



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

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

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

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

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

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

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

<http://smi.nt-rt.ru> | | sim@nt-rt.ru

Оборудование для обработки труб из цветных металлов



Итальянская компания SMI (Sistemi Meccanici Industriali) была основана в 1978 году и специализируется на производстве оборудования для обработки трубок и труб из цветных металлов. SMI предлагает простые недорогие станки, а также автоматизированные линии для решения различных производственных задач.

Сегодня оборудование SMI успешно эксплуатируется в производстве:

- теплообменников, радиаторов, отопительных систем;
- кондиционеров, в том числе и для автомобильной промышленности;
- промышленной и бытовой холодильной техники;
- компрессоров для холодильного оборудования;
- водо- и газонагревательных приборов;
- бытовых изделий и оборудования.

Все оборудование полностью соответствует стандартам ISO 9001. Обладая множеством патентов, SMI стремится удовлетворить запросы каждого заказчика, предлагая как стандартные, так и специализированные автоматизированные решения.

Производство всех узлов и оснастки на собственном заводе позволяет не зависеть от сторонних компаний, а также сокращает время и стоимость производства, что является огромным преимуществом перед другими производителями.

Компания «Вебер Комеханикс» является эксклюзивным поставщиком оборудования SMI на территории России, Беллорусии, Украины, Казахстана и имеет сертификат на полный комплекс работ – от монтажно-пусконаладочных до ремонтно-обслуживающих.



Оборудование для обработки труб из цветных металлов



Станки работают как с трубками небольшого диаметра (с подачи из бунта – гибочные станки, правильно-отрезные, формовочные), так и с трубами больших диаметров (гибка, формовка, горячая закатка, сверловка и т. д.).

В каталоге представлена широкая линейка специализированного оборудования – от простых формовочных станков до сложных автоматизированных систем.



Автоматические трубогибочные станки с ЧПУ, гибка из бунта

Серия Silver

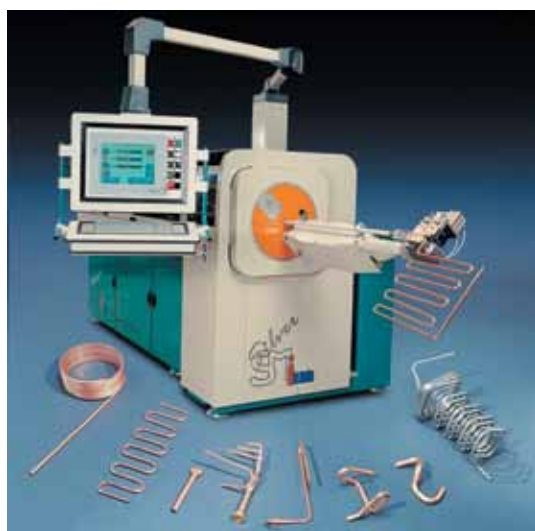
Универсальные трубогибочные станки с ЧПУ. Трубка подается из бунта, проходит через калибровочный и правильный блоки, выходит на гибочную консоль, где производится гибка по программе. По окончании гибки резка производится одним из двух способов: по предварительной V-образной проточке (без образования стружки), либо отдельностоящим узлом с дисковой отрезной пилой. Все операции производятся полностью в автоматическом режиме.

Особенности автоматических трубогибочных станков серии Silver:

- Станки предназначены для производства деталей в любом количестве (от штучного до серийного производства).
- Удобная и понятная ЧПУ-программа на русском языке.
- Станки могут комплектоваться системой лево- и правосторонней гибки и системой для работы с многоголовочной оснасткой.
- Станки могут комплектоваться дополнительными узлами для осуществления последующих операций: резка дисковой пилой, формовка торцев, пробивка или сверление отверстий и т. д.

Технические характеристики трубогибочных станков серии Silver

Модель	Silver 2	Silver 3
Макс. диаметр трубки (цвет. мет.), мм	16×1,0	22×1,0
Макс. диаметр трубки (нерж.), мм	10×1,0	12×1,0
Производительность (средняя на изделие = 6 гибов + резка), с	12	14



Автоматические правильно-отрезные станки, размотка труб из бунта

Серия MTS

Станки предназначены для высококачественной правки и резки труб диаметром до 22 мм из бунта. Орбитальная резка без стружки и заусенцев, возможность настройки реза с калибровкой по внутреннему или наружному диаметрам.

Технические характеристики правильно-отрезных станков серии MTS

Модель	MTS 22	MTS 22D	MTS 22T
Диаметр трубки, мм	1,8-22	1,8-22	1,8-22
Длина реза, мм	от 25	от 25	от 25
Количество одновременно подающих и обрабатывающих трубок	1	2	3
Опции	формовка на торцах		



Станки для формовки торцев труб без нагрева

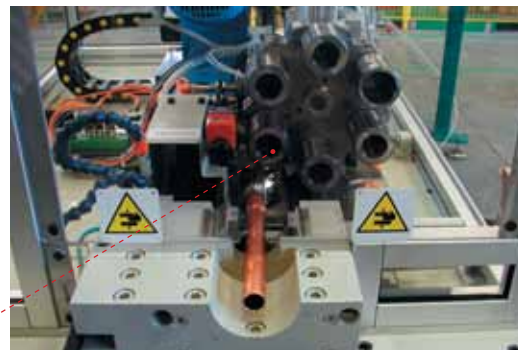
Серия PL

Формовка торцев (раздача, развальцовка, редуцирование, сферическая закатка, высадка и т. д.) производится инструментом, размещенным на многопозиционном револьверном барабане, что позволяет осуществлять на станках серии PL много-ступенчатую (многоцикловую) формовку. Зажимные губки тисков выполнены таким образом, что можно обрабатывать как прямые, так и согнутые трубки, а также трубки с ниппельными соединениями. Модификация SP оснащена дополнительным инструментом с приводом на вращение. Все станки имеют ЧПУ-управление.

Технические характеристики станков серии PL

Модель	PL 20×4	PL 20×4 SP	PL 35×6	PL 35×6 SP
Мин. диаметр трубки, мм	2	2	2	2
Макс. диаметр трубки, мм	18	18	28	28
Макс. диаметр раздачи, мм	24	24	32	32
Усилие, тонн	2	2	3,5	3,5
Макс. количество устанавливаемых инструментов в револьверном барабане	4	4 + 1 (вращение)	6	6 + 1 (вращение)

6-позиционная револьверная головка станка PL 35×6



Станки для формовки торцев труб с нагревом

Серия BPR

Формовка торцев (раздача, развальцовка, редуцирование, сферическая или плоская закатка и т. д.) производится вращающимся инструментом. При обработке нагревается торец трубы и, как следствие, обеспечивается большая степень деформации обрабатываемого материала.

В основном станки серии BPR используются для решения следующих задач:

- плоская или сферическая закатка труб;
- раздача или редуцирование трубы, где холодная формовка не применима.

Технические характеристики станков серии BPR

Модель	BPR 54	BPR 108
Макс. диаметр трубки, мм	54	108
Время рабочего цикла, включая установку трубы, с	7	12



Раздача



Сферическая закатка



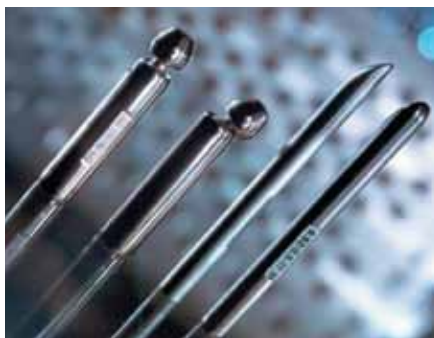
Редуцирование



Плоская закатка

Станки для производства U-образных трубок (отводов)

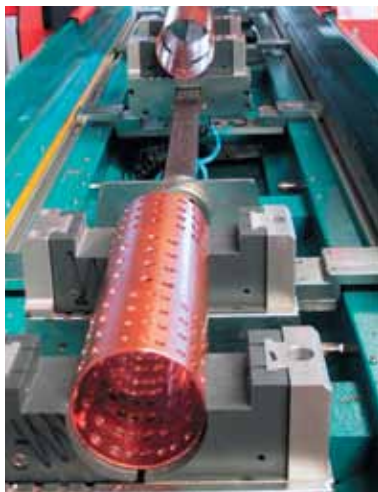
Трубка подается из бухты, проходит через гибочный узел, где гнется с применением дорна для получения круто изогнутого отвода. После гибки изделие отрезается дисковой пилой с вакуумным отводом стружки. Станок позволяет работать с несколькими бухтами одновременно. Средняя производительность станка – около 5–7 секунд на изделие.



Станки для сверления отверстий в трубах для теплообменников

Автоматические станки для сверления отверстий любых форм и размеров в стальных и медных трубках диаметром до 54 мм и толщиной стенки до 4 мм преимущественно используются в производстве теплообменников. Станки оснащены инструментальным магазином и имеют пять ЧПУ-управляемых координат:

- ось продольного перемещения сверла;
- ось поперечного перемещения сверла;
- вращение сверла (для контроля режима сверления);
- рабочий (вертикальный) ход сверла;
- поворот заготовки вокруг своей оси (от -90° до $+90^\circ$).



Станки для гибки габаритных змеевиков из тонкой трубки

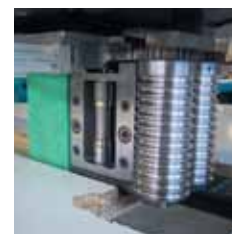
Станки могут работать с несколькими трубками одновременно, что позволяет многократно увеличить производительность по сравнению со станками, работающими только с одной трубкой. Подача и гибка производятся с помощью специальных многоручьевых зажимов и многоручьевой гибочной головки. Станки работают как с нарезанными трубками, так и с размоткой труб из бухты. Поддерживающий стол имеет привод на поворот, что обеспечивает отсутствие деформации во время гибки габаритных змеевиков.

Чтобы трубки во время гибки не рассыпались из пакета, станок имеет узел автоматической обжимки пакета через определенные промежутки длины

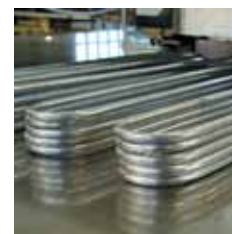
Поворотный стол вместе с трубкой поворачивается по или против часовой стрелки



Многоручьевая
гибочная головка



Гибка пакета трубок
одновременно





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

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

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

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

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

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

<http://smi.nt-rt.ru> | | sim@nt-rt.ru