

## ЧПУ Листогибочные станки Yawei

РВА РВН РВС

**BY METIC**  
ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ

**Yawei**

## Каталог станков

Миссия Yawei	02
PBA Серия	04
PBH Серия	10
PBC Серия	16
Таблица возможностей гибки	23

Yawei уже более 40 лет занимается исследованиями и разработками, производством высокоэффективных, прецизионных и энергосберегающих листогибочных прессов. Имея огромный успешный опыт, листогибочные прессы Yawei используются во всех отраслях промышленности по обработке листового металла. Найдите самые лучшие решения для гибки из нашей обширной линейки продуктов и функциональных опций.

### Наши преимущества

- Совершенно новый внешний вид
- Высокая скорость и высокая эффективность приносят более высокую прибыль
- Высокая жесткость и высокая точность определяют лучшее качество
- Простота в эксплуатации, низкая стоимость обслуживания



### PBA Серия

#### Универсальный и доступный листогиб

- Заслуживающее доверия качество Yawei, стабильное и надежное
- Высококачественная гибка всех типов заготовок
- Автоматическая механическая система коронки, замкнутый цикл



### PBH Серия

#### Высокоскоростной листогиб

- Технология управления высокочастотным клапаном, высокая динамическая характеристика, высокая точность
- Технология гидравлической компенсации прогиба стола.
- Высокая точность и эффективность гибки всех видов заготовок



### PBC Серия

#### Высокопроизводительный листогиб

- Технология серво управления гидравликой снижает нагрузку на гидравлическую систему и увеличивает общий срок службы.
- Автоматическая механическая компенсация прогиба рабочего стола с управлением по замкнутому циклу и более высокой точностью
- Высокая точность и эффективность гибки всех видов заготовок



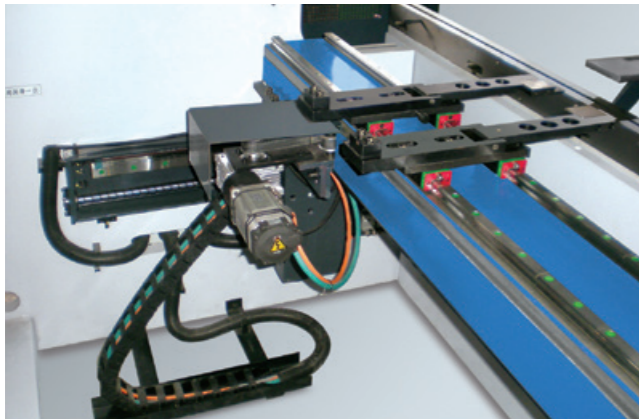
## РВА Серия

### Универсальный и доступный ЧПУ листогиб

- Полностью новый упрощенный дизайн, элегантный внешний вид
- Лучшие параметры, лучшие конфигурации, хорошая производительность и простота в эксплуатации
- Станина с высокой жесткостью, автоматический механический стол для гибки с высокой точностью
- R ось в базовой комплектации

## Множество конфигураций Гибкость комбинаций

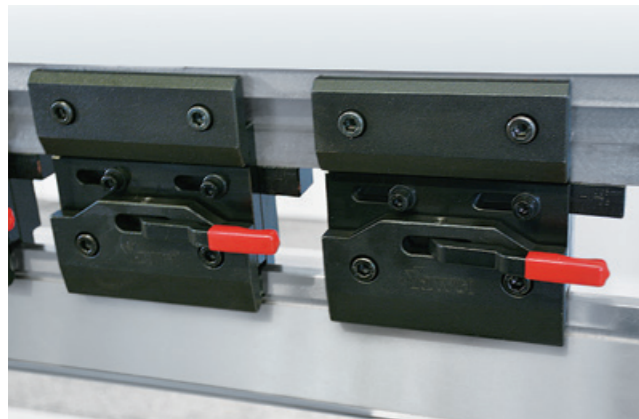
### Задний упор



#### Стандартный упор X+R (уже в базе)

- X+R Задний упор программируемый от ЧПУ. Приводится в движение серводвигателем переменного тока, перемещается с помощью шарикового винта и направляется линейной направляющей.

### Верхний зажим инструмента



#### Механический быстрый зажим (Стандарт)

- Механический быстрый зажим позволяет быстро менять верхний инструмент,
- Инструмент ставится и снимается через сторону

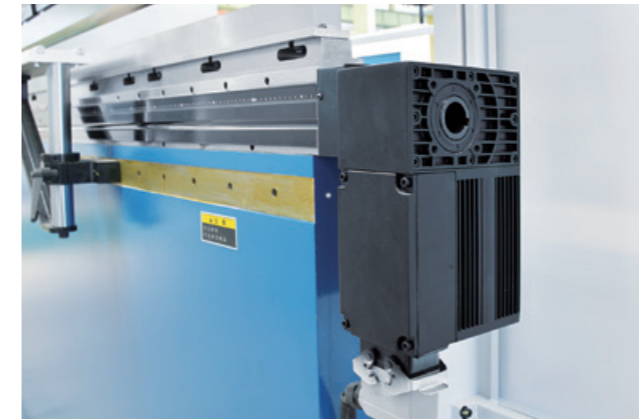
### Крепление матрицы



#### U зажим 2-V матрицы (Стандарт)

- Быстросменный зажим 2-V матриц позволяет быстро переходить с ручья на ручей (стандартная матрица V8+12)

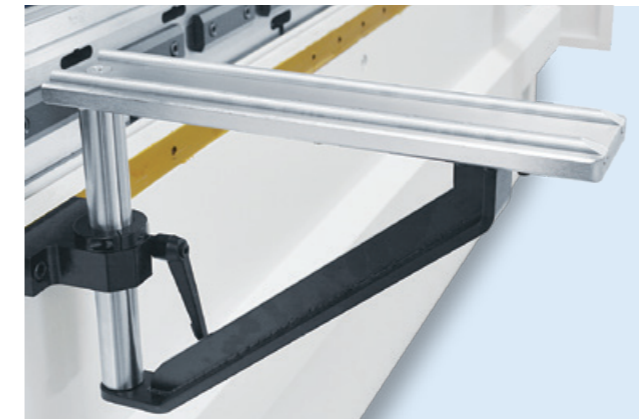
### Компенсация прогиба



#### Механическая компенсация прогиба (Стандарт)

- Автоматическая компенсации прогиба стола работающая от системы ЧПУ.

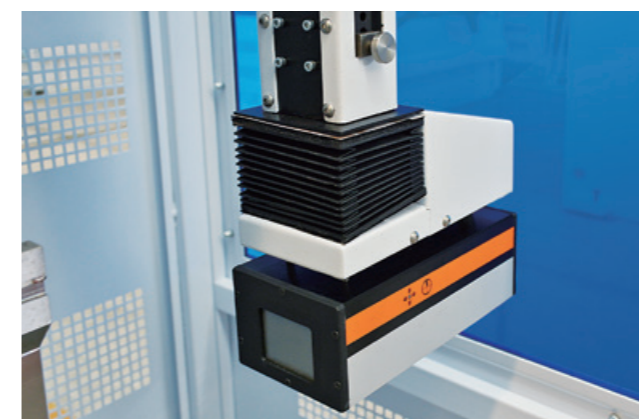
### Передние суппорты



#### Ступенчатая поддержка листа (Стандарт)

- Стандартная поддержка листа спереди ступенчатая
- ручная регулировка высоты
- возможность поворота влево и вправо

### Лазерная защита



#### Лазерное защитное устройство (опция)

- Система ЧПУ и контроллер безопасности могут контролировать работу машины в режиме реального времени, чтобы эффективно защитить руки и пальцы оператора.

**Множество конфигураций  
Гибкость комбинаций**

**Выдающиеся параметры  
Исключительная производительность**

### Контроллер ЧПУ NCY64 (стандарт)



#### Function Features

- Цветной ЖК-дисплей, 15-дюймовый широкоформатный TFT-дисплей
- Более 2000 программ и места для хранения инструментов
- Хранение данных через USB
- Быстрое программирование параметров на одной странице
- Автоматический расчет компенсации выпуклости рабочего стола
- 2D-программирование, 3D/2D-моделирование
- Автоматический расчет давления изгиба, зона безопасности пресс-формы
- Онлайн-инструмент анализа операций
- База данных угловых поправок (опция)
- Функция диагностики системы
- Управление до шести осей (Y1, Y2, четыре вспомогательные оси)

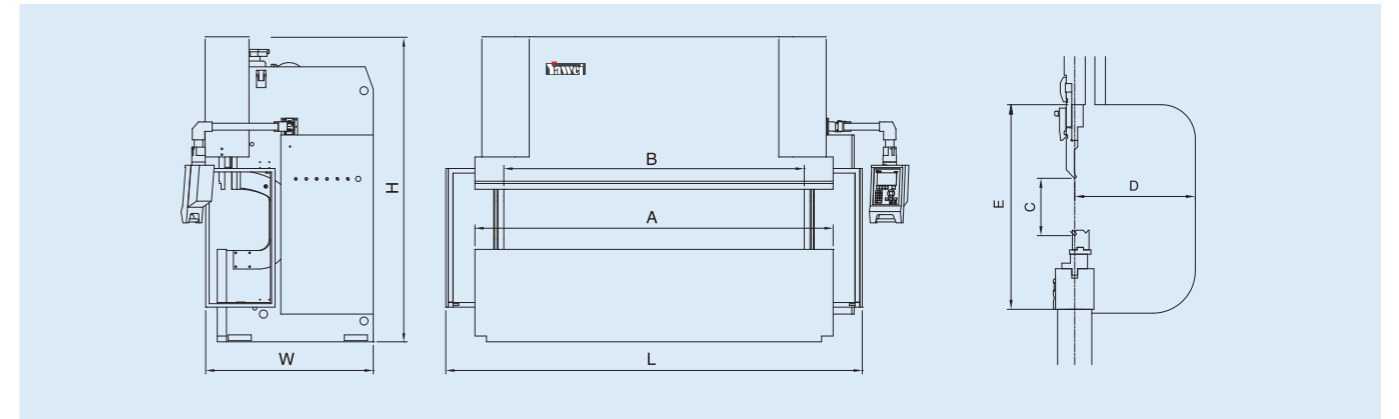
### Контроллер ЧПУ DA53T (опция)



#### Function Features

- Быстрое программирование параметров на одной странице, клавиши быстрого доступа для навигации
- Внутренний интегрированный ламповый усилитель
- Онлайн-инструмент анализа операций
- Сетевое тандемное машинное устройство (опция)
- Функция диагностики системы
- Операционная платформа WINDOWS в режиме реального времени для обеспечения стабильности работы контроллера и поддержки мгновенного завершения работы.
- Автоматический расчет компенсации коробления рабочего стола
- Библиотека инструментов 30 комплектов верхнего инструмента/30 комплектов нижнего инструмента
- 10,1-дюймовый широкоформатный сенсорный цветной TFT-дисплей
- Управление до четырех осей
- Объем памяти 1 ГБ

### Технические параметры



Модель	Усилие гибки	Длина гибки, A	Расст-е между колоннами B, мм	Глубина зева, D	Ход балки, C	Просвет, E	Скорости			Мощность основного привода	Объем масла	Габариты LxWxH			Вес
	kN	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s	mm/s	mm/s	kW	L	mm	mm	mm	kg
PBA-35/1250	350	1250	950	300	120	450	180	16	180	4	100	1930	1400	2200	3000
PBA-63/2050	630	2050	1750	350	175	480	180	12.5	140	5.5	150	2700	1450	2360	4000
PBA-63/2550		2550	2150								200	3200	1450	2560	5000
PBA-110/3100	1100	3100	2600	410	215	520	160	10	130	7.5	250	3560	1550	2620	7000
PBA-110/4100		4100	3600								300	4560	1550	2670	8500
PBA-160/3100	1600	3100	2600	410	215	520	130	9	120	11	350	3580	1600	2740	8600
PBA-160/4100		4100	3600								400	4580	1600	2810	10500
PBA-220/3100	2200	3100	2600	410	215	530	120	10	120	15	400	3600	1830	2820	10800
PBA-220/4100		4100	3600								500	4600	1830	2920	12800
PBA-300/3100	3000	3100	2600	410	265	580	120	9	100	22.0	450	3700	1900	3000	14000
PBA-300/4100		4100	3600								600	4700	1900	3100	16500



## РВН Серия

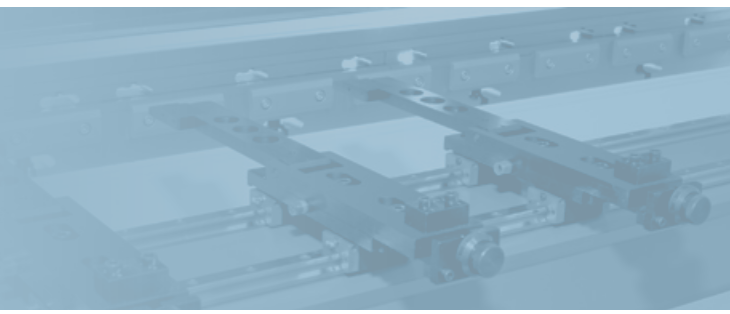
### Высокоскоростной листогиб

- Технология управления балансировочным клапаном, меньший перелив и более низкая температура масла, более стабильная и надежная работа
- Оптимизированные параметры и конфигурации, больше функций и простота в эксплуатации
- Технология управления высокочастотным клапаном, высокая динамическая характеристика, высокая точность
- Технология гидравлической компенсации прогиба стола.
- Высокая точность и эффективность гибки всех видов заготовок

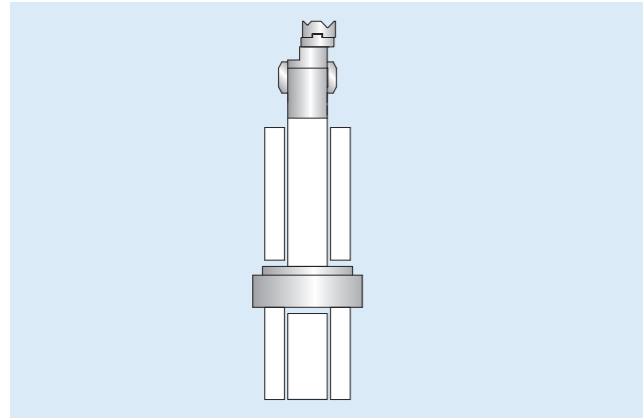
## РВН Серия

Технология гидравлического управления

## Множество конфигураций Гибкость комбинаций



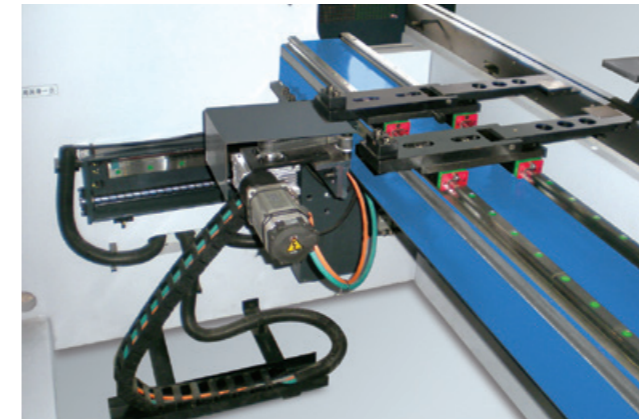
### Компенсация прогиба



#### Гидравлическая компенсация (Стандарт)

- Гидравлическая система компенсации состоит из группы гидроцилиндров под рабочим столом, что позволяет компенсировать деформацию рабочего стола, чтобы гарантировать равномерность угла по всей длине гибки. Значение компенсации рассчитывается ЧПУ автоматически в зависимости от толщины листа, отверстия нижней матрицы и других свойств материала.

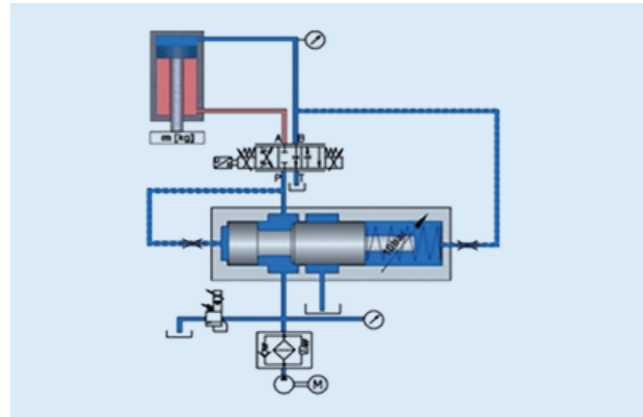
### Задний упор, варианты



#### Двух осевой задний упор (Стандарт)

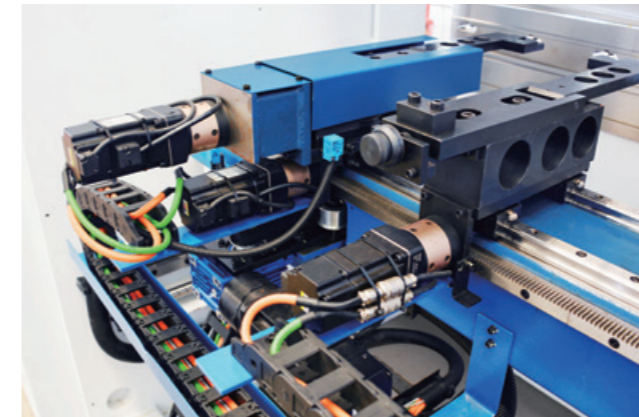
- Ось: X, R
- Ось ЧПУ приводится в движение серводвигателем переменного тока, который перемещается с помощью точной ШВП и линейной направляющей.

### Система балансировочного клапана



#### Технология управления балансировкой перепада давления (Стандарт)

- Система балансировки перепада давления может заранее контролировать переполнение гидравлической системы, чтобы эффективно контролировать температуру гидравлической системы, что способствует долгосрочной стабилизированной работе машины.



#### 5-осевой задний упор (Опция)

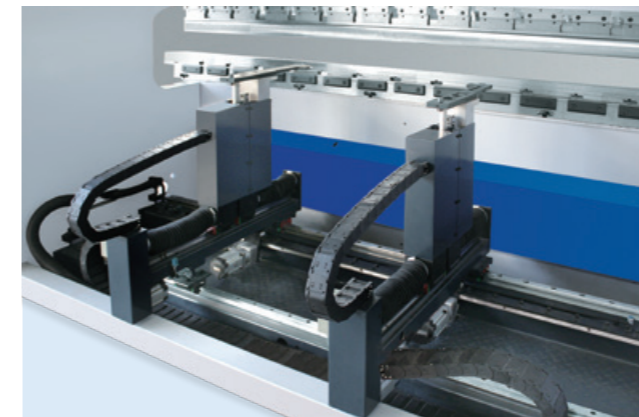
- Ось: X, R, Z1, Z2, X1(+/-100мм)
- Подходит для позиционирования сложной заготовки, а также заготовки с наклонной плоскостью: X, R, Z1, Z2, X1(+/-100мм)

### Система клапанов



#### Технология высокочастотного контроля клапана (Стандарт)

- Благодаря высокочастотному пропорциональному клапану точность синхронизации Y1 и Y2 при работе на высокой скорости значительно улучшена для повышения эффективности гибки.



#### 6-осевой задний упор (Опция)

- Ось: X1, X2, R1, R2, Z1, Z2
- Подходит для позиционирования сложной заготовки, а также заготовки с наклонной плоскостью

**Множество конфигураций  
Гибкость комбинаций**

**Выдающиеся параметры  
Исключительная производительность**

### Крепление матрицы



#### Зажим 2-V матрицы (Стандарт)

- Быстросменный зажим 2-V матриц позволяет быстро переходить с ручья на ручей (стандартная матрица V8+12)

### Крепление матрицы 1-V



#### U зажим 1-V матрицы (Опция)

- Зажим 1-V используется для высокоточной нижней матрицы. Быстрая смена нижнего штампа. Нижняя матрица 1-V имеет узкую ширину, очень удобна для сложной гибки отбортовки.

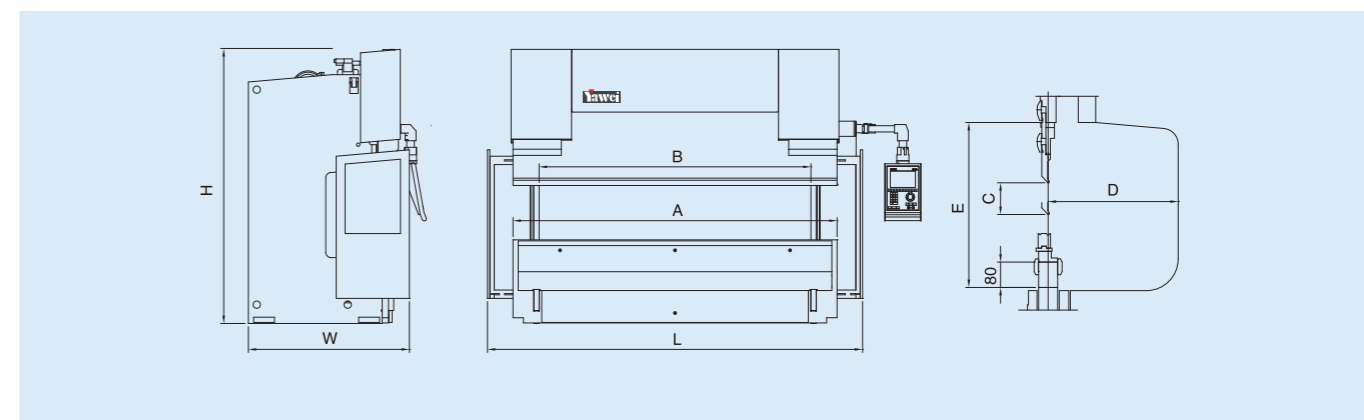
### Сопроводители листа



#### Механический сервосопроводитель (Опция)

- Сопроводитель может следовать за листом, когда он находится в процессе гибки. Угол сопровождения и скорость автоматически рассчитываются и контролируются ЧПУ. Сопроводитель можно перемещать по линейной направляющей
- **Опционально** пресс можно оснастить парковочной зоной для сопроводителя, для большего удобства при работе без него

### Технические параметры



Модель	Усилие гибки	Длина гибки, A	Расст-е между колоннами B, мм	Глубина зева, D	Ход балки, C	Просвет, E	Скорости		Мощность основного привода	Объем масла	Габариты ДхШхВ				Вес
	kN	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s		kW	L	mm				kg
PVN-80/2550	800	2550	2150	350	175	480	200	14	170	7.5	230	3140	1540	2450	6500
PVN-110/3100	1100	3100	2600	410	215	520	200	14	160	11	300	3610	1550	2620	8800
PVN-110/4100		4100	3600								360	4610		2670	11000
PVN-160/3100	1600	3100	2600	410	215	520	160	11	140	15	380	3630	1600	2670	10300
PVN-160/4100		4100	3600								430	4630		2720	12500
PVN-220/3100	2200	3100	2600	410	215	530	130	10	120	18.5	400	3650	1850	2735	12800
PVN-220/4100		4100	3600								500	4650		2935	16000
PVN-250/3100	2500	3100	2600	410	215	530	120	9	105	18.5	400	3650	1850	2735	13000
PVN-250/4100		4100	3600								500	4650		2935	16200
PVN-300/3100	3000	3100	2600	410	265	580	120	9	100	22	450	3310	1890	2980	16000
PVN-300/4100		4100	3600								600	4310		3080	19000



## РВС Серия

### Высокопроизводительный листогиб

- Абсолютно новый внешний вид, дружелюбный человеко-машинный интерфейс
- Автоматический механический стол для гибки с высокой точностью
- Оптимизированные параметры и конфигурации, больше функций и простота в эксплуатации
- Серводвигатель на гидростанции экономит энергию, снижает температуру масла, увеличивает общий срок службы и снижает затраты на техническое обслуживание

## Множество конфигураций Гибкость комбинаций

### Компенсация прогиба



#### Механическая компенсация прогиба (Стандарт)

- Автоматическая компенсация прогиба стола работающая от системы ЧПУ.

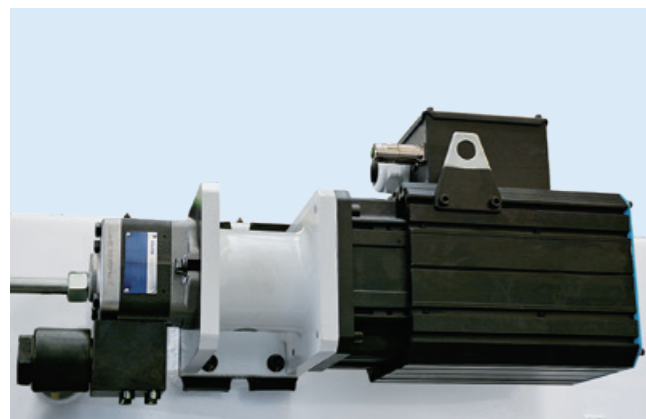
### Технология управления



#### Технология высокочастотного контроля клапана (Стандарт)

- Благодаря высокочастотному пропорциональному клапану точность синхронизации Y1 и Y2 при работе на высокой скорости значительно улучшена для повышения эффективности гибки.

### Серводвигатель



#### Главный серводвигатель (Стандарт)

- Серводвигатель на гидростанции экономит энергию, снижает температуру масла, увеличивает общий срок службы и снижает затраты на техническое обслуживание

### Зажим верхнего инструмента



#### Механический быстрый зажим (стандарт)

- Механический быстрый зажим позволяет быстро менять верхний инструмент
- Можно установить верхний инструмент с передней стороны снизу (нет необходимости выводить инструмент через сторону)

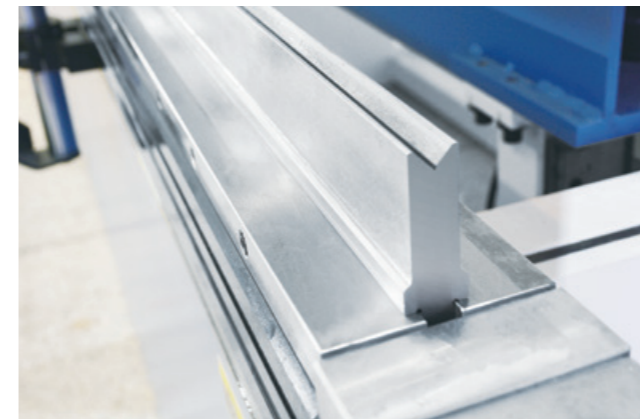
### Зажим верхнего инструмента WILA



#### Гидравлический зажим (опция)

- Управление зажим/разжим от кнопки. Сильное усилие зажима, простая и эффективная смена инструмента

### Зажим нижнего инструмента

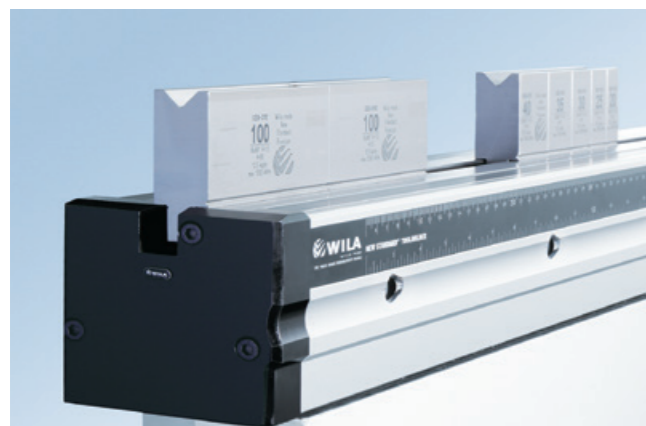


#### Зажим 1-V (опция)

- Зажим 1-V используется для высокоточной нижней матрицы 1-V. Быстрая смена нижнего штампа. Нижняя матрица 1-V имеет узкую ширину, очень удобна для сложной гибки.

## Множество конфигураций Гибкость комбинаций

### Зажим нижнего инструмента WILA



#### WILA гидравлический зажим 1-V (опция)

- Зажим 1-V используется для высокоточной нижней матрицы 1-V. Быстрая смена нижнего штампа. Нижняя матрица 1-V имеет узкую ширину, очень удобна для сложной гибки. В данном случае Гидравлическая система от WILA

### Front Sheet Support



#### Передние суппорты перемещающиеся на линейной направляющей (стандарт)

- Суппорты листа на линейной направляющей простой вариант



#### Передние суппорты перемещающиеся на линейной направляющей (опция)

- Суппорты листа на линейной направляющей продвинутый вариант

### Контроллер ЧПУ NCY64 (стандарт)



#### Функциональные особенности

- Цветной ЖК-дисплей, 15-дюймовый широкоформатный TFT-дисплей
- Более 2000 программ и места для хранения инструментов
- Хранение данных через USB
- Быстрое программирование параметров на одной странице
- Автоматический расчет компенсации выпуклости рабочего стола
- 2D-программирование, 3D/2D-моделирование
- Автоматический расчет давления изгиба, зона безопасности пресс-формы
- Онлайн-инструмент анализа операций
- База данных угловых поправок (опция)
- Функция диагностики системы
- Управление до шести осей (Y1, Y2, четыре вспомогательные оси)

### Контроллер ЧПУ DA58T (опция)



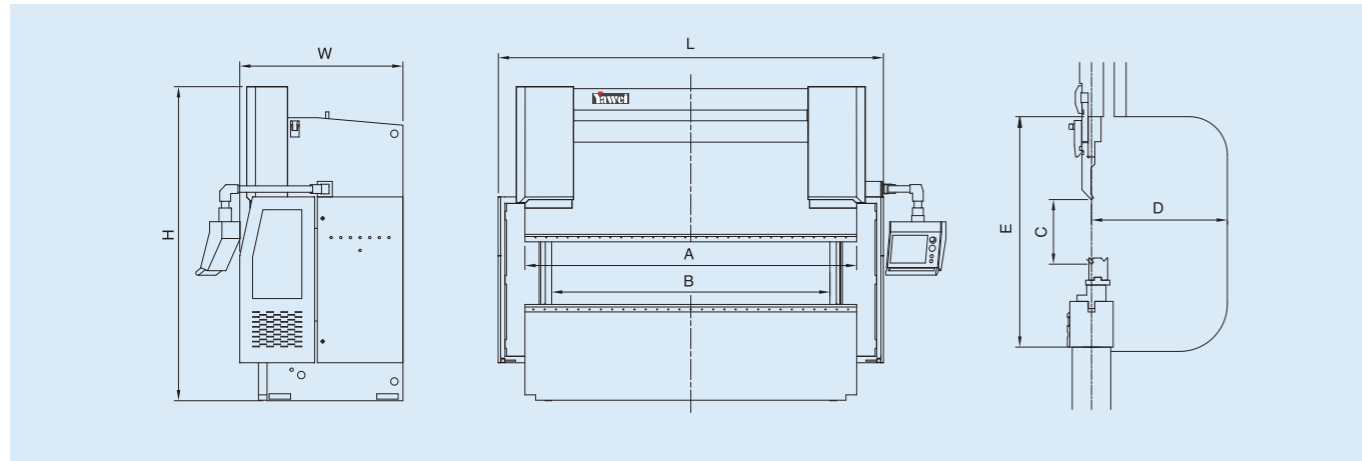
#### Функциональные особенности

- Цветной ЖК-дисплей
- 15-дюймовый широкоэкранный TFT-экран
- Полностью сенсорный экран
- Объем памяти 1 ГБ
- 2D-программирование, 2D-дисплей
- Хранение данных через USB
- Автоматический расчет процесса гибки
- Сетевое соединение с двумя машинами (опция)
- Автоматический расчет компенсации коробления рабочего стола
- Внутренний интегрированный ламповый усилитель

## Множество конфигураций Гибкость комбинаций

## Таблица расчета усилия при воздушной гибке

### Технические параметры

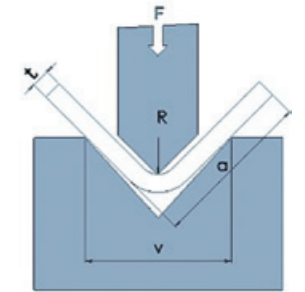


### Технические параметры PBC

Модель	Усилие гибки	Длина гибки, А	Расст-е между колоннами В, мм	Глубина зеза, D	Ход балки, С	Просвет, Е	Скорости			Мощность основного привода	Объем масла	Габариты ДхШхВ			Вес
	kN	mm	mm	mm	mm	mm	mm/s			kW	L	mm			kg
PBC-30/1050	300	1050	950	90	120	450	200	20	200	3	40	1790	1235	2385	3000
PBC-50/2050	500	2050	1750	350	175	495	200	20	190	4.8	150	2550	1450	2485	4500
PBC-80/2550	800	2550	2150	350	175	495	200	17	200	8.4	200	3140	1540	2485	6000
PBC-110/3100	1100	3100	2600	410	215	535	200	15	180	8.4	200	3610	1550	2785	8500
PBC-110/4100		4100	3600				200	15	160	8.4	300	4610	1550	2835	9200
PBC-160/3100	1600	3100	2600	410	215	535	160	14	160	12	300	3630	1600	2835	10000
PBC-160/4100		4100	3600				160	14	150	12	400	4630	1600	2875	11900
PBC-220/3100	2200	3100	2600	410	215	545	120	12	130	15	300	3650	1850	2845	12300
PBC-220/4100		4100	3600				120	12	120	15	400	4650	1850	2945	14000

### Таблица расчета усилия при воздушной гибке

- Результаты расчетов основаны на изгибе на 90° с длиной изгиба 1 метр. Эта таблица может помочь вам легко рассчитать усилие изгиба, необходимое на метр для различных заготовок. Требуемое изгибающее усилие зависит от толщины листа и ширины раскрытия нижней матрицы. Самая короткая длина кромки и внутренний радиус определяются шириной раскрытия нижней матрицы.



V	6	8	10	12	16	20	24	32	36	40	50	60	63	80	100	120	130	140
a	4.5	5	7	8.5	12	15	17	23	25	28	35	43	45	57	71	85	92	100
r	1	1.2	1.6	2	2.5	3	3.5	5	5.5	6	8	9.5	10	12	15.5	19	21	23
Толщина листа	0.5	2.5																
	0.8	7	4.8															
	1	11	8	6														
	1.2		12	9	7													
	1.5			15	12	8												
	2				23	16	20											
	2.5					26	20	15										
	3						30	24	16									
	4							44	31	28								
	5								47	43	31							
	6									61	45	36						
	8											69	65	47	36			
	10													80	60	47	43	
	12														90	71	65	58

Черная сталь  
450N/mm<sup>2</sup>

V	6	8	10	12	16	20	24	32	35	40	50	60	63	80	100	120	130	140
a	4.5	5	7	8.5	12	15	17	23	25	28	35	43	45	57	71	85	92	100
r	1	1.2	1.6	2	2.5	3	3.5	5	5.5	6	8	9.5	10	12	15.5	19	21	23
Толщина листа	0.5	4																
	0.8	11	8															
	1	18	13	10														
	1.2		19	14	11													
	1.5			24	19	13												
	2				37	26												
	2.5					42	32	24										
	3						48	38	26									
	4							70	50	45								
	5								75	69	50							
	6									98	72	58						
	8											110	104	75	58			
	10													128	96	75	69	
	12														144	114	104	93

Нерж. сталь  
700N/mm<sup>2</sup>

F : усилие Т/М, V: Ширина ручья матрицы, a: минимальная полка гибки, r: внутренний радиус гибки

■ - Оптимальное раскрытие гибки



## **ООО«БАЙМЕТИК»**

220125, г. Минск, ул. Ложинская, д.16, оф.428

Тел: +375293800429, +375293800418

**infobymetic@gmail.com**

[www.bymetic.by](http://www.bymetic.by)

[www.bymet.by](http://www.bymet.by)

