



Heavy Duty

适用于基础建设，
造船和离岸工业的弯管机

Bending to perfection.





最佳的切合您的需求

模块化的设备和配件的选装方案为您提供最大的灵活性。一款精准切合您生产需求的弯管机可以帮助您提升最大化生产效率和竞争力。在每个新项目的开始的时候我们都会进行详细的技术交流，以确定适合您的生产要求的最佳弯管机解决方案。无论是多重弯管模具，我们帮助你选择合适的配置, 如标记装置或自动上料装置。

丰富的选择

SpringMatic

这款可选的可集成测量系统SpringMatic在弯制第一个弯头后得出管材回弹的系数。从而在下一步骤中进行矫正。以追求最大的精准度。这种系统理念显而易见地确保给使用它的客户带来巨大的经济效益。

法兰管装置

利用我们的法兰管装置您可以特别经济地对法兰管以及套管进行折弯处理。基于长年的专业知识我们设计的弯管机已能避让开法兰的位置。这样可以避免对弯好的管材后期进行安装法兰位置的处理从而节省费用。

标记装置

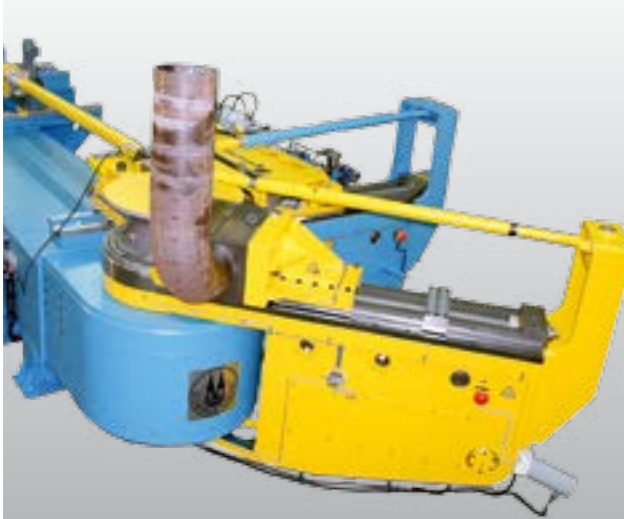
利用标记装置您可以轻松在对管材进行折弯处理的同时标记后续比如焊接和架桥操作的位置。如此一来省略了费时的处理弯管后续的工作。

自动给料设备

根据我们需要可以为您的生产线配置适合您的自动管材上料设备。该设备有适合管材直径最大到420mm。



SR 320



CNC 265 HD



CNC 220 HD MW



附加配置

► SR, CNC HD 及 CNC HD MW 折弯机

- 自动芯棒润滑装置
- 自动中央模块润滑装置
- 可编程弯曲半径设置
- 可编程芯棒设置
- 防皱板支架和润滑
- 风冷式油冷机
- 法兰管的弯制以及已未装法兰的管材
- 顶墩装置

经济和易操纵的弯管机

这款SR系列的半自动芯轴弯管机可经济有效地完成小批量以及单个弯头的弯制。利用配备的专著模具这款弯管机可处理最大直径为 419 x 21.4毫米的薄壁或厚壁管材。SR 管材冷弯机保障最佳的弯管效果并且可以以低廉的价格来替代我们的数控弯管机,这是因为这款弯管机通过触摸屏简单直接的输入校正弯管角度。

结实高效

我们的Heavy Duty系列的数控芯棒弯管机是弯管机中的全能产品:与SR半自动弯管机不同的是管材固定于转向头上通过送料小车装置配合转向头在空中定位。第一个弯头过后可以直接传送管或者根据要求旋转。这样可以很快地实现无焊接点的三维立体的管路系统。这款满足您的要求的管材弯管机是一个刚性极高非常牢固的弯管机为核心基础研发和制造的。其特别高的刚性可避免在高夹紧力的前提下机器的弯管模具发生扭转。这样才能保证高品质的弯管效果。

多样性是它的强项

例如造船和设备制造行业有着大量不同类型和不同管径的管材必需得到高效的处理。由于设备导致的停机时间是不必要的时间和成本损失。为胜任这个挑战我们研发了CNC HD MW 系列。此系列弯管机可以比市场同类产品节省最高至70%的装配时间。CNC HD MW 系列是基于我厂的CNC HD 系列而研发并继承该系列所有的优秀品质。通过利用多重模具节省了长时间的更换模具的过程从而减少停机时间,以提高机器利用率和节约成本的好处。

技术参数

图片可能包含附加选项,可按需定制,根据技术变化会有修改。其它选项也可根据要求配置。

		SR 60	SR 80	SR 100	SR 165	SR 220	SR 265	SR 320	SR 350	SR 420	CNC 60 HD	CNC 80 HD	CNC 100 HD	CNC 165 HD	CNC 220 HD	CNC 265 HD	CNC 320 HD	CNC 350 HD	CNC 420 HD	CNC 60 HD MW	CNC 80 HD MW	CNC 100 HD MW	CNC 165 HD MW	CNC 220 HD MW		
最大管材直径 及 管壁厚度																										
▶ 抗拉强度为 450 N/mm ² 时	mm	60 x 5,5	89 x 7,6	114,3 x 8,6	168,3 x 11	219,1 x 12,7	273 x 15,1	323,9 x 17,5	355 x 19,1	419 x 21,4	60 x 5,5	89 x 7,6	114,3 x 8,6	168,3 x 11	219,1 x 12,7	273 x 15,1	323,9 x 17,5	355 x 19,1	419 x 21,4	60 x 5,5	89 x 7,6	114,3 x 8,6	168,3 x 11	219,1 x 12,7		
▶ 抗拉强度为 750 N/mm ² 时	mm	60 x 3,2	89 x 3,2	114,3 x 4	168,3 x 5	219,1 x 6,3	273 x 8,8	323,9 x 8,8	355 x 8,8	419 x 8,8	60 x 3,2	89 x 3,2	114,3 x 4	168,3 x 5	219,1 x 6,3	273 x 8,8	323,9 x 8,8	355 x 8,8	419 x 8,8	60 x 3,2	89 x 3,2	114,3 x 4	168,3 x 5	219,1 x 6,3		
最大阻力矩	cm ³	11,8	36,5	70,2	200,8	401,8	747,7	1.224,6	1.606,7	2.528,6	11,8	36,5	70,2	200,8	401,8	747,7	1.224,6	1.606,7	2.528,6	11,8	36,5	70,2	200,8	401,8		
最大中心线弯曲半径	mm	200	290	500	600	800	1.250	1.500	1.750	2.000	200	290	350	600	800	1.000	1.250	1.500	1.750	150	225	300	425	550		
最小中心线弯曲半径	mm	20	30	50	70	100	150	200	200	250	20	30	50	70	100	150	200	200	200	30	50	75	90	120		
管长(标准机型)	mm	2.000	2.000	3.000	3.000	3.000	3.000	3.000	3.000	3.000	2.000	2.000	3.000	4.000	5.000	5.000	6.000	6.000	6.000	2.000	2.000	3.000	4.000	5.000		
最大弯管速度																										
▶ 前进, 无级可调	1/min	8	5	3	2	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	8	5	3	2	0,5	0,2	0,2	0,2	0,2	8	5	3	2	0,5		
▶ 后退, 均速	1/min	10	7,5	5	4	1,9	0,7	0,7	0,7	0,7	10	7,5	5	4	1,9	0,7	0,7	0,7	0,7	10	7,5	5	4	1,9		
电力要求	千瓦	11	18,5	18,5	22	22	30	30	30	30	25	25	25	40	40	40	40	40	40	25	25	25	40	40		
弯管方向		顺时针方向 - 根据需要亦可逆时针方向										顺时针方向 - 根据需要亦可逆时针方向										顺时针方向 - 根据需要亦可逆时针方向				
总重, 估值	公斤	5,250	7,500	11.000	11.000	12,500	15,000	15,000	15,000	15,000	5,250	7,500	11,500	15,000	27,500	45,000	62,500	67,500	93,000	10,500	12,000	15,700	18,900	36,000		



胜任所有任务

专为您的生产任务设计制作合适的弯管模具。基于我们长年积累的经验和顾客的需求使我们能找到最适合您的系统的模具配置。而且我们只使用一流的材料和巧妙的制造工艺。弯管模具会进行诸多特殊的硬化。结果就是高抗磨损和抗变形性以确保您长期高负载高水平的生产一样有高的精准度。

我们的弯管模具代表着当今最高的制造品质。所有的模具都是由我们的设计师和您一起根据您的需求进行研发和制作。但即使是最好的材料经过长期使用也会磨损需要更换。没问题，最短时间内我们会根据存储的数据制作并发送新的模具。这就为提高产品的可用度提供了保障。

常备的零配件库存和无延时本厂自制的定制组件可以确保您需要的备件保证持续生产。您不仅受益于超短的响应时间更在紧急情况缩短故障停机时间。

弯管模具

- 1 炮筒
- 2 炮筒衬垫
- 3 芯棒
- 4 勺式芯棒
- 5 滑槽
- 6 防皱板润滑
- 7 防皱板衬垫
- 8 外部夹爪
- 9 弯管模具
- 10 内部夹爪

单层弯管模具



弯管模具



多层弯管模具





Schwarze-Robitec GmbH | Olpener Straße 460–474 | 51109 Cologne | Germany

 +49 (221) 89 00 8-0  www.schwarze-robitec.com

ISO9001 认证质检 / Our company is ISO 9001 certified.
Specifications subject to change without notice. Errors and omissions excepted.

