PROMPART

КАТАЛОГ · 2026

VEOELL · СЕРИЯ KPS · БЕЗ ГИДРАВЛИКИ

Сервоэлектрические листогибочные прессы VEOELL KPS

Ползун ведут серводвигатели через шарико-винтовые пары — без гидростанции и масла. 12 моделей: от 12 т и 600 мм до 100 т и 3200 мм, ЧПУ с русским интерфейсом.

Подвод и возврат ползуна 200 мм/с — ход на гиб вдвое короче, чем у гидравлики



KPS-1206
12 т · 600 мм

KPS-3013
30 т · 1300 мм

KPS-6020
60 т · 2000 мм

KPS-10032
100 т · 3200 мм

Четыре модели из двенадцати — в одном масштабе

200 мм/с
подвод и возврат ползуна, рабочий ход — 20 мм/с

≈ 2×
быстрее ход ползуна на один гиб, чем у гидравлики (расчёт, стр. 3)

−60 %
электроэнергии против гидравлики того же класса, по данным завода

0 л
гидравлического масла: нет насоса, клапанов, шлангов и уплотнений

2 Почему KPS
3 Привод и скорость
4 Энергия и обслуживание
5 ЧПУ и задний упор
6 Узлы и комплектующие
7 KPS или гидравлика
8 Линейка и подбор
9–12 Модели: характеристики и толщины
13 Поставка и сервис

8 800 4444-165
sales@prompart.com · prompart.com

Производство VEOELL (KHP) · эксклюзивный дистрибьютор в России — PROMPART

ПОЧЕМУ KPS

Листогибочный пресс, в котором гидравлику заменили серводвигатели

В KPS ползун опускают не гидроцилиндры, а серводвигатели через шарико-винтовые пары (ШВП). Из этого следуют шесть отличий, которые видны в цехе и в счёте за электроэнергию: быстрее цикл, меньше потребление, нет масла и связанного с ним обслуживания.

200 мм/с 01

Ползун вдвое быстрее

Подвод и возврат — 200 мм/с, рабочий ход — 20 мм/с. Ход ползуна на один гиб занимает около 1,1 с против 2,3 с у гидравлического пресса с типичными скоростями: при 2 000 гибов за смену это около 38 минут.

< 0,2 кВт 02

Энергия — только на гиб

Серводвигатели работают, пока ползун движется. Пока оператор укладывает лист, пресс берёт менее 0,2 кВт. По данным завода — на 60 % меньше электроэнергии, чем у гидравлики того же класса; у модели 40 т около 1 кВт в работе против 4,5 кВт.

0 л масла 03

Без гидростанции

Нет бака, насоса, клапанов, шлангов и гидроуплотнений. Нечему подтекать, не нужно менять масло и фильтры, утилизировать отработку и прогревать станок перед сменой в холодном цехе: угол не «плывёт», пока масло холодное.

0,005 мм 04

Точность в замкнутом контуре

Положение ползуна измеряют магнитные линейки GIVI, ЧПУ держит стороны синхронно. Дискретность оси Y — 0,005 мм, точность позиционирования упора ±0,005 мм, отклонение угла — в пределах ±0,5° (по данным завода). У моделей со столом от 2 м — компенсация прогиба.

RU 05

ЧПУ, понятное без программиста

Стойки TECHMATION SCS на русском языке: программа и работа на одном экране, данные инструмента заносить не обязательно. Технолог готовит программы офлайн, после включения не нужен поиск нуля, для разовых деталей — маховик.

Авто 06

Почти без обслуживания

Централизованная автосмазка с контролем давления и засора магистрали, закрытый корпус, трёхцветная подсветка состояния. Основные узлы — TECHMATION, HIWIN, GIVI, Schneider Electric: запчасти известных производителей.

В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ КАЖДОЙ МОДЕЛИ

- Пуансон и матрица на всю длину стола
- Опоры листа, следующие за ползуном[1]
- Передвижная педаль с аварийным остановом
- Автоматическая смазка
- Трёхцветная подсветка
- Магнитные линейки GIVI
- Задний упор на ШВП HIWIN
- Руководство по эксплуатации на русском

[1] Кроме KPS-1206: на столе 600 мм опоры листа — опция. Пусконаладка, обучение и сервис — стр. 13.

ПРИВОД И СКОРОСТЬ

Серводвигатели и ШВП вместо гидроцилиндров — ползун вдвое быстрее

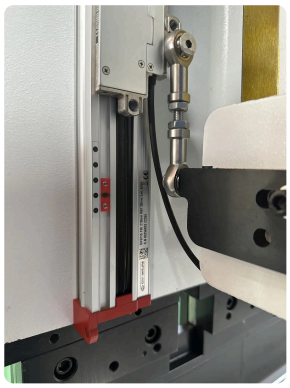
Ползун опускают два серводвигателя TECHMATION (у KPS-1206 — один): каждый через ременную передачу вращает свою шарико-винтовую пару — левую (ось Y1) и правую (ось Y2). Положение ползуна с обеих сторон измеряют магнитные линейки GIVI, ЧПУ держит синхронизацию сторон в замкнутом контуре.



Шкив ременной передачи и главная шарико-винтовая пара



Главный серводвигатель TECHMATION — по одному на каждую сторону ползуна



Магнитная линейка GIVI Misure — обратная связь по положению

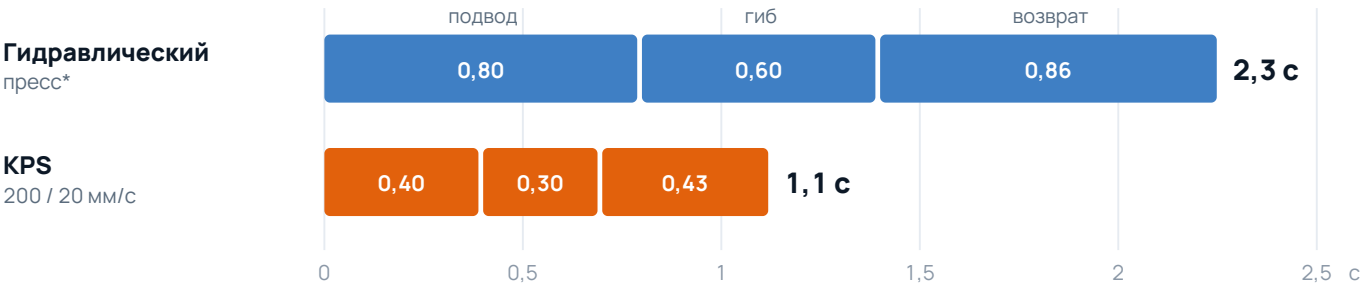
200 мм/с
подвод ползуна к листу

20 мм/с
рабочий ход — сам гиб

200 мм/с
возврат в верхнюю точку

≈ 2×
1,1 с против 2,3 с хода ползуна на гиб

ХОД ПОЛЗУНА НА ОДИН ГИБ, СЕКУНДЫ



* Расчёт на один гиб: подвод 80 мм, гиб 6 мм, возврат 86 мм. Гидравлический пресс — с типичными для класса скоростями 100 / 10 / 100 мм/с. Без учёта разгона, торможения и выдержки в нижней точке. При 2 000 гибов за смену разница — около 38 минут.

Синхронизация Y1/Y2 по линейкам

Каждая сторона ползуна — отдельная ось со своим двигателем и ШВП. ЧПУ сравнивает положение левой и правой стороны и выравнивает их по ходу. Дискретность задания оси Y — 0,005 мм.

Станина после отжига

Цельносварная стальная рама рассчитана методом конечных элементов и после сварки проходит отжиг для снятия напряжений. Посадочные поверхности стоек, ползуна и стола фрезеруются на портальном станке с ЧПУ.

ЭНЕРГИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Электроэнергия — только во время гиба, масла и фильтров нет совсем

У гидравлического пресса насос крутится всю смену: во время гиба, пока оператор укладывает заготовку и пока переставляется упор. Значительная часть энергии уходит в нагрев масла. Серводвигатель KPS работает, только когда ползун движется, — как инверторный кондиционер против обычного.

СРАВНЕНИЕ ЗАВОДА ДЛЯ ПРЕССОВ 40 Т, 3000 Ч В ГОД

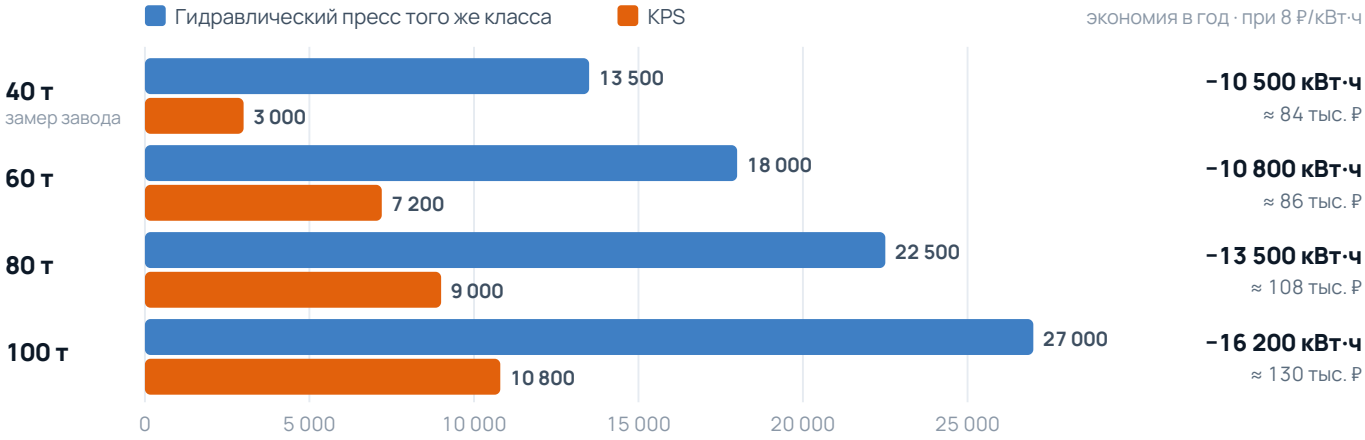
Показатель	Гидравлика 40 т	KPS 40 т
Потребление в работе	≈ 4,5 кВт	≈ 1 кВт
Потребление в паузе	насос работает	менее 0,2 кВт
Электроэнергия за год	13 500 кВт·ч	3 000 кВт·ч
За 10 лет	135 000 кВт·ч	30 000 кВт·ч
Гидравлическое масло	замена по регламенту	не используется
Фильтры, уплотнения, шланги	расходные позиции	нет
Смазка винтов и направляющих	по регламенту	автоматическая

−78 %
потребления у модели 40 т: 10 500 кВт·ч экономии в год, около 84 тыс. ₽ при тарифе 8 ₽/кВт·ч

−60 %
электроэнергии у моделей 60–100 т против гидравлики того же класса, по данным завода

0
статей на масло, фильтры, уплотнения и утилизацию отработки

ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ ЗА ГОД ПРИ 3000 ЧАСАХ РАБОТЫ (ОКОЛО ПОЛУТОРА СМЕН), КВТ·Ч



40 т — сравнение завода-изготовителя VEOELL. 60–100 т — оценка: потребление гидравлики типичное для класса (6 / 7,5 / 9 кВт), KPS — на 60 % меньше по данным завода. Фактическое потребление зависит от загрузки, толщины и длины гиба; по вашим часам и тарифу посчитаем точнее в ТКП.



Автосмазка: насос, резервуар, манометр



Шкаф управления: сервоусилители TECHMATION, аппаратура Schneider Electric

Нечему подтекать

Масло в гидравлике стареет, уплотнения со временем подтекают, пол под прессом приходится держать чистым. У KPS этих работ нет: после смены станок достаточно очистить.

Смазка — по расписанию, сама

Насос подаёт смазку в заданном цикле, контролирует давление, засор магистрали и уровень; состояние видно на пульте.

ЧПУ И ЗАДНИЙ УПОР · TECHMATION (ТАЙВАНЬ) · РУССКИЙ ИНТЕРФЕЙС

ЧПУ, в котором разберётся оператор без опыта программирования



SCS500

KPS-1206 · 3 оси: Y, X, R

Сенсорный экран на передней панели, маховик ручного перемещения. Пальцы упора поднимаются осью R, вдоль балки переставляются вручную.



SCS700

KPS-2010 … KPS-4016 · 6 осей

Сенсорный экран на передней панели станка: программа гиба, углы и координаты осей на одном экране; аварийный останов, пуск, стоп и маховик.



SCS920

KPS-6016 … KPS-10032 · 6 и 6+1 осей

Крупный вертикальный экран на поворотной консоли: на длинном станке оператор разворачивает пульт к себе в той точке стола, где гнёт деталь.

Программа и работа на одном экране

Ввод, правка и выполнение программы — без переходов между режимами. Данные инструмента заранее заносить не обязательно: оператор задаёт угол и размер полки, остальное считает система.

Без поиска нуля после включения

Двигатели упора — с абсолютными энкодерами: положение осей сохраняется при выключении, кратковременное пропадание питания не сбивает программу.

Программы готовит технолог

Поддерживается офлайн-программирование: программу готовят на рабочем месте и загружают в станок. Гибщику не нужно уметь программировать.

Маховик для разовых деталей

Для прототипов и единичных деталей ось подводится маховиком точно в нужную позицию, без написания программы.

УПРАВЛЯЕМЫЕ ОСИ

Y1 · Y2

Левая и правая стороны ползуна: свой серводвигатель и ШВП, обратная связь — линейки GIVI. У KPS-1206 — одна ось Y.

X

Задний упор от линии гиба: серводвигатель TECHMATION, ШВП HIWIN, линейные направляющие; ход 240–500 мм, точность ±0,005 мм*.

R

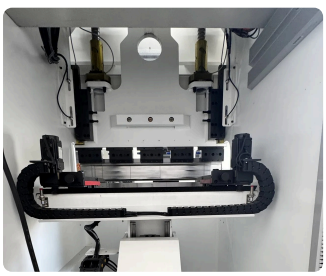
Подъём и опускание пальцев упора — под ступень детали и толщину листа.

Z1 · Z2

Разведение двух пальцев упора вдоль стола без ручной перестановки. Есть у всех моделей, кроме KPS-1206.

V

Компенсация прогиба стола от ЧПУ — угол ровный по всей длине. У моделей со столом от 2000 мм.



← Вид сзади: главные ШВП ползуна, балка заднего упора с пальцами и узел оси R

Другая стойка ЧПУ — по запросу

DELEM или другую систему ЧПУ можно установить на любую модель KPS, как и расширенный задний упор (8+1 осей). Цена и срок — по запросу на завод, согласуются при заказе.

Архитектура SCS: два процессора, ОС Linux, ПЛК и C Motion, расширение по EtherCAT. * По данным завода-изготовителя.

УЗЛЫ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Узлы, которые формируют размер и угол, и производители комплектующих



Верхний инструмент в зажимах на ползуне, опоры листа на столе



Зона гибки: пуансон в зажимах, матрица на столе, опора листа

Опоры листа при гибке

Выдвигаются синхронно с ходом ползуна и поддерживают заготовку снизу: тонкий длинный лист не провисает, оператору не нужно его придерживать. В стандарте у всех моделей, кроме KPS-1206.

Инструмент в комплекте

Пуансон 1309 (85°, H120, R0,8) и матрица 85° V12 H80 системы Amada Promecam на всю длину стола. Под толстый лист и сложный профиль подбираем дополнительный инструмент до заказа.



Световая полоса на траверсе: зелёный — станок готов · жёлтый — ползун идёт вниз · красный — гиб под усилием

Трёхцветная подсветка состояния

Мастеру не нужно подходить к экрану, чтобы понять, что происходит на участке: состояние станка видно издалека.

Шкаф управления: сервоусилители и контроллер TECHMATION, аппаратура Schneider Electric, принудительная вентиляция.

Защиты: блокировка по аварийному останову, защита от перегрузки, закрытый корпус снижает шум.

Педаль: передвижная, с кнопкой аварийного останова — оператор работает в удобной точке стола.

Лазерный или световой барьер зоны гибки в стандарт не входит — подбирается по запросу под требования вашей площадки.

ПРОИЗВОДИТЕЛИ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

Узел	Производитель
Система ЧПУ	TECHMATION (SCS), Тайвань
Главные серводвигатели	TECHMATION, Тайвань
Серводвигатели заднего упора	TECHMATION, Тайвань
ШВП привода ползуна	Hanjiang, Китай / TSUBAKI NAKASHIMA, Япония
ШВП заднего упора	HIWIN, Тайвань
Магнитные линейки	GIVI Misure, Италия
Электроаппаратура	Schneider Electric, Франция

KPS ИЛИ ГИДРАВЛИКА

Электромеханика или гидравлика: где проходит граница

Критерий	Гидравлический пресс	KPS, сервоэлектрический
Привод ползуна	гидроцилиндры, насос, клапаны	серводвигатели и ШВП
Подвод и возврат ползуна	обычно 80–120 мм/с	200 мм/с
Рабочий ход (гиб)	обычно 8–10 мм/с	20 мм/с
Ход ползуна на один гиб	≈ 2,3 с	≈ 1,1 с
Потребление в паузе	насос работает	менее 0,2 кВт*
Потребление в работе	базовое	на 60–78 % меньше*
Гидравлическое масло	есть, замена по регламенту	нет
Риск утечек	растёт с износом уплотнений	нет
Прогрев в холодном цехе	нужен	не нужен
Шум в паузе	шум гидростанции	двигатели стоят
Плановое обслуживание	масло, фильтры, уплотнения, шланги	автосмазка и чистка
Опоры листа, следующие за ползуном	обычно опция	в стандарте[1]
Компенсация прогиба стола	часто ручная или опция	ось V от ЧПУ[2]

* По данным завода-изготовителя VEOELL: −78 % у моделей 40 т (1 против 4,5 кВт), −60 % против гидравлики того же класса у старших моделей. Скорости гидравлики — типичные для машин этого класса. [1] Кроме KPS-1206 — опция. [2] У моделей со столом от 2000 мм.

Говорим прямо. Сервоэлектрический пресс выигрывает там, где много гибов, детали из тонкого и среднего листа, важны энергия и чистота в цехе. Серия KPS закрывает детали до 3200 мм длиной: по всей длине стола модели гнут сталь 2–4 мм, на меньшей длине — толще (стр. 8–12). Если в номенклатуре лист от 6 мм на большой длине, честнее взять гидравлический пресс большего усилия — он у нас тоже есть. Подберём после того, как посмотрим ваши чертежи.



KPS-10032 в цехе завода-изготовителя, пульт SCS920 на консоли

ГДЕ РАБОТАЮТ ПРЕССЫ ЭТОГО КЛАССА

- Электрощиты и корпуса
- Вентиляция и ОВиК
- Приборостроение и электроника
- Светотехника
- Торговое оборудование и мебель
- Пищевое и кухонное оборудование
- Металлоконструкции и фасады
- Лифтовое оборудование
- Медицинская техника
- Сельхоз- и спецтехника
- Корпуса станков и оборудования
- Контрактное производство

ЛИНЕЙКА И ПОДБОР

12 моделей: от 12 т и 600 мм до 100 т и 3200 мм

МОДЕЛИ KPS: УСИЛИЕ, Т × ДЛИНА ГИБКИ, ММ

	600	1000	1300	1600	2000	2500	3200
12 т	1206 стр. 9						
20 т		2010 стр. 9					
30 т			3013 стр. 10				
40 т			4013 стр. 10	4016 стр. 10			
60 т				6016 стр. 11	6020 стр. 11	6025 стр. 11	
80 т						8025 стр. 12	8032 стр. 12
100 т						10025 стр. 12	10032 стр. 12

КАК ВЫБРАТЬ МОДЕЛЬ — ТРИ ВОПРОСА

1. Самая длинная деталь

Определяет длину стола: 600, 1000, 1300, 1600, 2000, 2500 или 3200 мм.

2. Самый толстый лист на этой длине

Определяет усилие. Сколько миллиметров гнёт каждая модель и на какой длине — в таблицах на страницах моделей.

3. Марка металла

Нержавеющей стали нужно примерно в 1,5 раза больше усилия, алюминию — примерно вдвое меньше, чем конструкционной.

ВСЕ МОДЕЛИ СЕРИИ

Модель	Усилие, т	Длина гибки, мм	Вылет, мм	Ход / откр. высота, мм	Оси	ЧПУ	Привод, кВт	Масса, кг	Лист на всю длину, мм*	Стр.
KPS-1206	12	600	180	150 / 450	3	SCS500	1 × 7,5	950	**2**	9
KPS-2010	20	1000	220	150 / 450	6	SCS700	2 × 5,5	2 400	**2**	9
KPS-3013	30	1300	220	150 / 450	6	SCS700	2 × 7,5	2 800	**2**	10
KPS-4013	40	1300	250	180 / 480	6	SCS700	2 × 11	3 400	**3**	10
KPS-4016	40	1600	250	180 / 480	6	SCS700	2 × 11	3 800	**2**	10
KPS-6016	60	1600	280	230 / 530	6	SCS920	2 × 16	5 100	**4**	11
KPS-6020	60	2000	280	230 / 530	6+1	SCS920	2 × 16	5 800	**3**	11
KPS-6025	60	2500	280	230 / 530	6+1	SCS920	2 × 16	6 700	**2**	11
KPS-8025	80	2500	300	230 / 530	6+1	SCS920	2 × 21	7 400	**3**	12
KPS-8032	80	3200	300	230 / 530	6+1	SCS920	2 × 21	8 500	**2**	12
KPS-10025	100	2500	300	253 / 550	6+1	SCS920	2 × 30	8 300	**4**	12
KPS-10032	100	3200	320	253 / 550	6+1	SCS920	2 × 30	9 600	**3**	12

Скорости у всех моделей одинаковые: подвод и возврат 200 мм/с, рабочий ход 20 мм/с. Питание 380 В, 3 фазы, 50 Гц. * Наибольшая толщина листа, которую пресс гнёт по всей длине стола: расчёт для свободной гибки конструкционной стали с пределом прочности 450 МПа при ручье V ≈ 8s; на меньшей длине — толще, см. страницы моделей.



KPS-1206 KPS-2010

МОДЕЛИ · 12–20 Т · 600–1000 ММ

Компактные прессы для мелких деталей

Кронштейны, уголки, крышки, корпуса приборов — детали длиной до 0,6–1 м из листа до 2–3 мм. Такой пресс ставят рядом с лазером и забирают на него мелочь с большого станка.

KPS-1206 — 0,81 × 0,81 м в плане

Один серводвигатель 7,5 кВт, ЧПУ SCS500, 3 оси (Y, X, R). Пальцы упора вдоль балки переставляются вручную, опоры листа — опция.

KPS-2010 — полноценные 6 осей

Два серводвигателя по 5,5 кВт, ЧПУ SCS700, оси Z1/Z2 разводят пальцы упора без ручной перестановки, опоры листа в стандарте.

Для чего не подходят

Детали длиннее метра и лист от 3 мм на всю длину — это задача моделей KPS-4013 и выше.

Характеристика	KPS-1206	KPS-2010
Номинальное усилие	120 кН (12 т)	200 кН (20 т)
Длина гибки (длина стола)	600 мм	1000 мм
Расстояние между стойками	540 мм	920 мм
Ход ползуна	150 мм	150 мм
Открытая высота	450 мм	450 мм
Вылет (глубина зева)	180 мм	220 мм
Ход заднего упора (ось X)	240 мм	450 мм
Система ЧПУ	SCS500	SCS700
Управляемые оси	3: Y, X, R	6: Y1, Y2, X, R, Z1, Z2
Опоры листа	опция	в стандарте
Главный привод	серводвигатель 1 × 7,5 кВт	2 × 5,5 кВт
Расчётный ток привода, 380 В	≈ 15 А	≈ 22 А
Габариты Д × Ш × В, мм	810 × 810 × 1805	1180 × 1235 × 2120
Масса	950 кг	2 400 кг

Наибольшая длина гиба, мм	KPS-1206	KPS-2010
1 мм · V8	600	1000
1,5 мм · V12	600	1000
2 мм · V16	600	1000
3 мм · V24	≈ 450	≈ 800
4 мм · V32	≈ 350	≈ 600
5 мм · V40	≈ 300	≈ 450
6 мм · V50	≈ 250	≈ 400

Скорости у всех моделей: 200 / 20 / 200 мм/с. Толщины — расчёт по усилию для конструкционной стали 450 МПа при ручье V ≈ 8s, жирным — по всей длине стола; нержавейке нужно ×1,5 усилия, алюминию ×0,5. Ручей V12 из комплекта — для листа до 1,5–2 мм. Данные — завода VEOELL; ток — расчёт ≈ 2 А на 1 кВт привода.



KPS-3013

На фото KPS-3013; KPS-4013 и KPS-4016 — того же исполнения

МОДЕЛИ · 30–40 Т · 1300–1600 ММ

Прессы для небольших и средних деталей

Щитовые детали, корпуса, крышки, профили длиной до 1,3–1,6 м — самая ходовая группа серии. Для 40 т у завода прямой замер: около 1 кВт в работе против 4,5 кВт у гидравлики.

ЧПУ SCS700, 6 осей

Y1, Y2, X, R, Z1, Z2: синхронизация сторон ползуна по линейкам GIVI, пальцы упора разводятся и поднимаются от ЧПУ.

Опоры листа в стандарте

Выдвигаются синхронно с ползуном и держат тонкий длинный лист — оператору не нужно его придерживать.

Как выбрать внутри группы

3013 — лист до 2 мм на всю длину; 4013 — тот же стол и до 3 мм; 4016 — стол 1600 мм.

Характеристика	KPS-3013	KPS-4013	KPS-4016
Номинальное усилие	300 кН (30 т)	400 кН (40 т)	400 кН (40 т)
Длина гибки (длина стола)	1300 мм	1300 мм	1600 мм
Расстояние между стойками	1220 мм	1190 мм	1290 мм
Ход ползуна	150 мм	180 мм	180 мм
Открытая высота	450 мм	480 мм	480 мм
Вылет (глубина зева)	220 мм	250 мм	250 мм
Ход заднего упора (ось X)	450 мм	450 мм	450 мм
Система ЧПУ	SCS700	SCS700	SCS700
Управляемые оси	6: Y1, Y2, X, R, Z1, Z2	6: Y1, Y2, X, R, Z1, Z2	6: Y1, Y2, X, R, Z1, Z2
Главный привод	2 × 7,5 кВт	2 × 11 кВт	2 × 11 кВт
Расчётный ток привода, 380 В	≈ 30 А	≈ 44 А	≈ 44 А
Габариты Д × Ш × В, мм	1470 × 1240 × 2120	1470 × 1270 × 2180	1670 × 1270 × 2180
Масса	2 800 кг	3 400 кг	3 800 кг

Наибольшая длина гиба, мм	KPS-3013	KPS-4013	KPS-4016
1 мм · V8	1300	1300	1600
1,5 мм · V12	1300	1300	1600
2 мм · V16	1300	1300	1600
3 мм · V24	≈ 1200	1300	≈ 1550
4 мм · V32	≈ 900	≈ 1200	≈ 1200
5 мм · V40	≈ 700	≈ 950	≈ 950
6 мм · V50	≈ 600	≈ 800	≈ 800

Скорости у всех моделей: 200 / 20 / 200 мм/с. Толщины — расчёт по усилию для конструкционной стали 450 МПа при ручье V ≈ 8s, жирным — по всей длине стола; нержавейке нужно ×1,5 усилия, алюминию ×0,5. Ручей V12 из комплекта — для листа до 1,5–2 мм. Данные — завода VEOELL; ток — расчёт ≈ 2 А на 1 кВт привода.



KPS-6020

На фото KPS-6020; KPS-6016 и KPS-6025 — того же корпуса и с тем же пультом

МОДЕЛИ · 60 Т · 1600–2500 ММ

Прессы для панелей и корпусов шкафов

Панели, короба, корпуса электрошкафов, элементы вентиляции — детали длиной до 1,6–2,5 м из листа 3–4 мм. Пульт SCS920 — на поворотной консоли, оператор разворачивает его к себе.

Компенсация прогиба — ось V
У KPS-6020 и KPS-6025 в стандарте: ЧПУ выставляет её под усилие и длину гиба, угол ровный по всей длине. У KPS-6016 оси V нет.

Два серводвигателя по 16 кВт
На 60 % меньше электроэнергии, чем у гидравлики того же класса (по данным завода).

Как выбрать внутри группы
6016 — до 1,6 м и лист 4 мм на всю длину; 6020 — 3 мм на все 2 м; 6025 — 3 мм почти на все 2,5 м.

Характеристика	KPS-6016	KPS-6020	KPS-6025
Номинальное усилие	600 кН (60 т)	600 кН (60 т)	600 кН (60 т)
Длина гибки (длина стола)	1600 мм	2000 мм	2500 мм
Расстояние между стойками	1480 мм	1880 мм	2380 мм
Ход ползуна	230 мм	230 мм	230 мм
Открытая высота	530 мм	530 мм	530 мм
Вылет (глубина зева)	280 мм	280 мм	280 мм
Ход заднего упора (ось X)	500 мм	500 мм	500 мм
Система ЧПУ	SCS920, на консоли	SCS920, на консоли	SCS920, на консоли
Управляемые оси	6: Y1, Y2, X, R, Z1, Z2	6+1: те же 6 и ось V	6+1: те же 6 и ось V
Компенсация прогиба (ось V)	нет	в стандарте	в стандарте
Главный привод	2 × 16 кВт	2 × 16 кВт	2 × 16 кВт
Расчётный ток привода, 380 В	≈ 64 А	≈ 64 А	≈ 64 А
Габариты Д × Ш × В, мм	2000 × 1460 × 2440	2350 × 1460 × 2440	2900 × 1490 × 2510
Масса	5 100 кг	5 800 кг	6 700 кг

Наибольшая длина гиба, мм	KPS-6016	KPS-6020	KPS-6025
1 мм · V8	1600	2000	2500
2 мм · V16	1600	2000	2500
3 мм · V24	1600	2000	≈ 2350
4 мм · V32	1600	≈ 1800	≈ 1800
5 мм · V40	≈ 1400	≈ 1400	≈ 1400
6 мм · V50	≈ 1250	≈ 1250	≈ 1250
8 мм · V63	≈ 850	≈ 850	≈ 850

Скорости у всех моделей: 200 / 20 / 200 мм/с. Толщины — расчёт по усилию для конструкционной стали 450 МПа при ручье V ≈ 8s, жирным — по всей длине стола; нержавейке нужно ×1,5 усилия, алюминию ×0,5. Ручей V12 из комплекта — для листа до 1,5–2 мм. Данные — завода VEOELL; ток — расчёт ≈ 2 А на 1 кВт привода.



KPS-10032

На фото KPS-10032; KPS-8025, 8032 и 10025 — того же исполнения

МОДЕЛИ · 80–100 Т · 2500–3200 ММ

Прессы для длинных деталей и толстого листа

Детали длиной до 2,5–3,2 м и лист 4–6 мм на большой длине: металлоконструкции, фасады, лифтовое и торговое оборудование. Старшие модели серии — с теми же скоростями 200 / 20 мм/с.

SCS920 на консоли и ось V

Компенсация прогиба стола в стандарте у всех четырёх моделей, 6+1 осей.

Два серводвигателя по 21 или 30 кВт

Ход ползуна 230–253 мм, открытая высота 530–550 мм, вылет 300–320 мм.

Где проходит граница

Лист от 6 мм на всю длину 2,5–3,2 м — задача гидравлического пресса большего усилия; подберём и его.

Характеристика	KPS-8025	KPS-8032	KPS-10025	KPS-10032
Номинальное усилие	800 кН (80 т)	800 кН (80 т)	1000 кН (100 т)	1000 кН (100 т)
Длина гибки (длина стола)	2500 мм	3200 мм	2500 мм	3200 мм
Расстояние между стойками	2360 мм	3060 мм	2340 мм	3050 мм
Ход ползуна	230 мм	230 мм	253 мм	253 мм
Открытая высота	530 мм	530 мм	550 мм	550 мм
Вылет (глубина зева)	300 мм	300 мм	300 мм	320 мм
Ход заднего упора (ось X)	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм
Система ЧПУ	SCS920, на консоли	SCS920, на консоли	SCS920, на консоли	SCS920, на консоли
Управляемые оси	6+1: те же 6 и ось V	6+1: те же 6 и ось V	6+1: те же 6 и ось V	6+1: те же 6 и ось V
Компенсация прогиба (ось V)	в стандарте	в стандарте	в стандарте	в стандарте
Главный привод	2 × 21 кВт	2 × 21 кВт	2 × 30 кВт	2 × 30 кВт
Расчётный ток привода, 380 В	≈ 84 А	≈ 84 А	≈ 120 А	≈ 120 А
Габариты Д × Ш × В, мм	2900 × 1520 × 2530	3600 × 1520 × 2530	2900 × 1650 × 2650	3800 × 1650 × 2650
Масса	7 400 кг	8 500 кг	8 300 кг	9 600 кг

Наибольшая длина гиба, мм	KPS-8025	KPS-8032	KPS-10025	KPS-10032
2 мм · V16	2500	3200	2500	3200
3 мм · V24	2500	≈ 3150	2500	3200
4 мм · V32	≈ 2350	≈ 2350	2500	≈ 2950
5 мм · V40	≈ 1900	≈ 1900	≈ 2350	≈ 2350
6 мм · V50	≈ 1650	≈ 1650	≈ 2050	≈ 2050
8 мм · V63	≈ 1150	≈ 1150	≈ 1450	≈ 1450
10 мм · V80	≈ 950	≈ 950	≈ 1200	≈ 1200

Скорости у всех моделей: 200 / 20 / 200 мм/с. Толщины — расчёт по усилию для конструкционной стали 450 МПа при ручье V ≈ 8s, жирным — по всей длине стола; нержавейке нужно ×1,5 усилия, алюминию ×0,5. Ручей V12 из комплекта — для листа до 1,5–2 мм. Данные — завода VEOELL; ток — расчёт ≈ 2 А на 1 кВт привода.

ПОСТАВКА И СЕРВИС

Комплект поставки, опции и что делаем мы

ВХОДИТ В ПОСТАВКУ

- **Пресс в сборе** с ЧПУ TECHMATION на русском языке и задним упором на ШВП HIWIN
- **Пуансон 1309** (85°, H120, R0,8) и **матрица 85° V12 H80** на всю длину стола
- **Опоры листа**, выдвигающиеся синхронно с ползуном (у KPS-1206 — опция)
- **Передвижная педаль** с аварийным остановом
- **Набор инструмента** для обслуживания
- **Руководство по эксплуатации** на русском языке, товаросопроводительные документы

ОПЦИИ — ПО ЗАПРОСУ

- **Другая стойка ЧПУ**, в т. ч. DELEM, — на любую модель
- **Расширенный задний упор** — 8+1 осей
- **Опоры листа** для KPS-1206
- **Дополнительный гибочный инструмент** системы Amada Promecam — под толстый лист, радиусы, плющение, Z-гибку; есть отдельный каталог
- **Защита зоны гибки** — лазерный или световой барьер под требования площадки

ЧТО ДЕЛАЕМ МЫ

Подбор модели
По чертежам, маркам металла и толщинам считаем усилие и длину гиба и прямо говорим, какая модель нужна — или что нужна гидравлика.

Логистика
Перевозка из KHP, таможенное оформление, доставка; разгрузку и такелаж организуем по отдельному расчёту.

Гарантия и сервис
Гарантия 12 месяцев, послегарантийное обслуживание, запчасти, гибочный инструмент, консультации технолога.

Расчёт экономии
Считаем экономию электроэнергии и обслуживания против вашего гидравлического пресса — по вашим часам работы и тарифу.

Пусконаладка и обучение
Подключение, выверка, проверка осей, гибка ваших образцов с записью программ, обучение операторов и наладчиков на месте.

КАК ЗАКАЗАТЬ

1

Пришлите номенклатуру
Чертежи или список деталей: материал, толщина, длина гиба, объёмы. Если есть гидравлический пресс — его потребление и часы работы.

2

Получите ТКП
Подберём модель и пришлём технико-коммерческое предложение с ценой, сроком, условиями и расчётом экономии.

3

Поставка и запуск
Привезём, запустим, обучим операторов и останемся на связи по сервису, запчастям и инструменту.

PROMPART

8 800 4444-165

sales@prompart.com · prompart.com

Цены, сроки и наличие — по запросу у менеджера

ООО «Промышленные Партнёры»
Пн–Пт, 09:00–18:00 МСК
Склады: Москва, Санкт-Петербург
Отгрузки в 100+ городов РФ и СНГ
Производство VEOELL (KHP) · эксклюзивный дистрибьютор в России — PROMPART

Характеристики приведены по технической документации завода-изготовителя VEOELL (KHP). Завод вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие характеристики; изображения могут отличаться от поставляемого станка. Окончательная конфигурация фиксируется спецификацией к договору.