

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

HIDROGARNE
SOCIETÀ A LIMITATA UNIVERSALE



Мы работаем для Вас с 1990 года

HIDROGARNE

Испанская компания «HIDROGARNE» основана в 1987 году для обеспечения потребностей промышленного рынка Испании. Со временем объемы и качество продукции позволили выйти и на международный уровень, теперь марка «HIDROGARNE» известна в 15 странах мира.

Основной сферой деятельности является проектирование и изготовление гидравлических прессов различного назначения. Отличительной особенностью является возможность при заказе оборудования на основе базовых моделей, изменять согласно своих потребностей размеры рабочей зоны, усилие, величину хода, скорость пресса и гидроподушки (выталкивателя), и даже геометрию станка. Также существует возможность применять дополнительные устройства: CNC контроль, выдвижные столы, выдержка под давлением в течении длительного времени и так далее.

В результате, может быть изготовлен практически любой пресс под любые задачи.

ПРЕССЫ МОДЕЛЕЙ R И C

Корпус станков – стальной сварной из металла ST 52. Нагрузки, допуски и особенности конструкции рассчитаны при помощи современных инженерных программных комплексов в соответствии с DIN нормами.

Стол пресса изготовлен из металла ST 52. Имеет Т-образные пазы и отверстия, размеры которых уточняются при изготовлении.

Гидравлическая группа производства BOSCH-REXROTH (Германия) установлена в верхней задней части станка и состоит из насоса с переменным или постоянным расходом (в зависимости от конечной конфигурации), гидравлического блока с гидрораспределителем и набором управляющих и предохранительных клапанов, фильтрующих элементов и гидравлического блока, отвечающего за работу гидравлической подушки или выталкивателя.

Дополнительное воздушное охлаждение гидравлического масла (при необходимости) и обязательное – в электрическом шкафу.

Наличие клапанов безопасности и блокировки верхнего стола.

Регулировка давления электрическим реостатом с автоматической инверсией.

Гидравлические цилиндры. Подвижный стол приводится в движение цилиндрами двойного действия. Все цилиндры оснащены износоустойчивыми полиуретановыми муфтами производства EPIDOR (Испания). Цилиндры изготовлены со шлифованными хромированными поршнями.

Электрический блок. Все компоненты блока производства фирмы TELEMECANIQUE, автоматические узлы – SIEMENS, компоненты системы безопасности – WIELAND.

Электропитание – 3-х фазная общепромышленная сеть 380/220В, 50 Гц.

Вторичное электропитание-24 В.

ПРЕССЫ МОДЕЛЕЙ R И C

МОДЕЛЬ R

- Прессы с П-образной жесткой станиной, предназначены для штамповки, глубокой вытяжки и других работ, требующих использования инструмента.
- В стандартном исполнении изготавливается с шестью уровнями максимального усилия – от 100 тс до 500 тс.
- Оснащен боковыми регуляторами хода плунжера и гидравлической подушки (выталкивателя).
- Гидравлическая группа двухскоростная, с автоматическим переходом от высокой скорости подвода к рабочей.
- Пресс управляется от педали. Контрольная панель с переключателем на ручное или автоматическое управление, а также переключателем на одно или двухскоростной режим.
- Верхняя и нижняя плиты с Т-образными пазами для крепления инструмента. Верхняя дополнительно оснащена четырьмя цилиндрическими направляющими.



Дополнительно прессы могут быть оснащены:

- Гидравлической подушкой (выталкивателем) в нижнем столе.
- Увеличение скорости подвода до 100 мм/сек.
- Система безопасности 4 уровня с двуручным управлением.

Также могут быть изменены: величина номинального усилия, размеры рабочей зоны и величина хода плунжера, гидроподушки, выталкивателя.

ПРЕССЫ МОДЕЛЕЙ R И C

МОДЕЛИ CM И CD

- Прессы с С-образной жесткой станиной. Исполнение как с наличием верхней плиты (Модель CM), так и без нее (Модель CD) с механизмом крепления цилиндрического хвостовика инструмента.
- В стандартном исполнении изготавливается с усилиями – от 50 тс до 150 тс.
- Оснащен боковым (Модель CM) или фронтальным (Модель CD) регулятором хода плунжера.
- Гидравлическая группа двухскоростная, с автоматическим переходом от высокой скорости подвода к рабочей.
- Пресс управляется педалью. Контрольная панель с переключателем на ручное или автоматическое управление, а также переключателем на одно или двухскоростной режим.

Дополнительно прессы могут быть оснащены:

- Гидравлической подушкой в нижнем столе.
- Верхним и нижним гидравлическим выталкивателем.
- Увеличение скорости подвода до 100 мм/сек.
- Инструментом для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 40 мм.
- Инструментом для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 100 мм.
- Инструментом для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 160 мм.
- Инструментом для гибки длиной 415 мм.
- Система безопасности 4 уровня с двуручным управлением.

Также могут быть изменены: величина номинального усилия, размеры рабочей зоны и величина хода плунжера, гидроподушки, выталкивателя.



ПРЕССЫ МОДЕЛЕЙ D; L и S

Эти прессы являются универсальными, применяются для различных операций обработки металлов давлением не требующих особой точности и производительности.

Усилие давления составляет от 80 тс до 300 тс.

Конструкция станины П-образная сварная, с нижним столом, который может быть отрегулирован по вертикали при помощи цепной передачи и редуктора. При завершении перемещения стола он фиксируется на станине стальными стержнями (пальцами). Перемещение стола на прессах усилием 220 тс и 300 тс моторизовано.

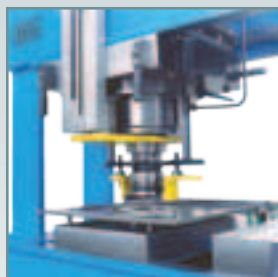
Гидравлические и электрические компоненты, как и в моделях R и C, выполнены из комплектующих ведущих Европейских производителей.

МОДЕЛЬ D

- Гидравлическая группа двухскоростная, с автоматическим переходом от высокой скорости подвода к рабочей. По желанию заказчика двухскоростной режим может быть заменен на одну скорость, что уменьшит стоимость.
- Пресс управляется от педали. Панель управления с переключателем на ручной/автоматический и одно/двухскоростной режимы работы.
- Оснащен фронтальным регулятором хода плунжера и устройством, предохраняющим его от поворота.

Дополнительно пресс может быть оснащен:

- Регулятором давления
- Нижним и верхним столом на всю рабочую длину.
- Может быть изменен просвет между стойками.
- Инструментом для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 40 мм.
- Инструментом для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 100 мм.



Инструмент для пробивки отверстий диаметром от 6 мм до 160 мм.



Инструмент для гибки длиной 415 мм.



Инструмент для гибки длиной 1020 мм.

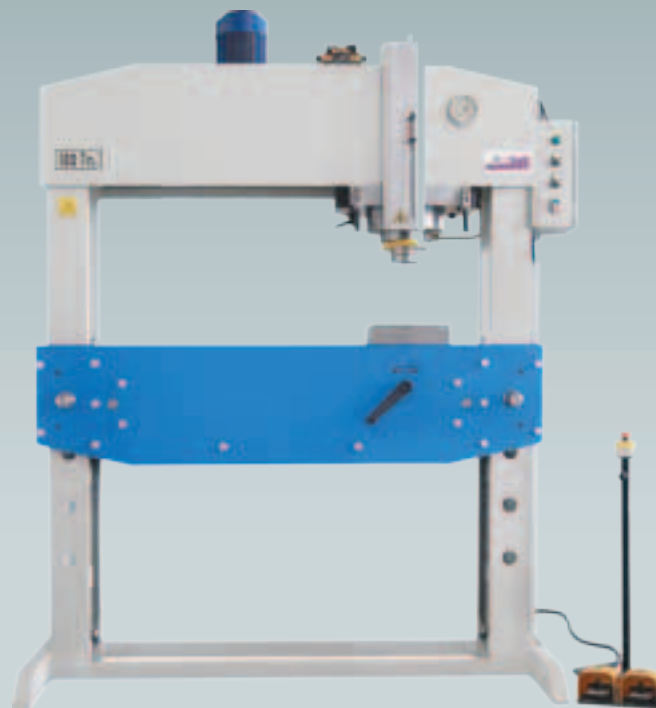


Механический регулятор хода цилиндра.

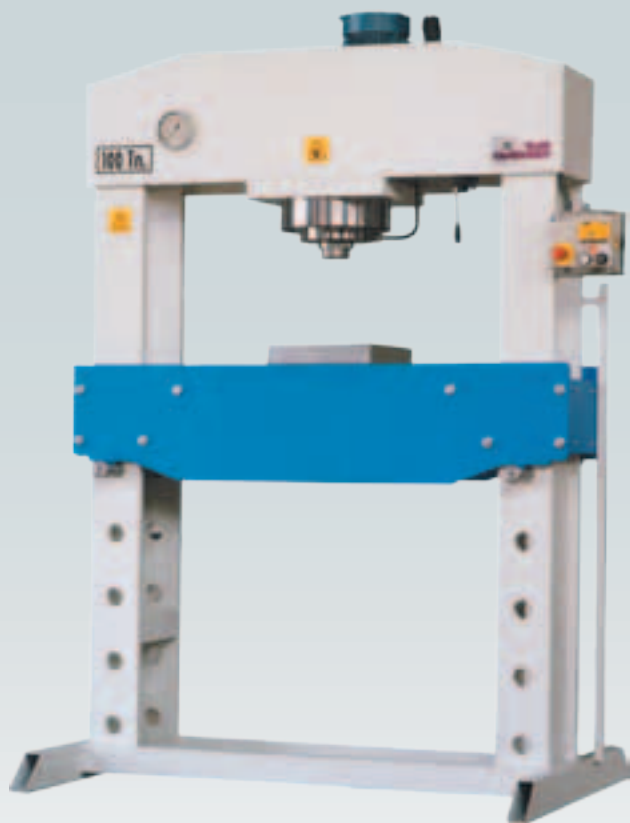
ПРЕССЫ МОДЕЛЕЙ D; L и S

МОДЕЛЬ L

Эта модель отличается от предыдущей возможностью перемещения плунжера вдоль верхней траверсы пресса, что весьма удобно при проведении определенного вида работ. Стандартная длина рабочей зоны 1500 мм. Все опции для модели D могут быть использованы и для этой модели.



МОДЕЛЬ S

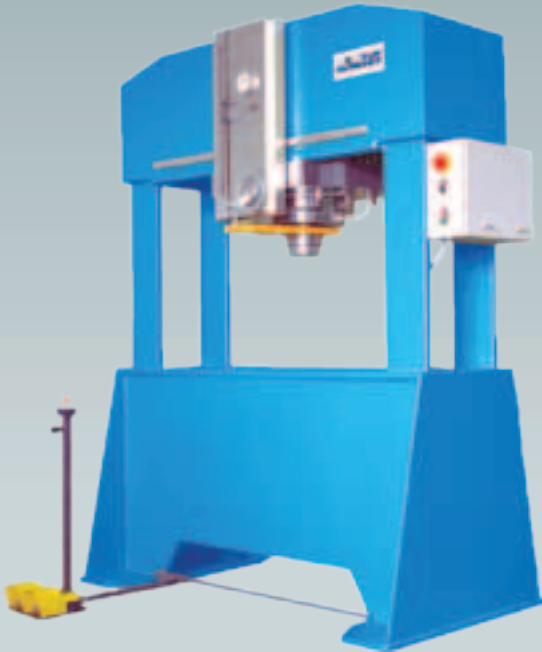


Модель S – упрощенный вариант модели D. В стандартной комплектации управление прессом кнопочное (педаль отсутствует), перемещение нижнего стола осуществляется при помощи цепи, прикрепляемой к рабочему плунжеру, односкоростная гидравлическая группа.

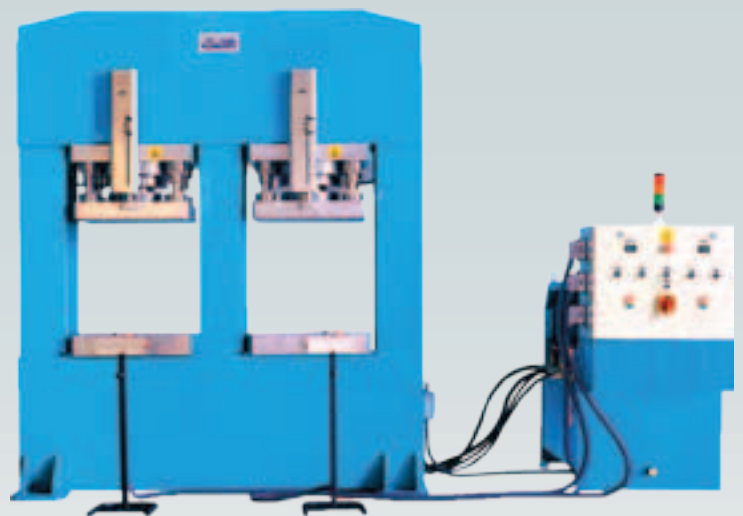
Опционально пресс может быть оснащен:

- Подвижным нижним столом с редуктором (кроме модели усилием 50 тс).
- Двухскоростной гидравлической группой (кроме модели усилием 50 тс).
- Регулятором давления.
- Гибочным инструментом длиной 415 мм.
- Нижним сплошным столом на всю рабочую длину.
- Электрической педалью для управления прессом.
- Фронтальным регулятором хода плунжера и устройством, фиксирующим его от поворота.

ПРЕССЫ СЕРИИ F



Прессы серии F по форме станины – аналог прессов серий D и L. Отличительной особенностью является отсутствие подвижного стола, что значительно увеличивает жесткость. Как и в серии L возможно перемещение плунжера по траверсе. Также может быть установлено несколько плунжеров и организованы независимые рабочие места.



ПРЕССЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

МОДЕЛЬ М

Пресс создан для облегчения работ при изготовлении прессформ значительного веса и размеров. После черновой обработки таких изделий требуется длительная неоднократная доводка (шабрение) рабочих поверхностей. Верхняя и нижняя части намазываются краской, соединяются и после этого разъединяются для определения мест, мешающих точному прилеганию. Затем обнаруженные неровности подвергаются длительному и трудоемкому процессу шабрения.

В обычных условиях процесс соединения и разъединения габаритных частей прессформ очень затруднителен.

При наличии этого прес-са все упрощается в разы. Прессформа автоматически размыкается, нижняя часть выдвигается из зоны давления, а верхняя, переворачиваясь, также выдвигается и становится под углом для удобства последующей доводки. Затем, после очередного намазывания краской, автоматически происходит соединение обеих частей прессформы.

Пресс оснащен фотоэлектрическими барьерами безопасности 4 уровня.

Может осуществляться CNC контроль до 12 осей.



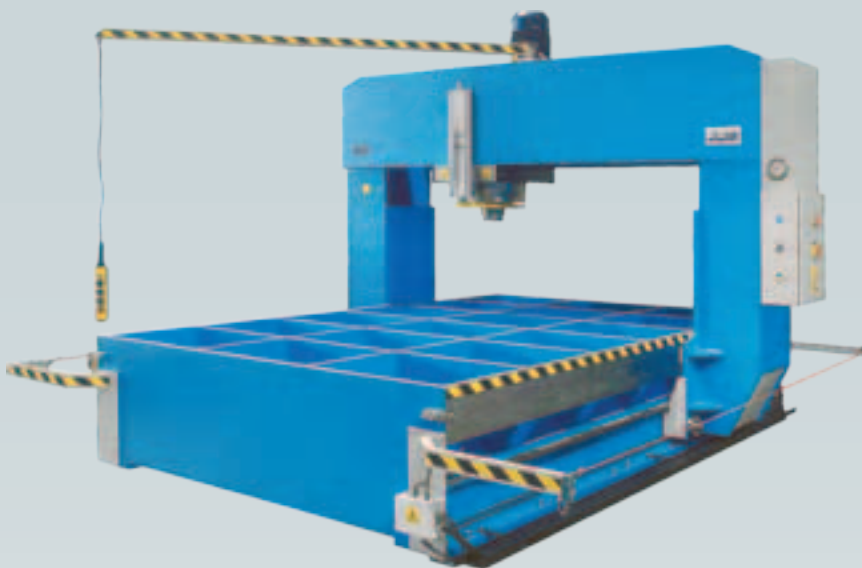
ПРЕССЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

МОДЕЛЬ Т

Еще один пример необычного пресса. В данном случае для операций рихтовки, пробивки, формовки и выдавливания различных форм в листовых заготовках большого размера. Например, при производстве стальных дверей может осуществляться пробивка отверстий и формовка различных орнаментов без перемещения заготовки, так как плунжер пресса перемещается по траверсе, а сама траверса имеет возможность перемещаться вдоль заготовки.

Опционально пресс может быть оснащен:

- CNC контролем нескольких параметров.
- Электрической педалью управления.
- Инструментом для гибки от 415 мм до 1500 мм.
- Сплошным нижним столом.
- Гидравлическими выталкивателями в нижнем столе.



На основании вышеизложенного представляется возможным утверждать, что фирма «HIDROGARNE» способна осуществить практически любые Ваши пожелания и фантазии.

C – P	МАКС. УСИЛИЕ	МОЩН. ДВИГАТЕЛЯ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	СКОРОСТЬ ПОДВОДА	СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	Ход	Нижний стол	Просвет (спереди – назад)	МАКС. ОТКРЫТАЯ ВЫСОТА	Просвет (слева – направо)	Длина	Ширина	Высота	ВЕС
	Т	КВТ	мм/сек	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
МОДЕЛЬ CD														
CD-50	50	4	6.3	30	42	250	450 x 450	–	400	–	1100	560	2020	1480
CD-80	80	4	5.7	28	40	250	500 x 500	–	400	–	1250	600	2020	1750
CD-100	100	5,5	6.2	30	49	250	550 x 550	–	400	–	1400	650	2160	2340
CD-150	150	7,4	4	26	40	250	650 x 650	–	400	–	1600	695	2295	3220
МОДЕЛЬ CM														
CM-50	50	4	6.3	30	42	250	700 x 450	550 x 300	400	–	1100	780	2220	1750
CM-80	80	5,5	5.7	28	40	250	700 x 500	600 x 350	400	–	1250	830	2315	2180
CM-100	100	7,4	6.2	30	49	250	800 x 550	650 x 400	400	–	1400	860	2565	2820
CM-150	150	7,4	4	26	40	250	900 x 650	700 x 450	400	–	1600	955	2710	3850
МОДЕЛЬ RM														
RM-80	80	5,5	5.7	28	40	250	700 x 500	600 x 450	400	800	1475	955	2475	2080
RM-100	100	7,4	6.2	30	49	250	700 x 500	600 x 450	400	800	1525	955	2555	2340
RM-150	150	7,4	4	26	40	250	750 x 550	650 x 500	400	850	1675	985	2700	2890
RM-220	220	11	3.8	17	30	300	800 x 600	700 x 550	500	900	1875	1095	3045	4680
RM-300	300	11	2.8	14	21	300	850 x 650	750 x 600	500	950	2025	1145	3115	5500
RM-500	500	14,7	2.8	10.6	16.6	500	900 x 800	1000 x 850	700	1150	2580	1400	3250	14750

D-L-S	МАКС. УСИЛИЕ	МОЩН. ДВИГАТЕЛЯ	РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ	СКОРОСТЬ ПОДВОДА	СКОРОСТЬ ВОЗВРАТА	Ход	ПРОСВЕТ (СПЕРЕДИ – НАЗАД)	МАКС. ОТКРЫТАЯ ВЫСОТА	ПРОСВЕТ (СЛЕВА – НАПРАВО)	Длина	Ширина	Высота	ВЕС
	Т	КВТ	мм/сек			мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	кг
МОДЕЛЬ D													
DM-80	80	4	3.8	19	28	250	280	910	1050	1530	1000	2395	920
DM-100	100	4	3.1	16	24	250	290	920	1050	1600	1000	2465	1170
DM-150	150	4	2	10	16	250	340	920	1050	1670	1200	2690	1875
DV-220	220	5,5	2.2	10	18	300	390	1020	1500	2140	1500	3165	3360
DV-300	300	7,4	2.1	11	16	300	450	1030	1500	2180	1500	3310	3890
МОДЕЛЬ L													
LM-100	100	4	3.1	16	24	250	280	920	1500	2050	1200	2660	1880
LM-150	150	4	2	10	16	250	340	920	1500	2120	1200	2805	2450
LV-220	220	5,5	2.2	10	18	300	400	1020	1500	2140	1500	3185	3360
LV-300	300	7,4	2.1	11	16	300	450	1030	1500	2180	1500	3310	3890
МОДЕЛЬ S													
SD-50	50	2,9	6.3	–	8.4	250	180	1020	900	1320	900	2195	520
SD-80	80	2,9	3.8	–	4.7	250	210	1020	1050	1530	1000	2270	690
SD-100	100	2,9	3.1	–	4.1	250	230	1020	1050	1595	1000	2310	930
SD-150	150	4	3	–	3.8	250	290	860	1050	1660	1200	2400	1500
SD-200	200	5,5	3	–	4.6	250	320	860	1050	1660	1200	2520	1930

ЗАО «ИРЛЕН-ИНЖИНИРИНГ» представляет:

Станки с ЧПУ:

- токарные и фрезерные станки;
- горизонтальные и вертикальные обрабатывающие центры;
- горизонтально-расточные станки;
- прошивные и проволочно-вырезные электроэрозионные станки;
- портально-фрезерные станки;
- шлифовальные станки;
- токарно-карусельные станки.

Кузнечно-прессовое оборудование;

Универсальные токарно-винторезные станки;

Универсальные фрезерные станки;

Радиально-сверлильные станки;

Ленточные биметаллические полотна;

Ленточнопильные станки COSEN:

- консольного исполнения;
- двухстоечного исполнения;
- вертикального исполнения.

Оказываемые услуги:

Сварка ленточных пил;

Подбор оборудования, разработка технологии и программ;

Обучение технологов и операторов ЧПУ;

Поставка CAD/CAM систем;

Сервисное гарантийное и постгарантийное обслуживание.

Санкт-Петербург,
194362, Старожиловская, д. 9,
Отдел продаж
тел.: +7 812 600 60 98,
(812) 927-88-03, 970-37-59
Инструментальный отдел
тел.: (812) 923-36-93,
(911) 769-41-26
Служба сервиса
тел.: (812) 635-70-91
irlen@irlen.ru

Москва
105187, ул. Вольная, д. 28, стр. 29 А,
тел.: (495) 786-77-24,
факс: (495) 786-77-25,
irlen@irlen-m.ru
Екатеринбург
620049, ул. Первомайская, д. 109,
тел.: (343) 383-44-80,
(919) 370-61-48,
(919) 370-61-38,
ekb@irlen.ru

Нижний Новгород
603074, Сормовское ш., д. 1, лит. Б,
тел.: (910) 144-77-16,
(910) 790-72-51, (831) 257-79-61,
факс: (831) 257-79-71,
nn@irlen.ru
Пермь
614068, ул. Кирова, д. 200,
тел./факс: (342) 236-31-10,
(342) 271-68-76, (902) 796-57-38,
perm@irlen.ru