДИСКРЕЦИОННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

* All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. * Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
 * Все значения приблизительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

UP 85



UP 115 DP

 UP 115 DP with double motor and double foot pedal control. 2 operators can work at the same time.

 UP 115 DP mit Doppelmotor und Doppel Fußpedal. 2 Betreiber können gleichzeitig arbeiten

 UP 115 DP с двумя моторами и двумя педалями, 2 оператора могут работать одновременно



UP 85 CNC



UP 115 CNC

- Optional 3 Heat Punching Design
- Optionale dreifach-stanzung
- Опция: 3 пробивные головы

UP		65	85	115	175
	Diameter x max. thickness Durchmesser x max. stärke Диаметр x макс. Толщину	(mm) Ø 26 x 20	Ø 33 x 20	Ø 34 x 26	Ø 40 x 32
	Diameter x thickness Durchmesser x stärke Диаметр x толщину	(mm) Ø 57 x 10	Ø 57 x 12	Ø 55 x 16	Ø 57 x 22
	Max. diameter x thickness Max. durchmesser x stärke Максимальный диаметр	(mm) Ø 110 x 3	Ø 110 x 4	Ø 110 x 5	Ø 125 x 4
	Stroke Hub Ход	(mm) 55	80	80	80
	Stroke count in (20 mm) Hubzahl (20 mm) Кол-во ударов в (20мм)	22	21	21	21
	Throat depth Ausladung Глубина Зева	(mm) 625	625	625	625
	Working height Arbeitshöhe Рабочая Высота	(mm) 950	950	950	950
	Bar bend max. Stabstahl max. Гибка Прутка Макс.	(mm) 250 x 15	250 x 20	250 x 22	250 x 25
	Sheet bend max. Blechbiegen max. Гибка Листа Макс.	(mm) 500 x 3	500 x 3	700 x 3	700 x 4
	Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw) 5,5	7,5	11	11
	Length Länge Длина	(mm) 1600	1850	2000	2700
	Width Breite Ширина	(mm) 900	950	950	1120
	Height Höhe Высота	(mm) 1800	1920	1970	2160
	Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg) 2440	3270	3760	5270
	Power (Pressure) Leistung (Druck) Усилие	(ton) 65	85	115	175

- Capacities are given for 450 N/mm² plate yielding strength.
- Kapazitäten sind für 450 N/mm² Dehngrenze gegeben

• Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 450 N/mm²

2
• Optional Equipments
• Sonderzubehör
• Дополнительное Оборудование

1
• Standard Equipments
• Standardzubehör
• Стандартное Оборудование

UK 1570-150



UPM 1070-150



Standard Accessories

- Steel welded frame
- Easy to operate
- Stop at any position
- Pressure monometer
- Safety valve against overloading
- V-Blocks standard (2 pcs.)
- Adjustable table height
- Table up-down movement attachment
- Control with special joystick
- Right- Left moving piston by hand (on UK)
- Fixed piston (on UPM)



Standard Zubehör

- Stahl-Schweißkonstruktion
- Einfache Bedienung
- Beliebige Stopp-Position
- Druckanzeige
- Sicherheitsventil gegen Überlast
- V-Prismen Standard (2 Stck.)
- Tischhöhenverstellbar
- Tisch Auf- Ab-Vorrichtung
- Steuerung mit speziellem Joystick
- Rechts- Linksverfahren des Zylinders manuell (bei UK)
- Feste Zylinder (bei UPM)



Стандартное оснащение

- Стальная сварная рама
- Легко работать
- Остановка в любом положении
- Манометр
- Защитный клапан от перегрузки
- V-образные блоки стандартно (2 шт.)
- Регулировка стола по высоте
- Приспособление для перемещения стола вверх-вниз
- Управление специальным джойстиком
- Перемещение вправо-влево вручную (UK)
- Фиксированный плунжер (UPM)

	UK			UPM						
	1570-100	1570-150	1900-200	775-30	1040-60	1040-80	1070-100	1570-100	1070-150	1570-150
Press Power Druckleistung Мощность Пресса (kN)	1000	1500	2000	300	600	800	1000	1000	1500	1500
Max. Working Pressure Max. Arbeitsdruck Макс. Рабочей Давление (bar)	263	244	283	244	236	255	263	263	244	244
Stroke Hub Ход (mm)	300	300	300	200	250	250	300	300	300	300
Diameter of piston arm Zylinderdurchmesser Диаметр Поршня Бойка (ømm)	220x160	280x200	300x210	125x80	180x120	200x120	220x160	220x160	280x200	280x200
Rapid speed Eigang Начальная Скорость (mm/sec)	8	9	10	7,5	8	8	8	8	9	9
Working speed (at max. pressure) Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость (mm/sec)	5	5	5	5	4	5	5	5	5	5
Return speed Rücklaufgeschwindigkeit Скорость Возврата (mm/sec)	10	10	20	10	10	10	10	10	10	10
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	5,5	11	15	3	4	5,5	5,5	5,5	11	11
Length Länge Длина (mm)	2560	2560	2460	1500	1710	1810	2050	2500	2050	2500
Width Breite Ширина (mm)	1000	1000	1600	700	700	750	1000	1000	1000	1000
Height Höhe Высота (mm)	2480	2480	2700	1800	2100	2100	2200	2200	2270	2270
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (kg)	1755	2350	4800	400	800	835	1500	1600	1870	2100

UT 1020-100



Standard Accessories

- Adjustable table height
- Top and bottom table with T-Channels to replace a mould
- High capacity workshop forming press with extra 2 guide pistons in both sides
- Pressure gradeless adjustment
- Stroke stepless adjustment
- Up-Down moveable bottom table (height adjustable)



Standard Zubehör

- Einstellbare Tischhöhe
- Ober- und Untertisch mit T-Nuten zu Form ersetzen
- Hochleistungs-Werkstatt-Formpresse mit zusätzlichen Führungskolben auf beiden Seiten
- Druck stufenlos einstellbar
- Hub stufenlos einstellbar
- Untertisch stufenlos verfahrbar (in der Höhe einstellbar)



Стандартное оснащение

- Регулируемая высота стола
- Верхний и нижний столы с T-образными пазами для крепления пресс-форм
- Высокопроизводительный формовочный пресс с 2-мя дополнительными направляющими плунжерами с двух сторон
- Градуированная регулировка давления
- Бесступенчатая система регулировки величины хода
- Перемещаемый вверх-вниз нижний стол (регулировка по высоте)

UT		1020-100	1520-100	1020-150	1520-150
Press Power Druckleistung Мощность Пресса	(kN)	1000	1000	1500	1500
Max. Working Pressure Max. Arbeitsdruck Макс. Рабочей Давление	(bar)	263	263	244	244
Stroke Hub Ход	(mm)	300	300	300	300
Width of Working Area Durchgang Ширина Рабочего Места		1020	1520	1020	1520
Distance between tables Abstand zwischen den Tischen Расстояние Между Столами		680	680	610	610
Rapid speed Eigang Начальная Скорость	(mm/sec)	8	8	9	9
Working speed (at max. pressure) Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(mm/sec)	5	5	5	5
Return speed Rücklaufgeschwindigkeit Скорость Возврата	(mm/sec)	10	10	10	10
Die table dimension Tischgröße Размеры Наковальни		500x1020	500x1520	600x1020	500x1520
Die table center hole Durchfallloch auf Matrizentisch Центральное Отверстие Стола Штампа		100	100	100	100
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	7.5	7.5	11	11
Length Länge Длина	(mm)	2050	2050	2500	2500
Width Breite Ширина	(mm)	1000	1000	1000	1000
Height Höhe Высота	(mm)	2270	2400	2270	2400
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	1985	2500	2450	3200

UP 1020-150



Standard Accessories

- Top gooseneck pressbrake die and holders
- Bottom die with 5 V-Channels
- Adjustment system for taking down or up the table
- Pressure gradeless adjustment
- Stroke stepless adjustable system
- Adequate work space for large sheet metal
- Manual and two hand working control



Standard Zubehör

- Gekröpftes Abkantpresse Matrizen und Halteplatten
- Untermatrize mit 5 V-Channels
- Arbeitstisch höhenverstellbar
- Druck stufenlos einstellbar
- Hub stufenlos einstellbar
- Ausreichender Arbeitsbereich für große Bleche
- Manuelle und Zweihand-Betriebssteuerung



Стандартное оснащение

- Комплект пуансоов по типу "гусиная шейка"
- Многоручьевая матрица с 5-ю ручьями
- Система для подъема или опускания стола
- Градуированная регулировка давления
- Бесступенчатая система регулировки величины хода
- Достаточное рабочее пространство для гибки больших листов
- Двухручное управление

UP		1020-100	1520-100	1020-150	1520-150
Press Power Druckleistung Мощность Прессы	(kN)	1000	1000	1500	1500
Max. Working Pressure Max. Arbeitsdruck Макс. Рабочей Давление	(bar)	263	263	244	244
Stroke Hub Ход	(mm)	300	300	300	300
Width of Working Area Durchgang Ширина Рабочего Места		1020	1520	1020	1520
Distance between tables Abstand zwischen den Tischen Расстояние Между Столами		680	680	610	610
Rapid speed Eingang Начальная Скорость	(mm/sec)	8	8	9	9
Working speed (at max. pressure) Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(mm/sec)	5	5	5	5
Return speed Rücklaufgeschwindigkeit Скорость Возврата	(mm/sec)	10	10	10	10
Die table dimension Tischgröße Размеры Наковальни		500x1020	500x1520	600x1020	500x1520
Die table center hole Durchfallloch auf Matrizentisch Центральное Отверстие Стола Штампа		100	100	100	100
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	7.5	7.5	11	11
Length Länge Длина	(mm)	2050	2050	2500	2500
Width Breite Ширина	(mm)	1000	1000	1000	1000
Height Höhe Высота	(mm)	2220	2220	2380	2380
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	1900	2500	2400	3100

UZC 42 CNC 1



 With models that extend from Ø38 mm up to Ø230 mm capacity, the UZMA CNC tube benders with 3 axis or 5 axis Machines brings the optimal tube bending solutions for the automotive, trucking, buses, healthcare, boiler, ship building and other industries. UZMA UZC line tube benders can offer the highest performance solutions, bringing accuracy, flexibility and high production.

In CNC3 series tube benders with Servo Motor driven Bending Movement you can reach to the highest performance solutions for bending, bringing accuracy, flexibility and high production. Servo Motor driven Bending Movement is also available in CNC1 series as an option.

The CNC3 series tube benders with multi tool system allows the pipe bending of fixed radiuses with bending tools and multiple large roll bending radiuses with rolling tool in a single part

Standard Accessories

- 2D - CNC Control Unit
- 15" Touch-Screen
- 3D Simulation
- Self diagnosis & error messages on-screen display
- 3 Axis or 5 Axis
- CNC Controlled Full Automatic Tube Feeding & Turning Vehicle with servo motors
- Hydraulic Clamp
- Hydraulic Mandrel
- Hydraulic Support for pressure die
- Hydraulic Sledge (Bending Assist)
- Hydraulic Bending Movement
- Servo Motor driven Bending Movement (Standard CNC 3)
- Mandrel take out/retract system (Hydraulic)
- Oil Cooler
- Automatic Mandrel Lubrication
- Automatic System Lubrication

 Mit Modellen, die von Ø38 mm bis Ø230 mm Kapazität erweitern, die Uzma CNC Rohrbiegemaschinen mit 3-Achsen-oder 5-Achs Maschinen bringt die optimale Rohrbiege Lösungen für die Automobilindustrie, LKWs, Busse, Gesundheitswesen, Kessel, Schiffbau und anderen Industrien. Uzma UZC Linie Rohrbiegemaschinen bieten die höchste Leistung Lösungen, und sie bringen Genauigkeit, Flexibilität und hohe Produktion.

In CNC3 Serie Rohrbiegemaschinen mit Servomotor angetrieben Biegebewegung können sie auf den höchsten Performance-Lösungen für das Biegen erreichen, und sie bringen Genauigkeit, Flexibilität und hohe Produktion. Servomotor angetrieben Biegebewegung gibt es auch in CNC1 Serie als Option.

Die CNC3 Serie Rohrbiegemaschinen mit Multi-Tool ermöglichen die Rohrbiegemaschinen die festen Radien mit Biegewerkzeuge und mehrere große Rolle Biegeradien mit Rollwerkzeugen in einem einzigen Teil.

Standard Zubehör

- 2D - CNC Steuerung
- 15" Touchscreen
- 3D Simulation
- Selbstdiagnose und Fehlermeldungen auf dem Bildschirm angezeigt
- 3 Achse oder 5 Achse
- Vollautomatische CNC Gesteuerte Rohr Zuführung und Drehen Wagen mit Servomotoren
- Hydraulische Klemmung
- Hydraulische Dorn
- Hydraulische Stütze für Druck Schlitze
- Hydraulische druck Schlitze
- Hydraulische Biegebewegung
- Servomotor angetrieben Biegebewegung (Standard mit CNC 3)
- Dorn zurückziehen System (Hydraulisch)
- Ölkühler
- Automatische Dornschnierung
- Automatische System Schmierung

 Автоматические трубогибы UZMA с ЧПУ серии UZC с 3 и 5 управляемыми осями, позволяют обрабатывать трубы диаметром от Ø38 мм до Ø230 мм и являются оптимальным решением для гибки труб в производстве автомобилей, судов, медицинской техники и мебели, котлов и в других отраслях. Трубогибы серии UZC - это лучшее решение, благодаря своей точности, гибкости и высокой производительности.

В трубогибах серии CNC3 с помощью сервоприводов, управляющих перемещением всех осей, можно достичь точности, гибкости и высокой производительности. Сервоприводы, управляющие перемещением всех осей, также опционально доступны в серии CNC1.

Трубогибы серии CNC3 с системой мультиинструмента позволяют на одной детали получать несколько гибов с фиксированными радиусами и дуги плавных радиусов.

Стандартное оснащение

- ЧПУ 2D
- 15" Сенсорный экран
- 3D Симуляция
- Самодиагностика и вывод ошибок на дисплей
- 3 или 5 управляемых осей
- Полностью автоматическое устройство подачи и поворота трубы, управляемое ЧПУ, на сервоприводах
- Гидравлический зажим
- Гидравлический дорн
- Гидравлический суппорт штампа давления
- Гидравлический подвод штампа давления
- Гидравлическая каретка (сопровождение гибки)
- Поворот гибочной консоли от сервопривода (для станков серии CNC 3)
- Гидравлическая система извлечения дорна
- Охлаждение масла
- Автоматическая система смазки дорна
- Автоматическая система смазки станка



CNC 1 - 1 Bending tool
UZMA UZC line CNC1 models are
3-axes machines (Feeding, Rotation,
Bending)



CNC1 - 1 Biegewerkzeug
UZMA UZC Linie CNC1 Modelle sind
3-Achsen-Maschinen (Zuführung,
Drehen, Biegung)



CNC 1 - 1 гибочный инструмент
Автоматические трубогибы UZMA
UZC серии CNC1 с 3 управляемыми
осями (Подача, Поворот, Гибка)



CNC 3 - 3 bending tool or 2 bending tool +
1 rolling tool
UZMA UZC line CNC 3 models are
5 axes machines (Feeding, Rotation,
Bending, Horizontal tooling change,
Vertical tooling positioning)



CNC3 - 3 Biegewerkzeug oder 2 Biegewerkzeug
+ Rollwerkzeug
UZMA UZC Linie CNC 3 Modelle
sind 5-Achsen-Maschinen (Zuführung,
Drehen, Biegung, Horizontal Werkzeug-
wechsel, Vertikal Werkzeuge
Positionierung)



CNC 3 - 3 гибочных или 2 гибочных
инструмента + 1 инструмент для
гибки проталкиванием Трубогибы
UZMA UZC серии CNC3 с 5
управляемыми осями (Подача,
Поворот, Гибка, Горизонтальная
смена инструмента, Вертикальное
позиционирование инструмента)



- Windows Based PC
- Windows Basierten PC
- ПК с ОС Windows



- Bending Program Page
- Biegeprogramm Seite
- Страница программы гибки



- Main Page
- Hauptseite
- Основная страница



- Setting Page
- Einstellung Seite
- Установочная страница



- Manuel Operation Page
- Manuel Betrieb Seite
- Страница ручных операций



- Simulation Page
- Simulation Seite
- Страница симуляции



- Automatic Operation Page
- Automatischer Betrieb Seite
- Страница автоматических операций



- Simulation Page
- Simulation Seite
- Страница симуляции



- Hydraulic Mandrel
- Hydraulische Dorn
- Гидравлический Дорн



	CNC 1						CNC 3			
	UZC 38	UZC 42	UZC 51	UZC 76	UZC 90	UZC 114	UZC 38	UZC 42	UZC 60	UZC 80
Max. Pipe diameter Max. Rohrdurchmesser Макс. диаметр труб (mm)	38	42	51	76	90	114	38	42	60	80
Max. Wall thickness Max. Wanddicke Макс. толщина стенки (mm)	3	3	3	4	4	5	2	2	3	4
Max. Centerline Bending Radius Max. Mittellinie Biegeradius Макс. радиус гибки CLR - Радиус по средней линии (mm)	250	250	250	250	250	300	200	200	250	250
Max. Bending angle Max. Biegewinkel Макс. угол гибки (°)	190	190	190	190	190	190	190	190	190	190
Bending speed Biegeschwindigkeit Скорость гибки (°/сек)	35	35	35	30	30	30	90	90	40	35
Feeding speed Zuführgeschwindigkeit Скорость подачи (мм/сек)	1000	1000	1000	800	800	500	1000	1000	800	800
Rotating speed Drehgeschwindigkeit Скорость поворота (°/сек)	210	210	210	140	140	60	210	210	140	140
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	11	11	11	30	30	30	11	11	15	22
Mandrel Length Dornlänge Длина дорна (mm)	3250	3250	3250	3500	4000	4000	3250	3250	3900	3900
Bending Accuracy Biegen Accuracy Точность гибки	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Feeding & Turning Accuracy Zuführung und Drehen Accuracy Точность Поддачи и Поворота	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Oil tank capacity Öltankkapazität Объем масляного бака (lt)	120	120	120	160	160	180	140	140	140	140
Max. Hydraulic pressure Max. Hydraulikdruck Макс. давление в гидравлической системе (бар)	140	160	160	210	240	240	140	140	200	200
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	3000	3000	3500	4500	5000	8000	3000	3000	6000	7000
Length Länge Длина (mm)	5000	5000	5000	5500	5750	6000	5500	5500	6300	6300
Width Breite Ширина (mm)	1500	1500	1500	1700	1850	2200	1600	1600	1600	1600
Height Höhe Высота (mm)	1400	1400	1500	1600	1600	2000	2000	2000	2000	2000

UZN 42



 The UZMA UZN line NC series tube benders are equipped with NC control unit and Touch Screen Interface. It combines easy to use operation with high bending accuracy and cost effectiveness accuracy. It is the practical semi-automatic solution for productions.

Standard Accessories

- NC Control - PLC system 7" touch screen
- Easy operation interface and enable easy data input
- Large program capacity storage
- Self diagnosis & error messages on-screen display
- Automatic or manual operation
- Hydraulic Clamp
- Hydraulic Mandrel
- Hydraulic Support for pressure die
- Hydraulic Sledge (Bending Assist)
- Hydraulic Mandrel retract system
- Hydraulic Bending Movement
- Oil Cooler
- Automatic Mandrel Lubrication
- Automatic System Lubrication

 Die Uzma UZN Linie NC Reihe Rohrbiegemaschinen sind ausgestattet mit NC-Steuerung und Touch-Screen-Interface. Es kombiniert einfache Bedienung mit hoher Biege Genauigkeit und Kosteneffizienz. Es ist die praktische halbautomatische Lösung für Produktionen.

Standard Zubehör

- NC Steuerung PLC System 5,7"-Touchscreen
- Einfache Bedienung Interface und ermöglichen einfache Dateneingabe
- Großes Programm Speicherkapazität
- Selbstdiagnose und Fehlermeldungen auf dem Bildschirm angezeigt
- Automatische oder manuelle Bedienung
- hydraulische Klemmung
- Hydraulische Dorn
- Hydraulische Stütze für Druck Schlitte
- Hydraulische druck Schlitte
- Hydraulische Dorn zurückziehen System
- Hydraulische Biegebewegung
- Ölkühler
- Automatische Dornschmierung
- Automatische System Schmierung

 Полуавтоматические трубогибы серии UZN оборудованы NC-контроллером с сенсорным экраном. Они сочетают в себе легкость выполнения операций с высокой точностью гибки и невысокую стоимость. Это практичное полуавтоматическое решение для производства.

Стандартное оснащение

- NC Контроллер - Система на базе ПЛК с сенсорным экраном 7"
- Простой операционный интерфейс и возможность легкого ввода данных
- Большая емкость хранилища программ
- Самодиагностика и вывод ошибок на экран дисплея
- Работа в автоматическом и ручном режиме
- Гидравлический зажим
- Гидравлический дорн
- Гидравлический суппорт штампа давления
- Гидравлическая каретка (сопровождение гибки)
- Гидравлическая система извлечения дорна
- Гидравлический поворот гибочной консоли
- Охлаждение масла
- Автоматическая система смазки дорна
- Автоматическая система смазки станка



UZN 90

- with Booster system
- mit Booster-System
- с бустером



- Pneumatic support for Mandrel
- Pneumatische Unterstützung für Dorn
- Пневматический суппорт для дорна



- Manual Feeding & Turning Vehicle, Values Readable from NC Control
- Manuell Rohr Zuführung & Drehen Wagen, Werte Lesbar von NC-Steuerung
- Устройство ручной подачи и поворота трубы, значения считываются с контроллера

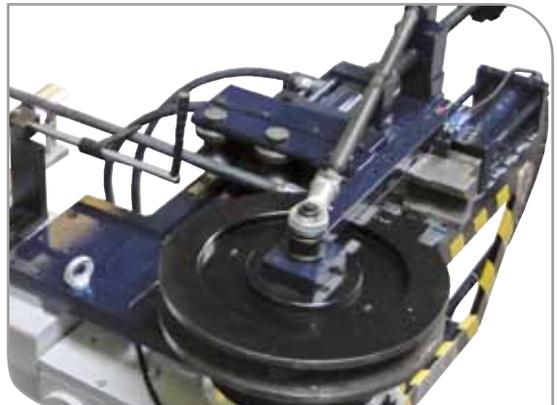




- Booster System
- Booster System
- Бустер

	UZN 32	UZN 42	UZN 51	UZN 76	UZN 90	UZN 114
Max. Pipe diameter Max. Rohrdurchmesser Макс. диаметр труб (mm)	32	42	51	76	89,9	114,3
Max. Wall thickness Max. Wanddicke Макс. толщина стенки (mm)	2	3	3	4	5	5
Max. Centerline Bending Radius Max. Mittellinie Biegeradius Макс. радиус гибки CLR - Радиус по средней линии (mm)	275	275	275	275	275	350
Max. Bending angle Max. Biegewinkel Макс. угол гибки (°)	190	190	190	190	190	190
Bending speed Biegeschwindigkeit Скорость гибки (°/сек)	72	60	40	40	35	25
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	5,5	11	11	15	22	30
Mandrel Length Dornlänge Длина дорна (mm)	2400	2400	3150	3150	4000	4000
Bending Accuracy Biegen Accuracy Точность гибки	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Oil tank capacity Öltankkapazität Объем масляного бака (lt)	100	120	140	160	160	180
Max. Hydraulic pressure Max. Hydraulikdruck Макс. давление в гидравлической системе (бар)	140	140	160	210	220	240
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	2000	2500	3000	4000	4250	6500
Length Länge Длина (mm)	3400	3400	4000	4000	5000	6300
Width Breite Ширина (mm)	1200	1500	1500	1700	1850	2200
Height Höhe Высота (mm)	1100	1300	1300	1400	1400	1450

UZH 42



 The UZMA UZH line series tube benders are semi hydraulic Machines with with Gear motor driven bending movement. The UZH Machines can be produced through the customer needs, requests and budgets with aditional options. These Machines are one of the economical solution of mandrel tube bendings for small - medium productions.

Standard Accessories

- NC Control - PLC sistem 3,5" touch screen (UZH 32 to 76)
- NC Control - PLC sistem 7" touch screen (on UZH 90)
- Hydraulic Clamp
- Hydraulic Mandrel
- Manual Support (UZH 32 to 51)
- Hydraulic Support (UZH 76 & 90)
- Hydraulic Sledge (UZH 76 & 90)
- Hydraulic Mandrel retract system
- Gear motor driven bending movement

 Die Uzma UZH Linienserie Rohrbiegemaschinen sind Semi hydraulischen Maschinen mit Getriebe Motor angetrieben Biegebewegung. Die UZH Maschinen kann durch die Kundenbedürfnisse, Wünsche und Budgets mit NC-Steuerung, Hydraulische Stütze, hydraulische Klemmung und Rohr Zuführung & Drehen Wagen als Option auch hergestellt werden. Diese Maschinen sind eine der wirtschaftlichen Lösungen des Rohrbiegens mit Dorn für kleine - mittlere Produktionen.

Standard Zubehör

- NC Steuerung PLC System 3,5"-Touchscreen (UZH32 bis 76)
- NC Steuerung PLC System 7"-Touchscreen (an UZH 90)
- Hydraulische Klemmung
- Hydraulische Dorn
- Manuell Stütze (UZH 32 bis 51)
- Hydraulische Stütze (UZH 76 & 90)
- Hydraulische druck Schlitte (UZH 76 & 90)
- Hydraulische Dorn zurückziehen System
- Getriebemotor angetrieben Biegebewegung

 Трубогибы серии UZH - это "полугидравлические" трубогибы с электромеханическим приводом гибочной консоли. Станки серии UZH могут оснащаться дополнительными опциями по запросу клиента. Станки UZH являются экономичным решением гибки с дорном для мелко- и среднесерийного производства.

Стандартное оснащение

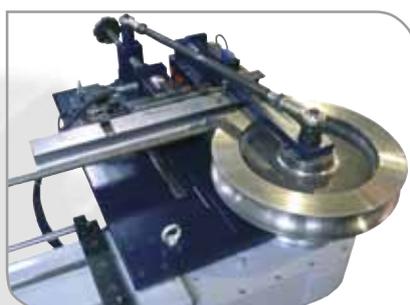
- NC Контроллер - на базе ПЛК с сенсорным экраном 3,5" (UZH 32 - 76)
- NC Контроллер - на базе ПЛК с сенсорным экраном 7" (UZH 90)
- Гидравлический зажим
- Гидравлический дорн
- Ручной суппорт (UZH 32 - 51)
- Гидравлический суппорт (UZH 76 и 90)
- Гидравлическая каретка (UZH 76 и 90)
- Гидравлическая система извлечения дорна
- Поворот гибочной консоли от редукторного двигателя

UZH 76

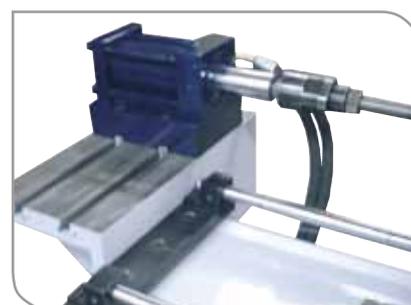
- with 6m Mandrel Length
- mit 6m Dorn Länge
- С дорном 6м



- Touch Screen NC Control
- Touchscreen NC Steuerung
- Сенсорный экран NC-контроллера



- Hydraulic Mandrel
- Hydraulische Dorn
- Гидравлический Дорн



- Hydraulic Support for Pressure Die
- Hydraulische Stütze für Pressbacke
- Гидравлический Суппорт штампа давления



- Vertical and Horizontal Support
- Vertikale und Horizontale Stütze
- Вертикальный и горизонтальный суппорт



UZH 76



UZH 32



		UZH 32	UZH 42	UZH 51	UZH 76	UZH 90
Max. Pipe diameter Max. Rohrdurchmesser Макс. диаметр труб	(mm)	32	42	51	76	89,9
Max. Wall thickness Max. Wanddicke Макс. толщина стенки	(mm)	2	2	3	4	4
Max. Centerline Bending Radius Max. Mittellinie Biegeradius Макс. радиус гибки CLR - Радиус по средней линии	(mm)	275	225	225	250	250
Max. Bending angle Max. Biegewinkel Макс. угол гибки	(°)	190	190	190	190	190
Bending speed Biegegeschwindigkeit Скорость гибки (°/сек)	(°/sec)	60	40	35	20	15
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	4,4	7	11	13	18,5
Mandrel Length Dornlänge Длина дорна	(mm)	2000	2600	3150	3150	4000
Bending Accuracy Biegen Accuracy Точность гибки		± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
Oil tank capacity Öltankkapazität Объем масляного бака	(lt)	45	45	65	65	65
Max. Hydraulic pressure Max. Hydraulikdruck Макс. давление в гидравлической системе (бар)	(bar)	120	120	140	140	170
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	450	900	1360	1450	2000
Length Länge Длина	(mm)	2650	3150	3850	3900	5000
Width Breite Ширина	(mm)	850	1400	1400	1400	1500
Height Höhe Высота	(mm)	1050	1150	1200	1300	1300



UZ 32

 The UZMA UZ line series tube benders are manual machines with Gear motor driven bending movement. These machines are the most economical solution of mandrel tube bendings for small productions.

Standard Accessories

- Manuel Clamp
- Mandrel System
- Manual Support
- Manual bending Angle adjustment with switch system
- Gear motor driven bending movement

 Die Uzma UZ Linie Rohrbiegemaschinen sind manuelle Maschinen mit Getriebe angetrieben Biegebewegung. Diese Maschinen sind die wirtschaftlichste Lösung des Rohrbiegens mit Dorn für kleine Produktionen.

Standard Zubehör

- Manuell Klemmung
- Dornsystem
- Manuell Stütze
- Manueller Winkeleinstellung mit dem Switch-System
- Getriebemotor angetrieben Biegebewegung

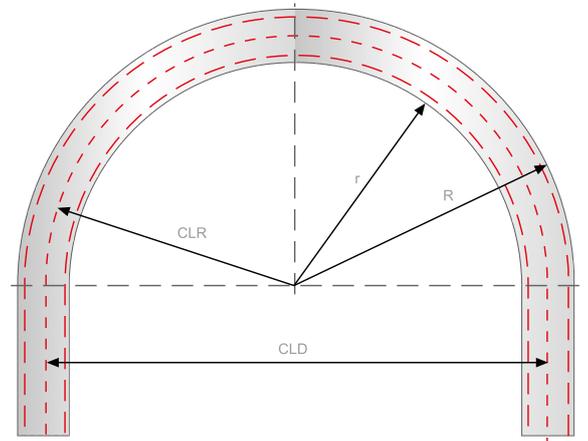
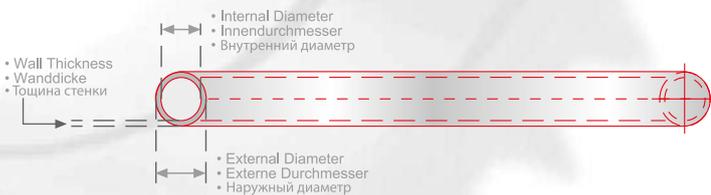
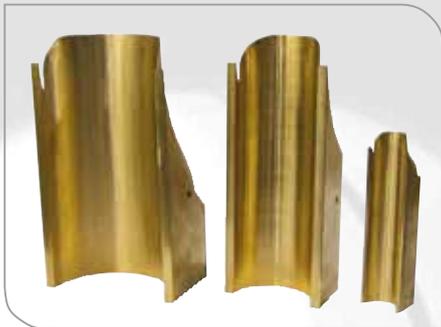
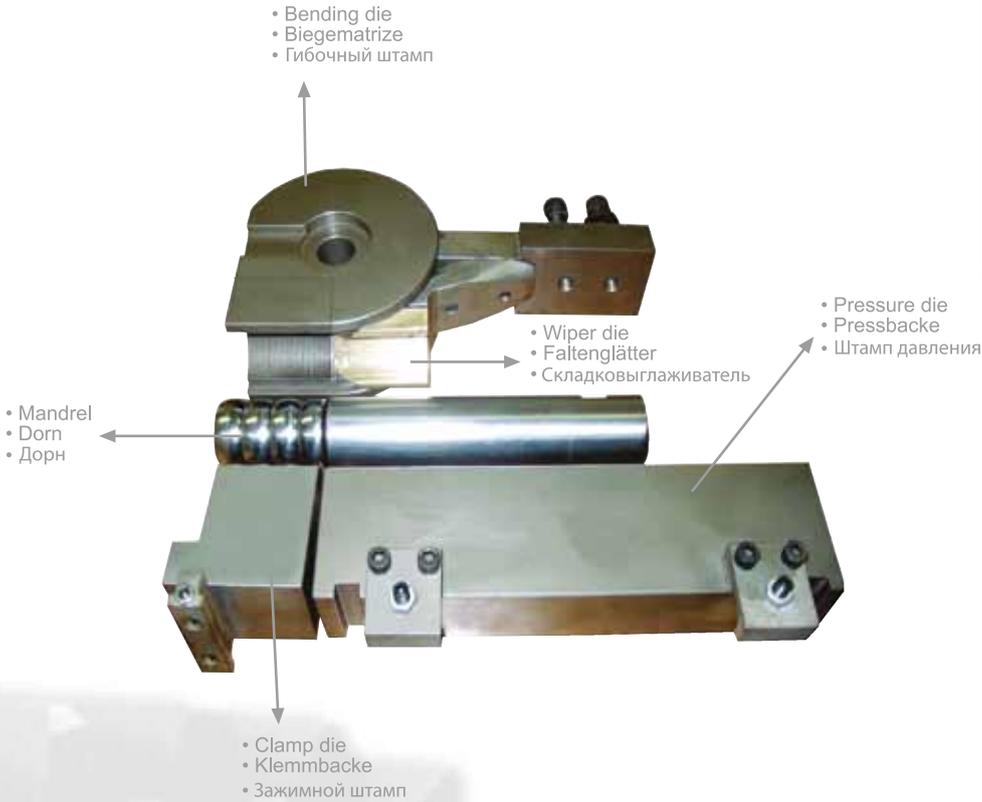
 Трубогибы серии UZ являются ручными станками с приводом гибочной консоли от редукторного двигателя. Эти станки являются самым экономичными решением в области дорновой гибки и подходят для мелкосерийного производства.

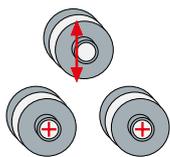
Стандартное оснащение

- Ручной зажим
- Дорновая система
- Ручной суппорт
- Ручная установка угла гибки с контактным выключателем
- Поворот гибочной консоли от редукторного двигателя

	UZ 32	UZ 42	UZ 51	UZ 76
Max. Pipe diameter Max. Rohrdurchmesser Макс. диаметр труб (mm)	32	42	51	76
Max. Wall thickness Max. Wanddicke Макс. толщина стенки (mm)	2	2	3	4
Max. Centerline Bending Radius Max. Mittellinie Biegeradius Макс. радиус гибки CLR - Радиус по средней линии (mm)	275	250	250	250
Max. Bending angle Max. Biegewinkel Макс. угол гибки (°)	190	190	190	190
Bending speed Biegeschwindigkeit Скорость гибки (°/сек)	60	40	35	20
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (kW)	2,2	4	5,5	7,5
Mandrel Length Dornlänge Длина дорна (mm)	1650	2600	3150	3150
Bending Accuracy Biegen Accuracy Точность гибки	± 0,5	± 0,5	± 0,5	± 0,5
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (kg)	220	750	1000	1100
Length Länge Длина (mm)	1950	3150	3700	4000
Width Breite Ширина (mm)	850	1000	1000	1000
Height Höhe Высота (mm)	925	1050	1050	1050







UPB 35



UPB 30

		UPB 30	UPB 35
Roll shaft Walzen-Welle Верхний вал Ролика	(mm)	30	50
Upper Roll Diameter Oberwalzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	148	155
Bottom Roll Diameter Untere Walzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	118	155
Working speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(m/min)	2 - 4	4,5
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	0,7 - 0,85	1,5
Length Länge Длина	(mm)	600	750
Width Breite Ширина	(mm)	800	1000
Height Höhe Высота	(mm)	1450	1400
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	220	400



Standard Accessories

- Steel frame
- Two rolls direct driven by a gear system
- Rolls are hardened
- Rolls shafts are special steel material hardened and ground
- Roll shafts housed by bearings
- Standard rolls
- Adjustable guide rolls
- Horizontal and vertical working position



Standard Zubehör

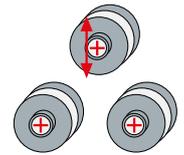
- Stahlrahmen
- Zwei Walzen direkt angetrieben
- Gehärtete Walzen
- Walzenwellen aus gehärtetem und geschliffenem Spezialstahl
- Walzenwellen gelagert
- Standardwalzen
- Richtrollen
- Horizontale und vertikale Arbeitsposition



Стандартное оснащение

- Стальная рама
- 2 Ролика приводятся в действие через редуктор
- Упрочненные ролики
- Вали роликов изготовлены из специальной стали, упрочнены и отшлифованы
- Вали закреплены в подшипниках
- Стандартные ролики
- Регулируемые опорные ролики
- Рабочее положение вертикально и горизонтально

UPB 60



UPB 50



		UPB 50	UPB 60
Roll shaft Walzen-Welle Верхний вал Ролика	(mm)	50	60
Upper Roll Diameter Oberwalzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	152	215
Bottom Roll Diameter Untere Walzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	162	215
Hydraulic Power Hydraulische Kraft ГИДРОПРИВОД		8	16
Working speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(m/min)	4,5	4
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	1,1	1,5
Length Länge Длина	(mm)	810	1000
Width Breite Ширина	(mm)	950	1400
Height Höhe Высота	(mm)	1500	1650
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	500	950



Standard Accessories

- Steel welded construction frame
- 3 Rolls are motor driven
- Hardened shafts from special steel material
- Top roll hydraulic moveable up-down
- Horizontal and vertical working position
- Standard rolls
- Guide rolls
- Brake motor equipped for the precision bending
- Mobile control panel



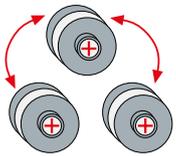
Standard Zubehör

- Stahl-Schweißkonstruktion
- 3 Walzen Antrieb
- Gehärtete Walzen aus Spezialstahl
- Oberwalze nach oben und unten hydraulisch verstellbar
- Horizontale und vertikale Arbeitsposition
- Standardwalzen
- Richtrollen
- Mit Bremsmotor
- Fahrbares Steuerpaneel



Стандартное оснащение

- Рама - стальная сварная конструкция
- 3 Приводных ролика
- Упрочненные валы из особой стали
- Гидравлический привод перемещения верхнего ролика
- Рабочее положение вертикально и горизонтально
- Стандартные ролика
- Направляющие ролика
- Двигатель с системой торможения
- Мобильная панель управления



UPB 100



UPB 80



		UPB 65	UPB 80	UPB 100	UPB 120	UPB 160
Upper Roll Shaft Ober Walzen-Welle Верхний вал Ролика	(mm)	60	80	100	120	160
Bottom Roll Shaft Untere Walzen-Welle Нижние Валы Роликов	(mm)	50	70	100	120	160
Roll Diameter Walzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	180	245	315	390	500
Working speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(m/min)	5	6	7	2 - 7,5	3 - 6
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	3	4	7,5	15	22
Length Länge Длина	(mm)	1200	1450	2000	2000	2500
Width Breite Ширина	(mm)	850	1000	1450	1650	2350
Height Höhe Высота	(mm)	1200	1400	1700	1900	2600
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	1000	1700	3650	4770	10700



Standard Accessories

- Steel construction welded frame
- 3 Rolls are powered (UPB 65-80)
- 3 Rolls are hydraulic powered by planetary gearbox (UPB 100)
- 3 Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox Separately (UPB 120-160)
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Rolls are hardened and ground
- Horizontal and vertical working position
- Hardened standard rolls
- Mobile control panel
- Two speed working system (UPB 120-160)
- 3 Axis mechanical lateral angle guide rolls
- 3 Axis hydraulic lateral angle guide rolls (UPB 120-160)
- Brake motor equipped for the precision bending (UPB 65-80)
- 80 Digital Read-Outs (2pcs)



Standard Zubehör

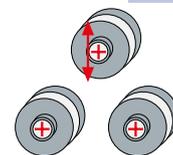
- Stahl-Schweißkonstruktion
- 3 Walzen Antrieben (UPB 65-80)
- 3 Walzen hydraulisch angetrieben durch Planetengetriebe (UPB 100)
- 3 Walzen separat angetrieben durch Hydromotor und Planetengetriebe (UPB 120-160)
- Gehärtete und geschliffene Walzen aus hochzugfestem Spezialstahl
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Horizontale und vertikale Arbeitsposition
- Gehärtete Standardwalzen
- Fahrbares Bedienpaneel
- 2-Geschwindigkeits-Arbeitssystem (UPB 120-160)
- 3-Achsen mechanische Richtrollen
- 3-Achsen hydraulische Richtrollen (UPB 120-160)
- Bremsmotor (UPB 65-80)
- Digitalanzeigen (2 Stk.)



Стандартное оснащение

- Стальная конструкция рамы
- 3 Приводных ролика (UPB 65-80)
- 3 Ролика с гидроприводом через планетарный редуктор (UPB 100)
- 3 Ролика с отдельным гидроприводом и редуктором с планетарной передачей (UPB 120-160)
- Упрочненные и шлифованные валы из особой высокопрочной стали
- Упрочненные и шлифованные ролики
- Рабочее положение вертикально и горизонтально
- Упрочненные стандартные ролики
- Мобильная панель управления
- 2-х скоростная рабочая система (UPB 120-160)
- 3-х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка
- 3-х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка (UPB 120-160)
- Двигатель с системой торможения (UPB 65-80)
- 2 Цифровых датчика положение вала

UPB 200



UPB 240



UPB 150



		UPB 150	UPB 180	UPB 200	UPB 240	UPB 280	UPB 300	UPB 360
Roll Shaft Walzen-Welle Верхний вал Ролика	(mm)	150	180	200	240	280	300	360
Roll Diameter Walzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	470	580	650	700	750	800	850
Working speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(m/min)	3 - 6	3 - 6	2 - 6	2 - 4	2 - 4	2 - 4	2 - 4
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	22	30	30	44	58	73	77
Length Länge Длина	(mm)	2400	3350	3400	4200	4200	4750	4750
Width Breite Ширина	(mm)	2200	2300	2400	2950	3200	3300	3300
Height Höhe Высота	(mm)	2200	2300	2300	3200	3300	3400	3400
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	8850	12000	15000	28500	35000	38500	55000



Standard Accessories

- Steel construction welded frame
- 3 Rolls are powered by hydromotor and planetary gearbox Separately
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel
- Hardened standard rolls
- Mobile control panel
- Only horizontal working position
- Two speed working system
- Digital Read-Out (1 pcs)
- 3 Axis hydraulic lateral angle guide rolls



Standard Zubehör

- Stahl-Schweißkonstruktion
- 3 Walzen separat angetrieben durch Hydromotor und Planetengetriebe
- Gehärtete und geschliffene Wellen aus hochzugfestem Spezialstahl
- Gehärtete Standardwalzen
- Fahrbares Bedienpaneel
- Nur horizontale Arbeitsposition
- 2-Geschwindigkeits-Arbeitssystem
- Digitalanzeige (1 Stk.)
- 3-Achsen hydraulische Richtrollen



Стандартное оснащение

- Стальная конструкция рамы
- 3 Ролика с гидроприводом и редуктором с планетарной передачей
- Упроченные и шлифованные валы из особой высокопрочной стали
- Упроченные стандартные ролики
- Мобильная панель управления
- Рабочее положение - только горизонтально
- 2-х скоростная рабочая система
- Цифровой датчик положение вала
- 3-х осевые гидравлические направляющие ролики для гибки уголка

• All datas are approximate. Design and datas can be changed without notice. • Alle Daten sind ungefähr Design und Daten können ohne Ankündigung geändert werden.
• Все значения приближительные. Конструкция и характеристики могут быть изменены без предупреждения.

CAPACITY CHART BIEGELEISTUNGSTABELLE ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	UPB 30		UPB 35		UPB 50		UPB 60		UPB 65		Notes Notizen Описание	
	Profile Type Profiltyp Тип Профиля	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер								
1		50x10 20x6	800 300	60x10 40x10	500 400	60x10 20x10	600 300	80x20 40x10	1200 400	60x10 20x5	500 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
2		80x15 30x6	700 400	100x15 60x10	450 350	100x15 50x10	600 300	120x25 50x10	600 400	80x20 50x5	500 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
3		30x30 10x10	900 200	35x35 20x20	900 300	35x35 15x15	600 300	50x50 20x20	800 400	32x32 12x12	400 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
4		Ø 30 Ø 10	900 200	Ø 35 Ø 30	600 400	Ø 35 Ø 20	600 300	Ø 50 Ø 20	800 400	Ø 35 Ø 10	350 250	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
5		Ø 60"x1,5 Ø 25x1,5	1000 600	Ø 70x2 Ø 30x2	1000 500	Ø 70x2 Ø 25x1,5	1200 400	Ø 100x2 Ø 60x2	1600 500	Ø 60x2 Ø 15x1,5	600 200	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
6		1 1/2"x2,9 1/4"x1,8	600 300	2"x2,9 1"x2,3	1000 350	2"x2,9 1/2"x2,3	1000 300	3"x3,2 1"x2,6	1600 500	Ø 2"x3,91 Ø 1/2"x2,77	400 200	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
7		50x30x3 40x20x2	1200 800	70x30x2 50x40x3	1200 1200	70x30x3 30x15x2	1500 400	80x40x3 40x20x2	1400 500	50x25x3 20x15x2	450 250	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
8		40x3 30x2	1200 800	50x3 40x3	1700 600	50x3 20x2	1600 400	70x3 40x2	1600 500	45x3 20x2	600 300	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
9		40x40x5 30x30x4	600 300	50x50x5 40x40x5	800 600	50x50x6 30x30x3	600 400	70x70x7 40x40x5	1000 500	60x60x6 30x30x4	650 350	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
10		35x35x5 30x30x4	600 400	50x50x6 30x30x3	1000 500	50x50x6 30x30x3	900 600	70x70x7 40x40x5	1200 600	50x50x5 30x30x4	550 350	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
11		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	60x7 30x4	800 500	80x9 40x5	1000 400	60x7 20x3	550 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
12		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	50x6 30x4	800 500	80x9 40x5	1200 500	50x6 20x3	500 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
13		50x6 20x3	600 400	60x7 50x6	700 500	60x7 30x4	800 500	80x9 40x5	1000 400	60x70 20x3	500 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
14				UPN 80 UPN 60	1000 700	UPN 80 UPN 60	800 400	UPN 120 UPN 60	800 500	UPN 80 UPN 30	600 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
15				UPN 80 UPN 30	1200 800	UPN 80 UPN 30	1200 600	UPN 120 UPN 60	1200 600	UPN 65 UPN 30	600 250	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
16										IPN 80	600	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben • Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

CAPACITY CHART BIEGELEISTUNGSTABELLE TECHNISCHE CHARAKTERISTIKI

	UPB 80			UPB 100			UPB 120			UPB 160		
	Profile Type Profiltyp Тип Профиля	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Notes Notizen Описание
1		100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	125x25 30x10	1200 500	150x40 50x10	2500 700	Standard Rolls Standard Waizen Стандартные Ролики		
2		125x25 160x35 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	200x50 100x10	1000 500	280x50 120x15	1500 700	Standard Rolls Standard Waizen Стандартные Ролики		
3		45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	65x65 20x20	750 500	90x90 30x30	1500 700	Standard Waizen Стандартные Ролики		
4		∅ 50 ∅ 15	500 380	∅ 75 ∅ 15	800 450	∅ 80 ∅ 20	850 500	∅ 90 ∅ 30	1800 700	Optionale Waizen Дополнительные Ролики		
5		∅ 100 x 2,5 ∅ 15x1	1200 380	∅ 125x2,5 ∅ 15x1	1400 450	∅ 160x4 ∅ 140x3 ∅ 50x2	2800 1500 500	∅ 180x4 ∅ 60x2	4000 700	Optionale Waizen Дополнительные Ролики		
6		∅ 3"x5,48 ∅ 1/2"x2,77	800 380	∅ 4"x6,02 ∅ 1/2"x2,77	1000 450	∅ 5"x6,35 ∅ 3/4"x2,87	1500 500	∅ 6"x7,11 ∅ 1"x3,78	2500 700	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
7		80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	120x40x4 30x20x3	1800 500	150x50x5 60x30x3	3000 700	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
8		70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	90x5 30x3	1800 500	120x8 40x3	3000 700	Optionale Waizen Дополнительные Ролики		
9		80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1000 700	120x120x12 40x40x4	1200 600	150x150x18 50x50x5	2200 1000	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
10		70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 550	100x100x10 40x40x4	1200 600	150x150x15 50x50x5	3000 1200	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
11		80x9 25x3,5	800 280	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500	150x15	2000	Standard Waizen Стандартные Ролики		
12		70x8 25x3,5	800 280	90x10 30x4	1000 400	100x11 30x4	1000 500	130x15	2500	Standard Waizen Стандартные Ролики		
13		80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	100x11 30x4	800 500	150x15	2000	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
14		UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 600	UPN 180 UPN 30	900 400	UPN 220 UPN 160 UPN 40	1000 800 500	UPN 300	2000	Standard Waizen Стандартные Ролики		
15		UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 160 UPN 40	1200 900 600	UPN 300	2500	Standard Waizen Стандартные Ролики		
16		IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	IPN 220 IPN 80	1000 500	IPN 300	2500	Optionale Waizen Дополнительные Ролики		
17				HEB 100 HEA 120	1200 1000	HEB 120 HEA 140	1200 1200	HEB 180	3000	Optionale Waizen Дополнительные Ролики		
18						UPN 120 UPN 50	5000 1000	UPN 180 UPN 120	8000 3000	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
19						IPN 160 IPN 140 IPN 80	5000 4000 1200	IPN 200 IPN 100	5000 2000	Optional Waizen Дополнительные Ролики		
20						HEB 100 HEA 120	1600 3000	HEB 140 HEA 160	2500 4000	Optional Waizen Дополнительные Ролики		

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength. • Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben

• Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 N/mm²

CAPACITY CHART BIEGELEISTUNGSTABELLE ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

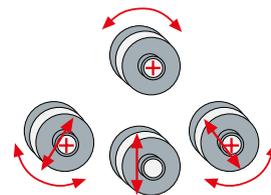
No.	Profile Type Profiltyp Тип Профиля	UPB 150	UPB 180	UPB 200	UPB 240	UPB 280	UPB 300	UPB 360	Notes Notizen Описание							
		Size Größe Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр													
1		150x35	2500	180x30	2500	200x50	3500	200x70	3800	220x80	4000	250x100	3000	300x100	3000	Standard Rolls Стандартные Ролики
2		270x50	1500	280x60	2000	350x80	2500	380x80	2500	450x80	2500	500x100	2500	550x120	3000	Standard Rolls Стандартные Ролики
3		90x90	1500	110x110	2000	120x120	3000	130x130	2500	150x150	2500	180x180	2500	200x200	3000	Standard Rolls Стандартные Ролики
4		Ø 90	1800	Ø110	2000	Ø120	3000	Ø150	3000	Ø180	4000	Ø200	5000	Ø225	6000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
5		Ø 150x4	6000	Ø 220x4	8000	Ø 273x5,6	10000	Ø 300x5,9	9000	Ø320x6,3	10000	Ø350x6	10000	Ø475x8,5	15000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
6		Ø 6" x7.11	3500	Ø 8" x8,18	4000	Ø 9" x6,3	4000	Ø 10" x9,27	5000	Ø10" x15,06	6000	Ø12" x14,27	8000	Ø16" x12,7	12000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
7		150x50x5	4500	200x100x8	5000	220x80x7	7000	300x100x10	8000	350x150x10	9000	400x200x10	10000	500x250x15	-	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
8		120x6	4000	150x8	4500	180x10	5500	200x10	6000	220x12	7000	260x14	8000	300x15	10000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
9		150x150x18	2200	180x180x20	2500	200x200x20	3000	200x200x24	3000	220x220x22	3500	240x240x28	4000	250x250x25	6000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
10		150x150x15	3000	180x180x15	3000	200x200x18	5000	200x200x18	4000	220x220x22	4000	240x240x28	4500	250x250x25	6000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
11		150x15	2000	160x20	2500	200x20	3500	200x28	3000	220x22	3000	240x28	3000	250x25	4000	Standard Rolls Стандартные Ролики
12		130x15	2500	150x20	3000	200x20	3500	200x20	3500	200x28	4000	220x22	4000	250x25	5000	Standard Rolls Стандартные Ролики
13		150x15	2000	160x20	2500	200x20	4000	200x28	3000	220x22	3000	240x28	3000	250x25	4000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
14		UPN 280	2000	UPN 350	2500	UPN 380	3000	UPN 450	3000	UPN 500	3500	UPN 550	3500	UPN 600	4000	Standard Rolls Стандартные Ролики
15		UPN 280	3000	UPN 350	3000	UPN 380	3500	UPN 450	3500	UPN 500	4000	UPN 550	4000	UPN 600	4500	Standard Rolls Стандартные Ролики
16		IPN 300	3000	IPN 360	3000	IPN 360	3500	IPN 450	3500	IPN 500	4000	IPN 550	4000	IPN 600	5000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
17		HEB 180	3000	HEB 200	2500	HEB 240	3000	HEB 300	4000	HEB 340	5000	HEB 500	5000	HEB 600	6000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
18		UPN 160	6000	UPN 220	8000	UPN 260	12000	UPN 260	12000	UPN 300	15000	UPN 300	15000	UPN 400	20000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
19		IPN 180	4500	IPN 220	5000	IPN 260	10000	IPN 300	12000	IPN 340	12000	IPN 360	10000	IPN 400	20000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
20		HEB 120	4000	HEB 160	5000	HEB 180	6000	HEB 200	7000	HEB 220	9000	HEB 280	10000	HEB 340	12000	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики

• Capacities are given for 260 N/mm² plate yielding strength.

• Kapazitäten sind für 260 N/mm² Dehngrenze gegeben.

• Характеристики приведены для стали с пределом пластической деформации 260 Н/мм²

UPB-4 90



Shorter Flat Parts on Edges.

More Accurate results for pipes and Aluminium profiles.

Wide Distance of Side Rolls and Consequently more capacity on bigger diameter bending.

Standard Accessories

- 4 Rolls Machine.
- Steel Welded Construction Frame.
- 3 Rolls are hydraulic powered by planetary gear box (UPB-4 90-110)
- 2 Rolls are hydraulic powered by planetary gear box (UPB-4 70)
- Hardened and ground shafts made of high tensile special steel.
- Rolls are hardened and ground in the hole.
- Bottom and lateral rolls hydraulic movable up-down.
- Horizontal and Vertical Working Position.
- 3+3 Axis hydraulic lateral angle guide rolls (UPB-4 90-110)
- 2+2 Axis mechanical lateral angle guide rolls (UPB-4 70)
- Mobile Control Panel.



Kürzere Flachteile auf Kanten.

Akkurater ergebnisse für Rohre und Aluminium-Profile.

Weit Entfernung der Seitenrollen und folglich mehr Kapazität an größeren Durchmesser Biege.

Standard Zubehör

- 4 Walzen Maschine
- Stahl-Schweißkonstruktion
- 3 Walzen hydraulisch angetrieben durch Planetengetriebe (UPB-4 90-110)
- 2 Walzen hydraulisch angetrieben durch Planetengetriebe (UPB-4 70)
- Gehärtete und geschliffene Welle aus hochzugfestem Spezialstahl
- Walzen gehärtet und geschliffen
- Unter und Oberwalze nach oben und unten hydraulisch verstellbar
- Horizontale und vertikale Arbeitsposition
- 3+3 Achsen hydraulische Richtrollen (UPB-4 90-110)
- 2+2 Achsen mechanische Richtrollen (UPB-4 70)
- Fahrbares Steuerpanel



Уменьшение прямого участка на концах.

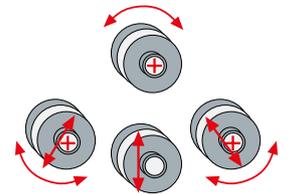
Повышение точности при гибке труб и алюминиевых профилей.

Увеличенное расстояние боковых роликов повышает возможности гибо больших диаметров.

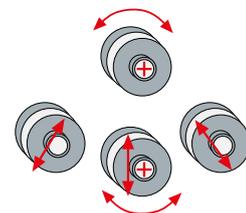
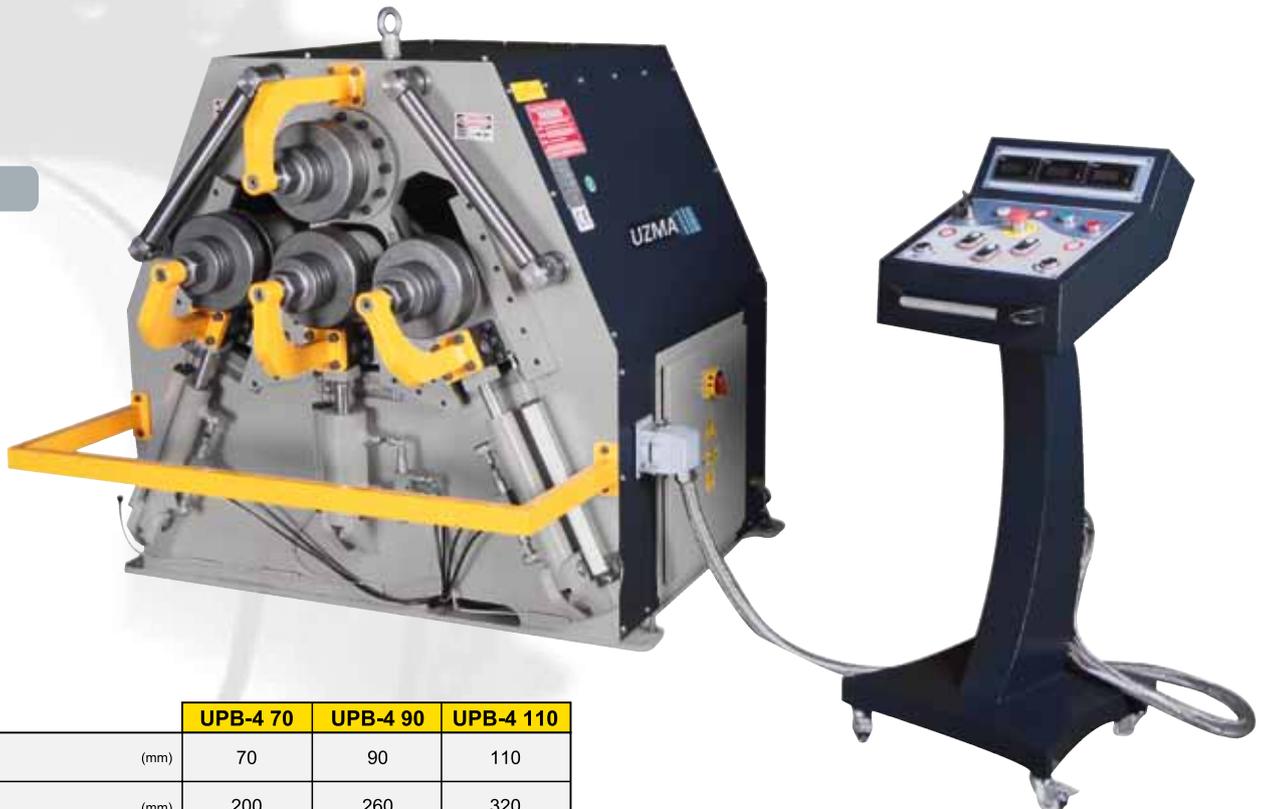
Стандартное оснащение

- 4-х роликовые машины.
- Стальная сварная конструкция рамы.
- 3 Ролика с раздельным гидроприводом и редуктором с планетарной передачей (UPB-4 90-110)
- 2 Ролика с раздельным гидроприводом и редуктором с планетарной передачей (UPB-4 90-110)
- Упрочненные и отшлифованные валы, выполненные из специальной высокопрочной стали.
- Ролики упрочнены и отшлифованы в центральной части.
- Нижние и боковые ролики имеют гидравлическое перемещение вверх-вниз.
- Вертикальное и горизонтальное рабочее положение.
- 3+3-х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка)
- 2+2-х осевые механические направляющие ролики для гибки уголка
- Мобильная панель управления.

UPB-4 110



UPB-4 70



		UPB-4 70	UPB-4 90	UPB-4 110
Roll Shaft Walzen-Welle Валы Ролика	(mm)	70	90	110
Roll Diameter Walzendurchmesser Диаметр Ролика	(mm)	200	260	320
Working speed Arbeitsgeschwindigkeit Рабочая Скорость	(rpm)	8	6	5
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	3	5,5	7,5
Length Länge Длина	(mm)	1200	1700	2000
Width Breite Ширина	(mm)	1100	1450	1700
Height Höhe Высота	(mm)	800	1200	1250
Approx Weight Ca. Gewicht Вес (кг)	(kg)	1400	2800	4500



CAPACITY CHART BIEGELEISTUNGSTABELLE ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Profile Type Profiltyp Тип Профиля	UPB-4 70		UPB-4 90		UPB-4 110		Notes Notizen Описание
		Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	Size Grösse Размер	Min. Diameter Min. Durchmesser Мин. Диаметр	
1		60x10 20x5	500 250	100x20 80x20 30x10	2000 800 300	100x20 30x10	800 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
2		80x20 50x5	500 250	125x25 60x5	600 300	200x30 160x35 80x5	1200 800 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
3		32x32 12x12	400 250	45x45 15x15	500 380	60x60 15x15	750 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
4		Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
5		Ø 60x2 Ø 15x1,5	600 200	Ø 100 x 2,5 Ø 15x1	1200 380	Ø 125x2,5 Ø 15x1	1400 450	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
6		Ø 2"x3,91 Ø 1/2"x2,77	400 200	Ø 3"x5,48 Ø 1/2"x2,77	800 380	Ø 4"x6,02 Ø 1/2"x2,77	1000 450	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
7		50x25x3 20x15x2	450 250	80x25x3 25x15x2	800 350	100x40x4 25x15x2	1300 450	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
8		45x3 20x2	600 300	70x3 25x2	1300 400	80x5 25x2	1500 450	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
9		60x60x6 30x30x4	650 350	80x80x8 30x30x3	800 450	100x100x12 40x40x4	1000 700	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
10		50x50x5 30x30x4	550 350	70x70x7 30x30x3	700 450	100x100x10 40x40x4	1000 550	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
11		60x7 20x3	550 250	80x9 25x3,5	800 280	100x11 30x4	1000 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
12		50x6 20x3	500 250	70x8 25x3,5	800 280	90x10 30x4	1000 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
13		60x70 20x3	500 250	80x9 30x4	800 300	100x11 30x4	1000 400	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики
14		UPN 80 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 600	UPN 180 UPN 30	900 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
15		UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 1000 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	Standard Rolls Standard Walzen Стандартные Ролики
16		IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	Optional Rolls Optionale Walzen Дополнительные Ролики

UV 275



UVT 350



UV 275 UVT 275			W=600 H=1400 L=1100											D 275 d 32 i 10 f 63
			Kg 185	3 ~	1 0,2	1- 1,3	45/90	120	85 70 95x60	70 60 70x55				
UV 315 UVT 315			W=600 H=1400 L=1100											D 315 d 32 i 10 f 63
			Kg 210	3 ~	1 0,2	1,3- 1,8	45/90	120	105 85 120x70	90 80 90x60				
UV 350 UVT 350			W=600 H=1400 L=1100											D 350 d 32 i 10 f 63
			Kg 240	3 ~	1 0,2	1,3- 1,8	40/80	120	115 100 120x80	110 90 90x90				



Standard Accessories

- 2 Speed main motor
- Adjustable bar stop for cutting parts at the same length
- 45° right to 45° left cutting
- Double head return spring
- Coolant tank and electric pump for blade lubrication and cooling
- Manual cutting head movement
- Manual vise (by UV Line)
- Pneumatic vise (by UVT Line)
- Indirect double-helical gear system (by UV 350 & UVT 350)



Standard Zubehör

- 2 Geschwindigkeit Hauptmotor
- Einstellbarer Längenschlag für Schneidteile in der gleichen Länge
- 45° rechts bis 45° links Schneid
- Doppelkopf Rückolfeder
- Kühlmitteltank und elektrische Pumpe für Blade-Schmierung und Kühlung
- Manuelle Schneidkopfbewegung
- Manuelle Schraubstock (bei UV-Line)
- Pneumatische Schraubstock (bei UVT Line)
- Indirekte Doppelhelix-Zahnradsystem (bei UV 350 & UVT 350)



Стандартное оснащение

- 2-х скоростной главный двигатель
- Регулируемый упор для резки деталей на одинаковую длину
- 45° вправо - 45° влево
- Двойная пружина возврата консоли
- Охлаждающий бак и электрический насос для смазки и охлаждения диска
- Ручное управление движением режущей консоли
- Ручные тиски (для UV серии)
- Пневматические тиски (для UVT серии)
- Непрямая двуспиральная коробка передач (для UV 350 и UVT 350)

UVX 275

UVH 315



UVX 275		W=600 H=1400 L=1100 Kg 260											D 275
													d 32
UVX 315		W=600 H=1400 L=1100 Kg 300											D 315
													d 32
UVH 315		W=600 H=1400 L=1100 Kg 310											D 315
													d 32
UVH 350		W=600 H=1400 L=1100 Kg 310											D 350
													d 32



Standard Accessories

- 2 Speed main motor
- Adjustable bar stop for cutting parts at the same length
- 45° right to 45° left cutting
- Coolant tank and electric pump for blade lubrication and cooling
- Pneumatic vise
- Hydro-pneumatic cutting head movement
- Indirect double-helical gear system (by UVX 350 & UVH 315-350)
- Cutting speed regulator
- Adjustable cutting head stroke



Standard Zubehör

- 2 Geschwindigkeit Hauptmotor
- Einstellbarer Längenschlag für Schneidteile in der gleichen Länge
- 45° rechts bis 45° links Schneid
- * Kühlmittel tank und elektrische Pumpe für Blade-Schmierung und Kühlung
- Pneumatische Schraubstock
- Hydro-pneumatische Schneidkopf bewegung
- Indirekte Doppelhelix-Zahnrad system (bei UVX 350 & UVH 315-350)
- Schnittgeschwindigkeitsregler
- Einstellbare Schneidkopf Hub



Стандартное оснащение

- 2-х скоростной главный двигатель
- Регулируемый упор для резки деталей на одинаковую длину
- 45° вправо - 45° влево
- Охлаждающий бак и электрический насос для смазки и охлаждения диска
- Пневматические тиски
- Гидро-пневматическое движение режущей консоли
- Непрямая зубчатая передача (UVX 350 и UVH 315-350)
- Регулятор скорости резки
- Регулируемый шаг хода режущей консоли

UDT 315X



UDT 315		W=1175 H=1325 L=950 Kg 470											D 315
													d 32
UDT 315X		W=1175 H=1325 L=950 Kg 470											D 315
													d 32
													i 10
													f 63



Standard Accessories

- ± 45° automatic horizontal mitre
- ± 15° automatic vertical mitre (by UDT 315X)
- Micro - spray coolant system
- PLC controlled touch screen panel
- 200 different program capacity
- High performance gearbox
- Pneumatic vise
- Automatic part clamping and cutting
- Hydro-pneumatic cutting head movement
- Indirect double-helical gear system
- Coolant tank and electric pump for saw blade lubrication and cooling



Standard Zubehör

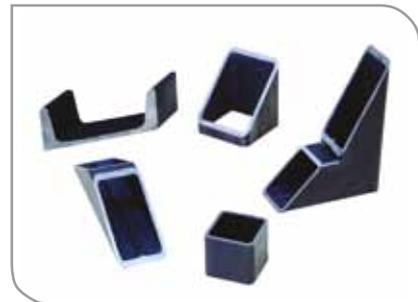
- ± 45° Automatische horizontal Gehrung
- ± 15° Automatische vertikal Gehrung (bei UDT-315X)
- Micro - Spray Kühlsystem
- PLC Touch-Screen-Panel
- 200 verschiedene Programm Kapazität
- Hohe Leistung Gearbox
- Pneumatische Schraubstock
- Automatische Klemmung und Schneidend
- Hydro-pneumatische Schneidkopfbewegung
- Indirekte Doppelhelix-Zahnradsystem
- Kühlmittel tank und elektrische Pumpe für Sägeb-lattes-Schmierung und Kühlung



Стандартное оснащение

- ± 45° автоматический горизонтальный угол среза
- ± 15° Автоматический вертикальный угол среза (для UDT 315X)
- Система микрораспыления охлаждающей жидкости
- ПЛК панель управления с сенсорным экраном
- 200 различных программ
- Высокопроизводительная коробка передач
- Пневматический зажим
- Автоматический зажим детали и резка
- Гидро-пневматическое движение режущей консоли
- Непрямая двухспиральная коробка передач
- Охлаждающий бак и электрический насос для смазки режущего диска

ULC 350



ULC 350		W=1000 H=1850 L=700 370 Kg						160						D 350
									90°	110	90x90	160x90		d 32
									-45°	110	90x90	120x90		i 10
									+45°	110	90x90	120x90		f 63
									60°	80	80x80	80x80		



Standard Accessories

- Mitre cutting 0° to 45° right and from 0° to 60° left
- Head rotation stops 45°- 0°- 45°- 60°
- Hydro-pneumatic cutting head movement
- High performance gear box designed in accordance with continuous working conditions (helical gears and worm gear set)
- Cutting head with vertical movement having linear guide system
- Backlash eliminating device prolongs the life of saw blade
- Anti-burr clamping system
- Optional 20 rpm to 120 rpm blade speed by inverter
- Indirect double-helical gear system
- Coolant tank and electric pump for saw blade lubrication and cooling



Standard Zubehör

- Gehrungsschnitte 0° bis 45° rechts und von 0° bis 60° links
- Kopfdrehanschläge 45° - 0° - 45° - 60°
- Hydro-pneumatische Schneidkopf-bewegung
- Hochleistungs-Getriebekasten konzipiert Übereinstimmung mit continuous die Arbeitsbedingungen (Schraubenräder und Schneckengetriebesatz)
- Schneidkopf mit Vertikalbewegung mit Linearführungssystem
- Backlash Eliminierung Gerät verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes
- Anti - burr Spannsystem
- Optional 20 Uprn auf 120 rpm Blattgeschwindigkeit durch den Inverter
- Indirekte Doppelhelix-Zahnradsystem
- Kühlmittel-tank und elektrische Pumpe für Sägeblattes-Schmierung und Kühlung



Стандартное оснащение

- Угол резки от 0° до 45° вправо и от 0° до 60° влево
- Упоры поворота гибочной консоли 45°- 0°- 45°- 60°
- Гидро-пневматическое движение режущей головки
- Высокопроизводительная коробка передач, разработанная для условий продолжительной работы (зубчатая передача и червячный редуктор)
- Режущая головка с вертикальным перемещением по линейным направляющим
- Устройство, предотвращающее появление зазоров и продлевающее ресурс диска
- Система предотвращения заусенцев
- Опционально от 20 до 120 оборотов в минуту с помощью инвертора
- Непрямая двухспиральная коробка передач
- Охлаждающий бак и электрический насос для смазки режущего диска

UFA 315



UFA 315		W=1850											D 315
		H=1450											3~
		L=1200											i 10
													f 63



Standard Accessories

- Servo material feeding system
- Hydro-pneumatic cutting system
- PLC controlled touch screen panel
- 1000 mm feeding length
- Over 1000 mm multiple feeding,
- 4 different cutting length adjustment in one material
- ± 0.3 mm cutting length precision
- High performance gear box designed in accordance with continuous working conditions (helical gears and worm gear set)
- Anti-burr clamping system
- Coolant tank and electric pump for saw blade lubrication and cooling



Standard Zubehör

- Servo Materialförderung
- Hydro-pneumatische Schneidkopf Bewegung
- PLC gesteuert Touch-Screen-Panel
- 1000 mm Vorschublänge
- Über 1000 mm mehrfach Vorschub
- 4 verschiedene Schnittlängenverstellung in einem Material
- ± 0,3 mm Schnittlänge Präzision
- Hochleistungs-Getriebekasten konzipiert Übereinstimmung mit continuous die Arbeitsbedingungen (Schraubenräder und Schneckengetriebebesatz)
- Anti - burr Spannsystem
- Kühlmittel tank und elektrische Pumpe für Sägeblattes-Schmierung und Kühlung



Стандартное оснащение

- Система подачи материала с сервоприводом
- Гидро-пневматическая система резки
- ПЛК панель управления с сенсорным экраном
- Длина подачи 1000 мм
- Пошаговая длина подачи свыше 1000 мм
- 4 регулировки длины резки на одном материале
- ± 0.3 мм точность резки по длине
- Высокопроизводительная коробка передач, сконструированная для продолжительной работы (зубчатая передача и червячный редуктор)
- Система зажима для предотвращения образования заусенцев

USS 350



USS 350		W=1100		V								D 350
		H=1800										L=2320
			1100									i 10
												f 63



Standard Accessories

- Servo material feeding system
- Vertical cutting system with linear guides, ball screw and controlled by servo motor
- PLC controlled touch screen panel
- Blade counter limit system
- Servo motor driven cutting head movement
- Vertical cutting speed is changing and adjusted automatically during cutting the material
- 200 programs to save all the parameters for cutting the same products again
- 20 rpm to 100 rpm Saw speed by inverter
- 1000 mm feeding length
- Over 1000 mm multiple feeding
- 4 different cutting length adjustment in one material
- ± 0.2 mm cutting length precision
- High performance gear box designed in accordance with continuous working conditions
- Backlash eliminating device prolongs the life of saw blade
- Coolant tank and electric pump for saw blade lubrication and cooling
- Sound and light warning system activated following the end of the material and the reach of the required cutting quantity
- Anti-burr clamping system
- 6000 mm material loading magazine (by USL)



Standard Zubehör

- Servo Materialförderung
- Vertikale Schneidsystem mit Linearführungen, Kugelumlaufspindel und wird durch den Servomotor gesteuert
- PLC gesteuert Touch-Screen-Panel
- Klinge Zähler Limit System
- Servomotor angetriebenen Schneidkopfbewegung
- Vertikale Schnittgeschwindigkeit verändert sich und angepasst automatisch beim Schneiden das Material
- 200 Programme für alle Parameter sparen und wieder das gleiche Produkte zu Schneiden
- 20 Upm bis 100 Upm Sägegeschwindigkeit durch den Inverter
- 1000 mm Vorschublänge
- Über 1000 mm mehrfach Vorschub
- 4 verschiedene Schnittlängenverstellung in einem Material
- ± 0,2 mm Schnittlänge Präzision
- Hochleistungs-Getriebekasten konzipiert Übereinstimmung mit continuous die Arbeitsbedingungen
- Backlash Eliminierung Gerät verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes
- * Kühlmitteltank und elektrische Pumpe für Sägeblattes Schmierung und Kühlung
- Sound-und Lichtwarnanlage wird aktiviert folgende die Ende des Materials und die Reichweite der gewünschte Schnittmenge
- Anti-burr -Spannsystem
- 6000 mm Material Lademagazin (bei USL)



Стандартное оснащение

- Подача материала с помощью сервоприводов
- Вертикальная система резки с линейными направляющими и ШВП, управляема сервоприводом
- ПЛК панель управления с сенсорным экраном
- Счетчик количества резов
- Сервопривод, управляющий движением режущей консоли
- Автоматически изменяемая и регулируемая вертикальная скорость резки
- 200 программ для хранения все параметров для повторной резки идентичной заготовки
- Инвертор для регулирования скорости вращения диска от 20 до 100 оборотов в минуту
- Длина подачи 1000 мм
- Пошаговая длина подачи свыше 1000 мм
- 4 регулировки длины резки на одном материале
- ± 0.2 мм точность резки по длине
- Высокопроизводительная коробка передач, сконструированная для продолжительного режима работы (зубчатая передача и червячный редуктор)
- Устройство, предотвращающее появление зазоров и продлевающее ресурс диска
- Охлаждающий бак и электрический насос для смазки режущего диска
- Звуковая и световая система оповещения, активируемая при опознании края материала и достижения требуемого качества резки
- Система зажима для предотвращения образования заусенцев
- Загрузочный магазин для заготовок длиной 6000 мм (для USL)

USL 350



USL 350		W=1100 H=3000 L=7500									D 350 d 32 i 10 f 63	
		3~ Kg 3500	400 V	9,5	20/100	120		90	70x70		80x40	
	Machine Precision / Maschinengenauigkeit / Точность станка										(mm)	± 0,2
	Min. Diameter / Min. Durchmesser / Мин. Диаметр										(mm)	15
	Max. Diameter / Max. Durchmesser / Макс. Диаметр										(mm)	90
	Min. Product Length / Min. Produktlänge / Мин. Длина изделия										(mm)	10
Max. Product Length / Max. Produktlänge / Макс. Длина изделия										(mm)	6000	



UDK 370



CUTTING CAPACITY SCHNEID CAPAZITÄT режущая способность		
Head Swivel Kopfdreh вращение головой	90°	45°
○	90	80
□	90x90	80x80
▭	100x80	100x45

UDK 370		W=2200		V				D 350/370	Head Swivel Kopfdreh вращение головой
		H=2100		3 ~	400 V	11		20/100 by inverter	d 32
L=1700		1850				i 11			
						f 63			



Standard Accessories

- Servo material feeding system
- Servo vertical cutting system
- Servo Saw Head rotating system ($\pm 45^\circ$)
- Pneumatic clamping system
- Nonlinear vertical cutting system for cutting the tubes and solid bars to decrease the cutting time and for the long blade life. In this system vertical cutting speed is changing while cutting the material.
- 200 programs to save the all parameters for cutting again the same material.
- PLC controlled touch screen panel,
- 20 rpm to 100 rpm blade speed by inverter,
- 1.200 mm feeding length.
- Over 1.200 mm multiply feeding,
- 4 different cutting length adjustment in one material
- High performance gear box designed in accordance with continuous working conditions,
- Cutting head with vertical movement having linear guide system,
- Backlash eliminating device prolongs the life of saw blade
- Coolant tank with box to collect chips and electric pump for blade lubrication and cooling,
- Light warning system activated following the end of the material and the reach of the required cutting quantity



Standard Zubehör

- Servo Materialförderung
- Servo Vertikale Schneidsystem
- Servo Schneidkopfdrehungssystem ($\pm 45^\circ$)
- Pneumatische Spannsystem
- Nichtlineares vertikaleschneidensystem zum Schneiden Rohre und massive Stäbe, um die Schneidzeit zu verringern und für die lange Lebensdauer der Sägeblatt. In diesem System ändert die vertikale Schnittgeschwindigkeit beim Schneiden des Materials
- 200 Programme für alle Parameter sparen und wieder das gleiche Produkte zu Schneiden
- PLC gesteuert Touch-Screen-Paneel
- 20 Upm bis 100 Upm Sägesgeschwindigkeit durch den Inverter
- 1200 mm Vorschublänge
- Über 1200 mm mehrfach Vorschub
- 4 verschiedene Schnittlängenverstellung in einem Material
- Hochleistungs-Getriebekasten konzipiert Übereinstimmung mit continuous die Arbeitsbedingungen
- Schneidkopf mit Vertikalbewegung ist mit Linearführungssystem
- Backlash Eliminierung Gerät verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes
- Kühlmittel tank mit Box für Schrottpartikel und elektrische Pumpe für Sägeblattes Schmierung und Kühlung
- Lichtwarnanlage wird aktiviert folgende die Ende des Materials und die Reichweite der gewünschte Schnittmenge



Стандартное оснащение

- Система подачи материала с сервоприводом
- Система вертикального реза от сервопривода
- Серво поворот режущего диска ($\pm 45^\circ$)
- Пневматическая система зажима
- Нелинейная система вертикального реза для резки труб и прутков с целью уменьшения времени обработки и увеличения срока службы ножа. В данной системе скорость вертикального реза в процессе обработки изменяется.
- 200 программ для хранения параметров резки при обработке аналогичного материала.
- Сенсорная панель управления с ПЛК.
- Изменение скорости вращения диска от 20 до 100 об/мин за счет инвертора.
- Длина подачи 1.200 мм.
- Пошаговая подача свыше 1.200 мм.
- 4 различных регулировки длины реза на одном типе материала.
- Высокотехнологичная коробка передач для непрерывной обработки.
- Отрезной диск с вертикальным ходом по линейным направляющим.
- Безлюфтовая система обеспечивает увеличение срока службы отрезного диска.
- Бак с СОЖ и бункером для сбора стружки, а также электронасос для подачи смазки и охлаждения диска.
- Система светового оповещения при отсутствии материала и при достижении заданного количества резов.

ULT 350



ULT 350		W=3500		V								D 350
		H=1800										L=10000
		3500										i 10
												f 63



Standard Accessories

- Fully automatic sawing machine with loading and unloading system
- PLC controlled touch screen panel
- Servo material feeding system by rollers
- Vertical cutting system with linear guides, ball screw and controlled by servo motor
- Servo motor driven cutting head movement
- Vertical cutting speed is changing and adjusted automatically during cutting the material
- 200 programs to save all the parameters for cutting the same products again
- 20 rpm to 100 rpm saw speed by inverter
- 2 different cutting length adjustments with manual positioning bar stoppers
- High performance gear box designed in accordance with continuous working conditions
- Backlash eliminating device prolongs the life of saw blade
- Micro spray mist system and standard coolant system for saw blade lubrication and cooling
- Bundle type material loading magazine (L=6.000 mm / max. capacity 3.000 Kg.)
- 3000 mm material unloading system
- Max. Unloading and cutting length L= 3.000 mm



Standard Zubehör

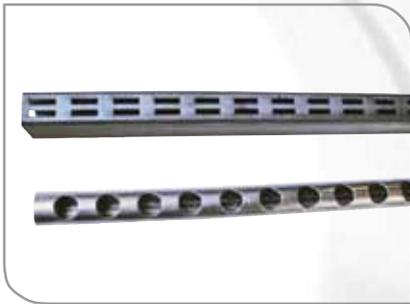
- Vollautomatische Säge mit Be- und Entladen System
- PLC gesteuert Touch-Screen-Panel
- Servo Materialförderung durch Rollen
- Vertikale Schneidsystem mit Linearführungen, Kugelumlaufspindel und wird durch den Servomotor gesteuert
- Servomotor angetriebenen Schneidkopfbewegung
- Vertikale Schnittgeschwindigkeit verändert sich und angepasst automatisch beim Schneiden das Material
- 200 Programme für alle Parameter sparen und wieder das gleiche Material zu Schneiden
- 20 Upm bis 100 Upm Sägeschwindigkeit durch den Inverter
- 2 verschiedene Schnittlängeneinstellungen mit manueller Positionierung Bar Stopper
- Hochleistungs-Getriebekasten konzipiert Übereinstimmung mit continuous die Arbeitsbedingungen
- Backlash Eliminierung Gerät verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes
- Micro Sprühnebel System-und Standardkühlsystem für Sägeblattes Schmierung und Kühlung
- Bundle -Typ Material Lademagazin (L = 6000 mm / max. Kapazität 3.000 kg .)
- 3000 mm Materialentnahmesystem
- Max. Entladung und Schnittlänge L = 3.000 mm



Стандартное оснащение

- Полностью автоматическая пила с системой загрузки и выгрузки
- ПЛК панель управления с сенсорным экраном
- Сервопривод подачи материала специальными роликами
- Вертикальная система резки с линейными направляющими и ШВП, управляемая сервоприводом
- Сервопривод, управляющий движением режущей консоли
- Автоматически изменяемая и регулируемая вертикальная скорость резки
- 200 программ для хранения все параметров для повторной резки идентичной заготовки
- Инвертор для регулировки скорости от 20 до 120 об/мин
- 2 отдельные системы регулировки длины резки с ручным упором
- Высокопроизводительная коробка передач, сконструированная для продолжительной работы
- Устройство, предотвращающее появление зазоров и продлевающее ресурс диска
- Система микрораспыления маслянного тумана и стандартная система охлаждения режущего диска
- Магазин для загрузки заготовок пакетного типа (L=6.000 мм / макс. вес 3.000 Кг.)
- Система выгрузки материала до 3000 мм
- Макс. длина резки и выгрузки материала L= 3.000 мм

PDM 30



- With UZMA PDM – Profile Punching Machines you can punch tubes and different types of profile with special designed moulds; the machine is able to punch 1,2,4,...6 holes at once
- Mit UZMA PDM - Profil Stanzmaschinen Sie können Rohren und verschiedene Arten von Profilen mit speziell entworfenen Formen stanzen; Die Maschine ist in der Lage zu stanzen 1,2,4, 6 Löcher in einmal.
- С помощью станков UZMA серии PDM можно пробивать трубы и различные типы профиля с помощью специального инструмента; Станки могут пробивать 1, 2, 4, ...6 отверстий одновременно.

 UZMA PDM - Profile Punching Machines are one of the best and economical solution for serial tube and profile punchings. With models that extend from 3 meter to 6 meter and from 15 ton to 45 ton, UZMA PDM – Profile Punching Machines brings the punching for the health care, shelf, furniture and other industries.

The PDM series Profile Punching Machines can be produced through the customer necessities and requests in different capacities and lengths. The moulds are produced and designed through the customer products for the best quality punching solutions

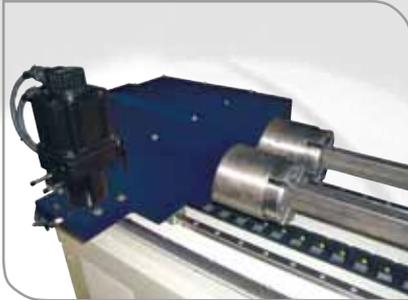
 UZMA PDM - Profil Stanzmaschinen sind eine der besten und wirtschaftliche Lösung für serielle Rohre und Profile Stanzen. Bei den Modellen, die von 3 Meter bis 6 Meter verlängern und 15 Tonnen bis 45 Tonnen, UZMA PDM - Profil Stanzmaschinen bringt die Stanzen für Gesundheitspflege, Schelf, Möbel-und andere Industrien.

Die PDM-Serie Profil Stanzmaschinen können durch den Kunden Notwendigkeiten und Anfragen in verschiedenen Kapazitäten und Längen hergestellt werden. Die Formen werden produziert und entworfen durch den Kunden Produkte für die beste Qualität Stanz-Lösungen.

 Станки UZMA серии PDM – Станки для бездеформационной пробивки труб и профиля, являются одним из лучших и экономных решений для серийной пробивки труб и профилей. Станки UZMA серии PDM для бездеформационной пробивки труб и профиля длиной от 3 до 6 м и усилием от 15 до 45 тонн могут использоваться в медицинской промышленности, в производстве стеллажей, мебели и других отраслях.

Станки серии PDM для бездеформационной пробивки труб и профиля могут быть изготовлены с учетом нужд и требований заказчика с различным усилием пробивки и длиной. Инструмент изготавливается и конструируется таким образом, чтобы учесть особенности деталей заказчика и получить наилучшее качество пробивки

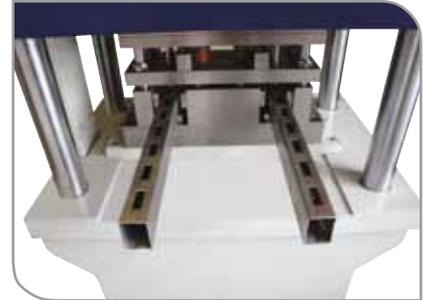
PDM-D 45
Double Side Punching



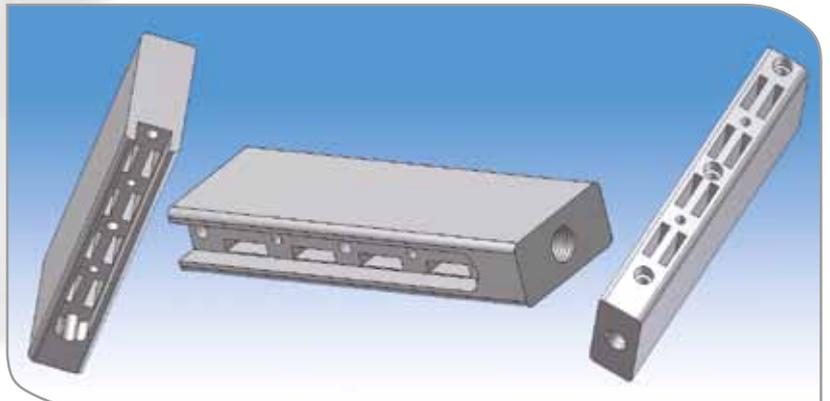
- The movement of carriage is with Servo motor and on linear sledges for high accuracy.
- Die Bewegung des Wagens ist mit Servomotor und auf linearen Schlitzen für hohe Genauigkeit.
- Движение каретки для большей точности осуществляется за счет сервоприводов и линейных направляющих изделий



- Mould are produced according the customer product & needs
- Formen werden hergestellt gemäss den Kunden Produkt & Bedürfnissen
- Инструмент изготавливается под конкретную форму изделий



- Touch screen control unit
- Touchscreen Steuerung
- ЧПУ с сенсорным экраном



- Spade/Mandrel Especially designed for preventing the inward crushings and minimize the burrs on finished products
- Spade / Dorn ist speziell ausgelegt zur Verhüten der inneren Quetschungen und minimieren die Gräre an fertigen Produkten
- Пуансон/дORN специально конструируются для предотвращения внутреннего смятия и минимизации заусенцев на конечной продукции.



	PDM 15	PDM 30	PDM 45	PM 15	PM 30	PM 45	
Hydraulic Press Tonnage Hydraulische Presse Tonnage Усилие гидравлического пресса (тн)	ton	15	30	45	15	30	45
Max. Profile / tube Length in Standard Max. Profil / Rohr Länge in Standard Макс. длина профиля/трубы в стандарте	(mm)	3000	3000	3000	---	---	---
Max. Tube Size Ø Max. Rohr Größe Ø Макс. размер Трубы Ø	(mm)	90	90	90	90	90	90
Max. Profile Size Max. Profil Größe Макс. размер Профиля	(mm)	80x80	80x80	80x80	80x80	80x80	80x80
Max. Profile/Tube amount can be punched in one time Max. Profile / Tube Betrag kann in der gleichen Zeit gestanzt werden Макс. количество профиля/труб, которое может быть пробито за один раз	pcs.	2	2	2	2	2	2
Control System Kontrollsystem Система управления		PLC / NC	PLC / NC	PLC / NC	---	---	---
Max. Hydraulic pressure Max. Hydraulikdruck Макс. давление в гидравлической системе (бар)	(bar)	120	180	200	120	180	200
Press Stroke Presse Stroke Ход ползуна пресса	(mm)	100	130	160	100	130	160
Strokes per min. (at 20mm stroke movement) Hübe pro min. (Bei 20mm Hub) Ударов в мин. (при ходе ползуна 20mm)	(stroke/min)	40	40	40	---	---	---
Feeding speed Zuführgeschwindigkeit Скорость подачи (мм/сек)	(mm/sec)	470	350	350	---	---	---
Motor power Motorleistung Мощность двигателя (кВт)	(kw)	5,5	5,5	6,5	4	4	5
Profile/Tube feeding carriage with Profil / Rohr mit Zuführschlitzen Подающая трубу/профиль каретка		Servo Motor 7,18Nm (1,5 kw)	Servo Motor 7,18Nm (1,5 kw)	Servo Motor 7,18Nm (1,5 kw)	---	---	---
Planet Gear Box Planet Gear Box Планетарный редуктор	(i)	1/10	1/15	1/15	---	---	---
Control Panel Bedienfeld Панель управления		Touch-Screen	Touch-Screen	Touch-Screen	---	---	---
Table Dimensions (W x L) Tisch Abmessungen (B x L) Размер стола (Ш x Д)	(mm)	250x450	250x450	300x550	250x450	250x450	300x550
Length Länge Длина	(mm)	4000	4000	4150	1000	1000	1250
Width Breite Ширина	(mm)	650	650	750	1200	1200	1300
Height Höhe Высота	(mm)	1600	1600	1750	1600	1600	1750
Aproximately Weight Aproximately Gewicht Приблизительный вес	(kg)	1800	2000	2300	950	11200	1450

TF 76



		TF 38	TF 76
Max. Pipe diameter Max. Rohrdurchmesser Макс. диаметр труб	(mm)	38	76
Max. Wall thickness Max. Wanddicke Макс. толщина стенки	(mm)	2	3
Max. Hydraulic pressure Max. Hydraulikdruck Макс. давление в гидравлической системе (бар)	(bar)	120	120
Hydraulic pump motor Hydraulikpumpenmotor Гидравлический насос	(kw)	7,5	7,5
Max. Length of forming Max. Länge der Form Максимальная длина формовки	(mm)	100	100
Oil tank capacity Ölankapazität Объем масляного бака	(lt)	100	100



Standard Accessories

- NC control (3,2" PLC touch screen)
- Hydraulic Clamp
- Hydraulic Forming
- 3,2" color touch screen simplifies the machine operation and function selection
- Ability to operate manually or automaticly
- Error messages, not codes
- 100 Memory
- incl. one set tooling



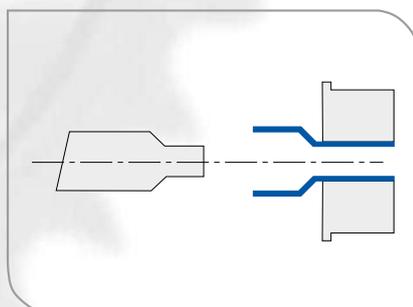
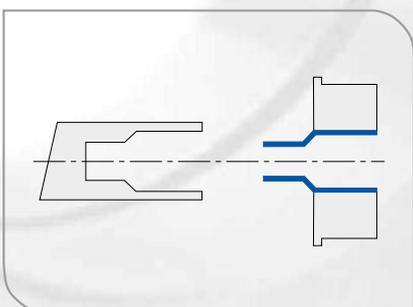
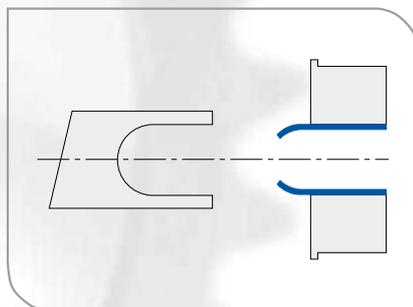
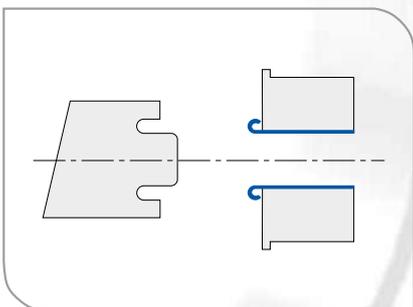
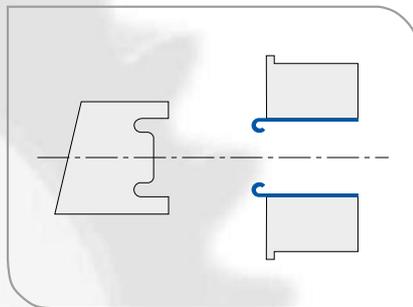
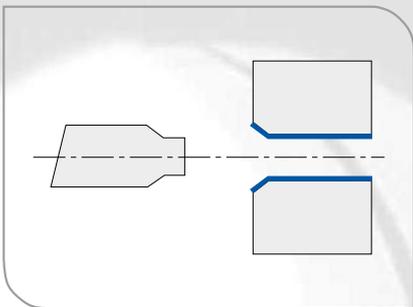
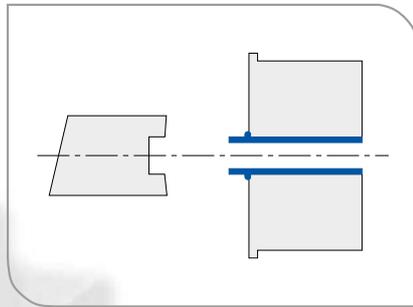
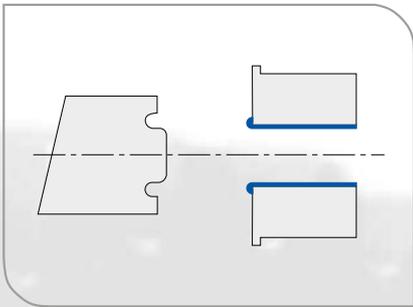
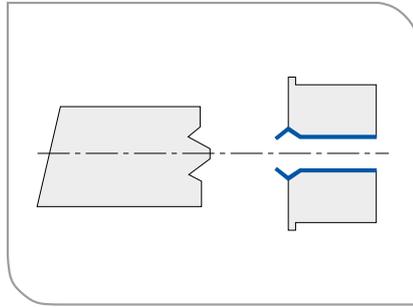
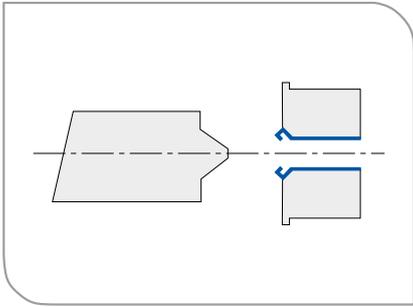
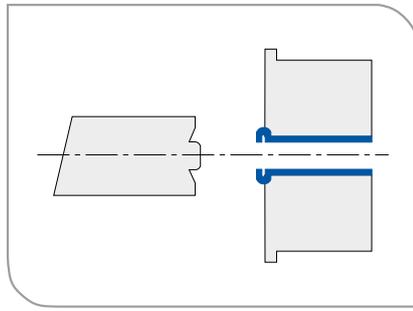
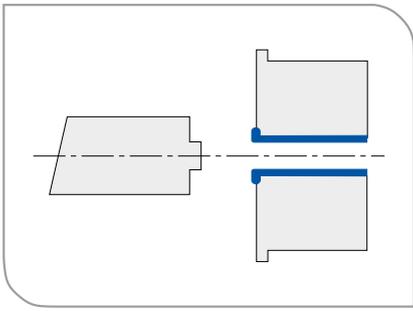
Standard Zubehör

- NC-Steuerung (3,2" PLC Touch-Screen)
- Hydraulische Klemmung
- Hydraulische Forming
- 3,2" Farb-Touchscreen vereinfacht die Bedienung der Maschine und Funktionsauswahl
- Manuell oder automaticly betreiben Möglichkeit
- Fehlermeldungen, keine Codes
- 100 Speicher
- inkl.. ein Satz Werkzeug



Стандартное оснащение

- NC контроллер (с сенсорным экраном 3,2")
- Гидравлический зажим
- Гидравлическая формовка
- 3,2" цветной сенсорный экран упрощает работу со станком и выбор функций
- Возможность управления в ручном или в автоматическом режиме
- Самодиагностика с выводом ошибки без кодов
- Память на 100 программ
- 1 комплект инструмента





www.uzma.com.tr





Makina San. ve Tic. Ltd. Şti.

Esentepe Mh. İstasyon Sk. No.15
16130 Nilüfer - Bursa/TÜRKİYE

Tel : +90(224) 249 77 35 Fax : +90(224) 249 77 48
Web : www.uzma.com.tr E-mail: info@uzma.com.tr