

EDYCJA VII

POL-SVER

MASZyny DO OBRÓBKI PLASTYCZNEJ BLACH I RUR



www.polsver.pl

Spis treści

Wstęp	I
Prasy krawędziowe	2-3
Nożyce gilotynowe	4-5
Zaginarki	6-7
Wykrawarki	8-9
Prasy mimośrodowe	10
Oduijaki, podajniki, prostowarki	11
Bezolejowe środki smarne	11
Zwijarki do blach	12
Zwijarki do profili	13
Giętarki do rur	14
Prasy hydrauliczne	14
Linie do profilowania	15
Wycinarki do naroży	15
Linie do rozkroju wzdłużnego i poprzecznego	16
Maszyny specjalne	17
Maszyny warsztatowe i ręczne	18
Narzędzia do pras krawędziowych	18
Wykrojniki modułowe	18
Automatyczne linie produkcyjne	19
Salon wystawowy	20
Serwis	21

Nasi Dostawcy



biegemaster

CIDAN

DURMA



ADVANCED
LUBRICANT
TECHNOLOGIES

ROUND0



dirinler

UNISTAMP





Prezes
Janusz Nagórka

Szanowni Państwo!

Mija 19 lat kiedy zacząłem sprzedawać maszyny do obróbki plastycznej blach i rur. Dane mi było uczestniczyć w tych fantastycznych zmianach w Polsce od samego początku. Przez te wszystkie lata starałem się ze swoim zespołem sprostać rosnącym wymogom z Państwa strony. Razem z waszymi firmami rosła też moja firma. Dzięki Wam – Klientom firma POL-SVER jest dzisiaj dobrym partnerem do dalszej współpracy. Fachowość, rzetelność, uczciwość i sumienność pracowników, to podstawy działalności mojej firmy. 100%-owy serwis, szybkość i fachowość jego działania to również atuty, które przemawiają na naszą korzyść. 19-sto letnie wyniki mówią same za siebie. Nowoczesna hala wystawowa pozwala zobaczyć maszyny na miejscu i ewentualnie wykonać próby przed zakupem. W magazynie, w stałej sprzedaży mamy większość standardowych maszyn z naszej oferty, co pozwala na szybką realizację zamówień. Ma to dzisiaj niebagatelne znaczenie. Dziękuję dotychczasowym Klientom i zapraszam nowych do wypróbowania naszych możliwości.

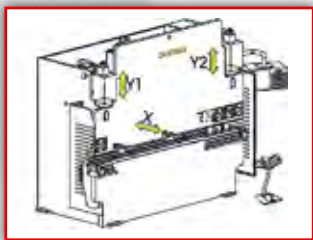
Życzę Państwu sukcesów

Prezes

Janusz Nagórka



DURMA



TYP E

Informacje o maszynie

- Sztywna konstrukcja. Korpus spawany z płyt obrobionych na centrum obróbkowym z jednego zamocowania,
- Kontrola położenia i równoległości belki górnej przez niezależne optyczne liniały pomiarowe na obu końcach belki (Y1, Y2) oraz przez serwozawory,
- Kompensacja ugięcia stołu ręczna lub sterowana CNC – zapewnia jednakowy kąt gięcia na całej długości detalu,
- Sterowane osie w standardzie Y1, Y2, X, opcjonalnie R,
- Oznaczenie CE,
- Bogate wyposażenie opcjonalne.

Sterowanie

Sterowanie CNC 3-osiowe (Y1, Y2, X) typu Cybelec DU 6000 (standard):

- Ekran LCD
- Programowanie detali, materiału oraz narzędzi,
- Korekty dla pojedynczego gięcia jak i dla całego produktu,
- Obliczenie rozwinięcia blachy zgodnie z normą DIN 6935
- Pozycjonowanie belki z precyzyjnym sprzężeniem zwrotnym, z kontrolą prędkości, ciśnienia i równoległości zejścia górnej belki
- Możliwość programowania w środowisku graficznym 2D z symulacją procesu gięcia na osobnym komputerze (opcja),
- port szeregowy RS232 do podłączenia osobnego komputera.

Sterowanie typu Cybelec z grafiką 2D (opcja).

Dane techniczne

TYP	nacisk	długość gięcia	odl. między stojakami	moc	prześwit	skok	wysięg	ciężar	TYP	nacisk	długość gięcia	odl. między stojakami	moc	prześwit	skok	wysięg	ciężar
	ton	mm	mm	kW	mm	mm	mm	kg		ton	mm	mm	kW	mm	mm	mm	mm
E 1240	40	1250	1050	7,5	370	160	350	3200	E 37200	200	3700	3100	15	445	210	350	12520
E 2040	40	2050	1650	7,5	370	160	350	4060	E 37300	300	3700	3100	18,5	520	245	365	17600
E 2560	60	2550	2150	7,5	350	160	350	5200	E 40160	160	4050	3100	15	430	200	350	11000
E 2590	90	2550	2150	7,5	350	160	350	5900	E 40200	200	4050	3100	15	445	210	350	13460
E 3090	90	3050	2550	7,5	350	160	350	6750	E 40300	300	4050	3100	18,5	520	245	365	17580
E 30120	120	3050	2550	11	375	180	350	8400	E 40400	400	4050	3100	30	570	320	500	25000
E 30160	160	3050	2550	15	430	200	350	9820	E 60200	200	6050	5100	15	475	210	350	19900
E 30200	200	3050	2550	15	445	210	350	12200	E 60300	300	6050	5100	18,5	510	245	500	28500
E 30300	300	3050	2550	18,5	520	245	365	16000	E 60400	400	6050	5100	30	570	320	500	40380
E 37160	160	3700	3100	15	430	200	350	11500	E 60600	600	6050	5100	37	700	350	500	52000

Ze względu na ciągłe unowocześnianie maszyn, dane techniczne mogą ulec modyfikacji bez powiadomienia.

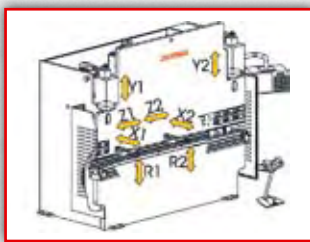
Informacje o maszynie

- Sztywna konstrukcja. Korpus spawany z płyt obrobionych na centrum obróbczym z jednego zamocowania,
- Kontrola położenia i równoległości belki górnej przez niezależne optyczne liniały pomiarowe na obu końcach belki (Y1, Y2) oraz przez serwozawory,
- Kompensacja ugięcia stołu sterowana CNC – zapewnia jednaki kąt gięcia na całej długości detalu,
- Sterowane osie w standardzie Y1, Y2, X, R,
- Opcjonalnie: X1, X2, R1, R2, Z1, Z2, przednie podpory uchylne AP3, AP4,
- Oznaczenie CE,
- Bogate wyposażenie opcjonalne.

Sterowanie

Sterowanie CNC 4-osiowe (Y1, Y2, X, R) typu Cybelec ModEva 10S (standard)

- Kolorowy ekran 10" z grafiką 2D
- Programowanie detali, materiału oraz narzędzi,
- Symulacja procesu gięcia z automatycznym wyborem kolejności gięć oraz sygnalizacją kolizji,
- Korekty dla pojedynczego gięcia jak i dla całego produktu,
- Obliczenie rozwinięcia blachy zgodnie z normą DIN 6935,
- Pozycjonowanie belki z precyzyjnym sprzężeniem zwrotnym z kontrolą prędkości, ciśnienia i równoległości zejścia górnej belki,
- Praca w sieci – port RJ45,
- Możliwość programowania w środowisku graficznym 3D na osobnym komputerze (opcja),
Dotykowy monitor 3D (opcja).



Dane techniczne

TYP	nacisk	długość gięcia	odl. między stojakami	moc	prześwit	skok	wysięg	ciężar	TYP	nacisk	długość gięcia	odl. między stojakami	moc	prześwit	skok	wysięg	ciężar
	ton	mm	mm							ton	mm	mm					
AD-S 2060	60	2050	1700	7,5	530	265	410	6100	AD-S 60400	400	6050	5100	37	570	365	510	41000
AD-S 25100	100	2550	2200	11	530	265	410	8900	AD-S 60600	600	6050	5100	45	700	365	510	55000
AD-S 30100	100	3050	2600	11	530	265	410	9400	AD-S 70400	400	7050	5100	37	570	365	510	43000
AD-S 30135	135	3050	2600	15	530	265	410	9500	AD-S 70600	600	7050	5100	45	700	365	510	58000
AD-S 30175	175	3050	2600	18,5	530	265	410	10620	AD-S 70800	800	7050	5100	55	700	400	610	64000
AD-S 30220	220	3050	2600	22	530	265	410	12500	AD-S 701000	1000	7050	5100	55	800	500	610	80000
AD-S 30320	320	3050	2600	37	530	320	410	16500	AD-S 701250	1250	7050	5100	75	800	500	610	92000
AD-S 30400	400	3050	2500	37	570	365	510	20000	AD-S 701500	1500	7050	5100	90	1000	600	610	110000
AD-S 37175	175	3700	3100	18,5	530	265	410	12500	AD-S 80400	400	8050	6400	37	570	365	510	51000
AD-S 37220	220	3700	3100	22	530	265	410	14600	AD-S 80600	600	8050	6400	45	700	365	510	65000
AD-S 40175	175	4050	3600	18,5	530	265	410	13150	AD-S 80800	800	8050	6400	55	700	400	610	84000
AD-S 40220	220	4050	3600	22	530	265	410	15600	AD-S 801000	1000	8050	6400	55	800	500	610	95000
AD-S 40320	320	4050	3600	37	530	320	410	20000	AD-S 801250	1250	8050	6400	75	800	500	610	110000
AD-S 40400	400	4050	3100	37	570	365	510	27000	AD-S 801500	1500	8050	6400	90	1000	600	610	135000
AD-S 60220	220	6050	5100	22	530	265	410	27000	AD-S 802000	2000	8050	6400	-	-	-	-	-
AD-S 60320	320	6050	5100	37	530	320	410	34000									

Ze względu na ciągłe unowocześnianie maszyn, dane techniczne mogą ulec modyfikacji bez powiadomienia.

DURMA

Mechaniczne
nożyce
gilotynowe
typ MS



Informacje o maszynie

- Napęd mechaniczny,
- Napędzany elektrycznie tylny zderzak z cyfrowym odczytem położenia,

- Tylny zderzak na precyzyjnych, bezluzowych śrubach kulowych,
- Noże segmentowe – dolny ostrzony czterostronnie, górny dwustronnie
- Regulacja szczeliny między nożami (w nożycach do blachy 4 mm)
- Docisk blachy na pełnej długości,
- Przedni stół kulowy,
- Przednie podpory,
- Oznaczenie CE.
- Pneumatyczna podtrzymka cienkich blach – opcja,
- Sterowanie NC (opcja):
 - programowanie nastawy tylnego zderzaka,
 - licznik cięć,
 - automatyczne wycofanie tylnego zderzaka,
 - sterowanie pneumatyczna podtrzymką blachy,
- Bogate wyposażenie opcjonalne.

Dane techniczne

TYP	Długość cięcia	Max. grubość blachy	moc	ciężar	TYP	Długość cięcia	Max. grubość blachy	moc	ciężar
	mm					mm			
MS 1303	1350	3	3	950	MS 1504	1550	4,00	7,5	2350
MS 2003	2100	3	3	1150	MS 2004	2050	4,00	7,5	2 800
MS 2525	2550	2,5	3	1300	MS 2504	2550	4,00	7,5	3 300
MS 3002	3100	2	3	1500	MS 3004	3100	4,00	7,5	3 600

Ze względu na ciągłe unowocześnianie maszyn, dane techniczne mogą ulec modyfikacji bez powiadomienia.

DURMA

Hydrauliczne
nożyce
gilotynowe
typ ES, SB
i SB NT

Informacje o maszynie

- Napęd hydrauliczny,
- Napędzany elektrycznie tylny zderzak,
- Tylny zderzak na precyzyjnych, bezluzowych śrubach kulowych,
- Pneumatyczna podtrzymka do cienkich blach
- Noże segmentowe – dolny ostrzony czterostronnie, górny dwustronnie,
- Regulacja szczeliny między nożami,
- Docisk blachy na pełnej długości,
- Regulowany przymiar kątowy,
- Przedni stół kulowy,
- Przednie podpory,
- Oznaczenie CE.
- Bogate wyposażenie opcjonalne.



Sterowanie

Gilotyna ES

- Nastawa tylnego zderzaka z pulpitu,
- Cyfrowy odczyt położenia zderzaka w mm,
- Sterowanie NC (opcja).

Gilotyna SB i SB NT

- Sterowanie NC,
- Programowanie pozycji tylnego zderzaka i długości cięcia,
- Funkcja wycofania tylnego zderzaka podczas cięcia,
- Licznik cięć,
- Sterowanie pneumatyczną podtrzymałą blachy,
- Praca w trybie półautomatycznym i automatycznym,
- Pamięć 50 programów po 20 kroków programowych każdy,
- Centralna regulacja szczeliny pomiędzy nożami.

Gilotyna VS

- **Sterowanie CNC Cybelec lub Delem,**
- Programowanie nastawy tylnego zderzaka, kąta cięcia i szczeliny pomiędzy nożami,
- Programowanie długości cięcia,
- Funkcja wycofania tylnego zderzaka podczas cięcia,
- Licznik cięć.



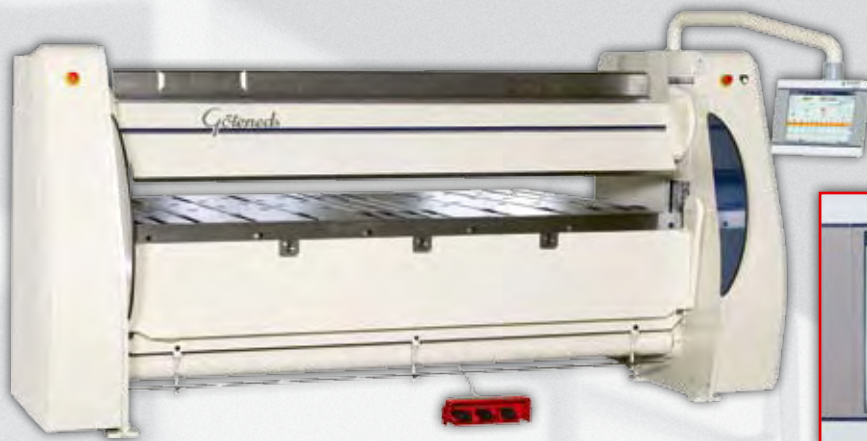
Dane techniczne

TYP	max dł. cięcia mm	max gr. blachy Rm =450 N/mm ²	max gr. blachy Rm =700 N/mm ²	Zakres nastawy tylnego zderzaka	Wysięg	moc	ciężar
	mm	mm	mm	mm	mm	kW	kg
ES 2506	2550	6	4	750	-	11	4 940
ES 3006	3100	6	4	750	-	11	5550
SB NT 3006	3100	6	4	1000	-	15	6 950
SB NT 3008	3100	8	5	1000	-	15	8 300
SB NT 3010	3100	10	6	1000	-	22	8 800
SB NT 3013	3100	13	8	1000	-	30	11 800
SB NT 4006	4100	6	4	1000	-	15	11 300
SB NT 4010	4100	10	6	1000	-	22	13 500

Dane techniczne

TYP	max dł. cięcia mm	max gr. blachy Rm =450 N/mm ²	max gr. blachy Rm =700 N/mm ²	Zakres nastawy tylnego zderzaka	Wysięg	moc	ciężar
	mm	mm	0	mm	mm	kW	kg
SB 3006	3100	6	4	1000	350	15	7 000
SB 3010	3100	10	6	1000	350	22	10 350
SB 3013	3100	13	8	1000	350	30	12 500
SB 3016	3100	16	10	1000	350	37	15 000
SB 3020	3100	20	13	1000	350	45	21 700
SB 4006	4100	6	4	1000	350	15	9 920
SB 4013	4100	13	8	1000	350	30	16 300

W ofercie posiadamy również gilotyny sterowane CNC o dł. cięcia 10 m i do grubości 25 mm



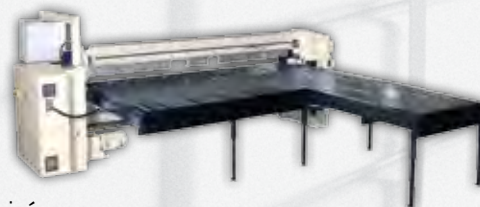
Zaginarki

Informacje o maszynie

- Stabilna zwarta konstrukcja,
- Obrotowa górna belka typu KOMBI (standard lub opcja zależnie od modelu),
- Automatyczny szybki 3 – 5 sekcyjny tylny zderzak. Przednia sekcja posiada sprężyste końcówki zderzaków co pozwala na ich ustawienie w odległości zaledwie ok. 2 mm od krawędzi gięcia,
- Multifold (standard lub opcja zależnie od modelu) – dzielone narzędzia w trzech belkach – gnącej, dociskowej i dolnej. Rozwiązanie to umożliwia gięcie skomplikowanych detali np.: gięcie boków pudełka do góry i do dołu,
- Kompensacja ugięcia belki gnącej,
- Bogate wyposażenie opcjonalne,
- Oznaczenie CE.

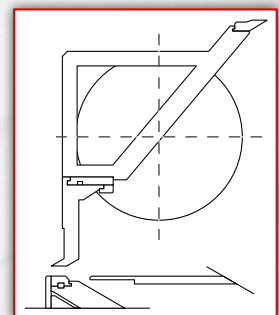
Sterowanie CNC ProLink

- Kolorowy ekran dotykowy,
- System operacyjny Windows,
- Automatyczne szukanie kolejności gięć,
- Sygnalizacja kolizji detalu z narzędziami,
- Biblioteka detali z szybkim podglądem,
- Praca w sieci.



OBROTOWA BELKA TYPU KOMBI

To rewolucyjne opatentowane rozwiązanie firmy GOTENEDS łączy w sobie zalety dwóch maszyn:
 – Szybko działającej konwencjonalnej zaginarki;
 – Prasy krawędziowej umożliwiającej wykonanie m.in. pudeł, szuflad, kaset i innych wyrobów wymagających wykonania czterech zamkniętych ścian bez wymiany narzędzia. Zmiana charakteru pracy odbywa się poprzez obrót belki górnej o 180° i trwa tylko sekundy. Rozwiązanie to od momentu opatentowania tj. 1988r. sprawdza się z powodzeniem u ponad 1500 użytkowników na całym świecie.



Obrotowa belka typu KOMBI

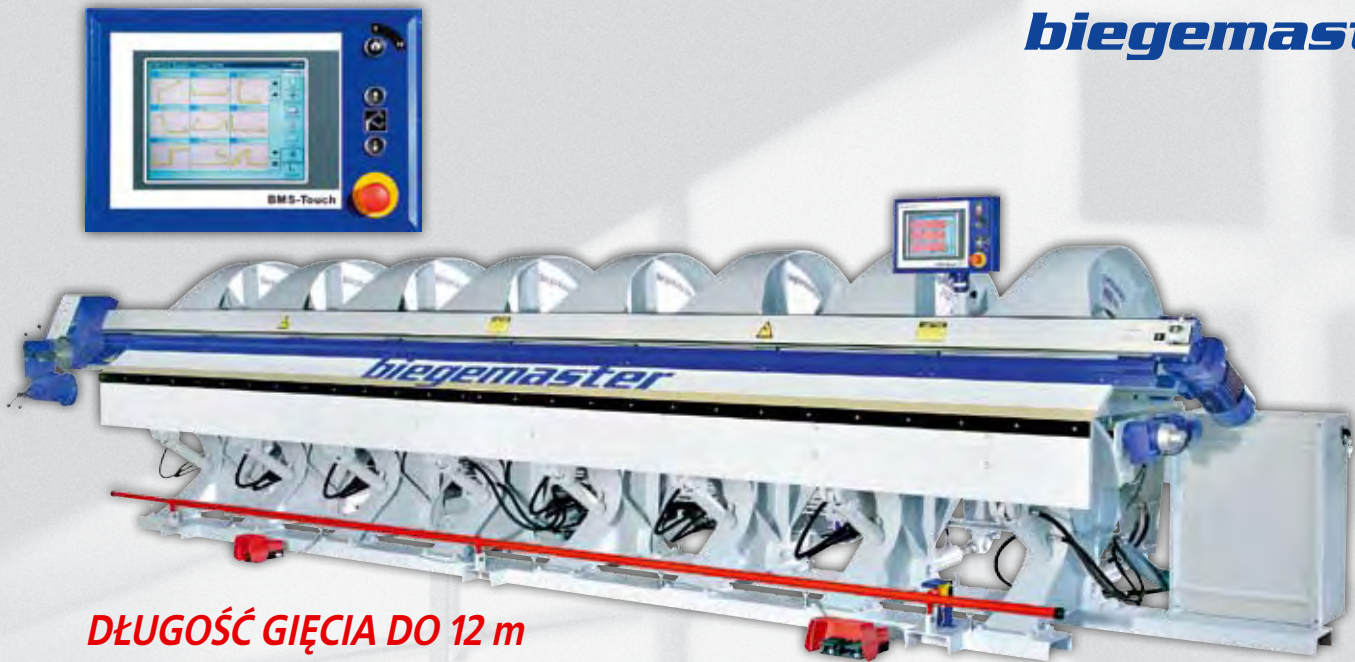
Dane techniczne

TYP	max grubość blachy Rm=400 kN/mm ²	max długość gięcia	zakres roboczy tylnego zderzaka
	mm	mm	
K 15-12	2,5	1280	1550 / 2070 / 3100
K 15-20	1,5	2060	1550 / 2070 / 3100
K 15-25	1,5	2550	1550 / 2070 / 3100
K 15-30	1,25	3100	1550 / 2070 / 3100
K 25-12	3,5	1280	1550 / 2070 / 3100
K 25-20	3,0	2060	1550 / 2070 / 3100
K 25-25	2,5	2550	1550 / 2070 / 3100
K 25-30	2,0	3100	1550 / 2070 / 3100
K 25-37	1,50	3750	1550 / 2070 / 3100
K 25-40	1,50	4050	1550 / 2070 / 3100

Dane techniczne

TYP	max grubość blachy Rm=400 kN/mm ²	max długość gięcia	zakres roboczy tylnego zderzaka
	mm	mm	
Futura 20 / Futura Plus 20	3,0 / 4,0	2100	1650 / 2170 / 3200
Futura 25 / Futura Plus 25	2,5 / 3,5	2600	1650 / 2170 / 3200
Futura 30 / Futura Plus 30	2,0 / 3,0	3100	1650 / 2170 / 3200
Futura 37 / Futura Plus 37	1,5 / 2,0	3750	1650 / 2170 / 3200
Futura 40 / Futura Plus 40	1,5 / 2,0	4100	1650 / 2170 / 3200

W ofercie również inne modele zaginarek i zaginarko-krawędziarek GOTENEDS typu KM, KMP, PRO, PORLINO i MEGA PRO o długości gięcia do 4100 mm i grubości do 6 mm.
POPROŚ O SZCZEGÓŁOWY KATALOG MASZYN FIRMY GOTENEDS.



DŁUGOŚĆ GIĘCIA DO 12 m

Informacje o maszynie

- Korpus maszyny spawany,
- Ramiona dociskowe belki oraz stojaki wykonano z żeliwa sferoidalnego GGG 60 odpornego na odkształcenia,
- Napęd hydrauliczny belki gnącej i belki dociskowej,
- Podebranie w belce dociskowej umożliwiające falcowanie,
- Przesuwny tylny stół ze zderzakami umożliwiający wykonywanie skomplikowanych gięć,
- Nożyca krążkowa na belce dociskowej.

Sterowanie

CNC typu BMS z tylnym zderzakiem (opcja):

- Kolorowy ekran dotykowy,
- System operacyjny Windows,
- Automatyczne szukanie kolejności gięć,
- Sygnalizacja kolizji detalu z narzędziami,
- Biblioteka detali z szybkim podglądem,
- Praca w sieci.

Zaginarki

Dane techniczne

TYP	Długość gięcia	Max. grubość blachy (Rm=400 N/mm ²)	TYP	Długość gięcia	Max. grubość blachy (Rm=400 N/mm ²)	TYP	Długość gięcia	Max. grubość blachy (Rm=400 N/mm ²)
	mm	mm		mm	mm		mm	mm
BM 3.1.00	3010	1,00	BM 8.1.25	8020	1,25	BS 4.2.00	4010	2,00
BM 3.1.25	3010	1,25	BM 8.1.50	8020	1,50	BS 4.3.00	4010	3,00
BM 3.1.50	3010	1,50	BM 10.1.00	10020	1,00	BS 6.2.00	6200	2,00
BM 4.1.00	4010	1,00	BM 10.1.25	10020	1,25	BS 6.3.00	6200	3,00
BM 4.1.25	4010	1,25	BM 10.1.50	10020	1,50	BS 8.2.00	8020	2,00
BM 4.1.50	4010	1,50	BM 12.1.00	12020	1,00	BS 8.3.00	8020	3,00
BM 6.1.00	6200	1,00	BM 12.1.25	12020	1,25	BS 10.2.00	10020	2,00
BM 6.1.25	6200	1,25	BM 12.1.50	12020	1,50	BS 10.3.00	10020	3,00
BM 6.1.50	6200	1,50	BS 3.2.00	3010	2,00	BS 12.2.00	12020	2,00
BM 8.1.00	8020	1,00	BS 3.3.00	3010	3,00	BS 12.3.00	12020	3,00

DURMA



Wykrawarka
Typ RP, FP

Informacje o maszynie

- Masywny korpus odprężany po spawaniu,
- Obrotowy Multitool,
- **Sterownik Siemens Sinumerik 840DI**,
- Hydraulika Bosch Rexroth lub Hartmann & Lammler,
- AC-serwa firmy Siemens,
- Automatyczny przechwyt blachy,
- Diagnostyka on-line,
- Praca w sieci poprzez port Ethernet,
- Automatyczna kontrola prawidłowego położenia szczęk,
- Program CAD/CAM typu METALIX,
- Import rysunków detali zaprojektowanych w środowisku CAD (formaty: DXF; IGES; DWG),
- Optymalizacja – funkcja minimalizacji ilości zmian narzędzi,
- Graficzna symulacja wykonanego programu pozwala na sprawdzenie przebiegu pracy przed rozpoczęciem wycinania,
- Funkcja AutoNesting – rozłożenie detali na arkuszu w celu zminimalizowania odpadu – opcja.

Dane techniczne

TYP		FP6	RP6	RP9
Nacisk	ton	30	30	20
Max grubość blachy (dla SI 42 kg/mm ²)	mm	6	5	6
Zakres roboczy w osi X	mm	2000 mm + automatyczna repozycja	200 mm + automatyczna repozycja	200 mm + automatyczna repozycja
Zakres roboczy w osi Y	mm	1250	1250	1250
Zakres automatycznego pozycjonowania	mm	do 10000	do 10000	do 10000
Maks. ilość uderzeń, niblowanie	skok/min	600	600	900
Prędkość przesuwu w osi X	m/min	60	60	90
Prędkość przesuwu w osi Y	m/min	50	50	70
Dokładność pozycjonowania osi	mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1
System narzędziowy	–	Stały Multitool	Obrotowy Multitool	Obrotowy Multitool
Liczba narzędzi, maks.	szt.	6	10	8 lub 6
Liczba narzędzi obrotowych	szt.	–	10	6 lub 6
Ilość szczęk	szt.	2	2	2
Wymiary stołu	mm	2400 x 3600	2400 x 3600	2400 x 3600
Ciężar	kg	ok. 11500	ok. 11500	ok. 11500



Informacje o maszynie

- Masywny, zamknięty korpus odprężany po spawaniu,
- System narzędziowy typu rewolwer 27 lub 28 narzędziowy,
- **Sterownik Siemens Sinumerik 840DI**,
- Hydraulika Hartmann & Lammler lub Bosch Rexroth ,
- AC-serwa firmy Siemens,
- Automatyczny przechwyt blachy,
- Diagnostyka on-line,
- Praca w sieci poprzez port Ethernet,
- Automatyczna kontrola prawidłowego położenia szczęk,
- Automatycznie rozmieszczenie uchwytów blachy,
- Zapadnia w stole,
- Program CAD/CAM typu METALIX,
- Import rysunków detali zaprojektowanych w środowisku CAD (formaty: DXF; IGES; DWG);
- Optymalizacja – funkcja minimalizacji ilości zmian narzędzi,
- Graficzna symulacja wykonanego programu pozwala na sprawdzenie przebiegu pracy przed rozpoczęciem wycinania,
- Funkcja AutoNesting – rozłożenie detali na arkuszu w celu zminimalizowania odpadu – opcja.

Wykrawarka Typ TP

Dane techniczne

TYP		TP 6	TP 63	TP 9	TP 93
Nacisk	ton	30	30	20	20
Max grubość blachy (stal czarna)	mm	6	6	6	6
Max grubość blachy (stal nierdzewna)	mm	3	3	3	3
Zakres roboczy w osi X i Y	mm	2000 x 1250	2500 x 1250	2000 x 1250	2500 x 1250
Zakres automatycznego pozycjonowania	mm	do 10000	do 10000	do 10000	do 10000
Maks. ilość uderzeń, niblowanie	skok/min	600	600	900	900
Prędkość przesuwu w osi X	m/min	75	75	96	75
Prędkość przesuwu w osi Y	m/min	60	60	75	60
Dokładność pozycjonowania osi	mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Powtarzalność	mm	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
System narzędziowy	–	Rewolwer	Rewolwer	Rewolwer	Rewolwer
Liczba stacji narzędziowych	szt.	27	27	27	28
Liczba stacji obrotowych (Autoindex)	szt.	3	3	3	3
Ciężar	kg	ok. 12500	ok. 12500	ok. 12500	ok. 13500

dirinler



Dane techniczne

NAPĘD TYLNY					
TYP	Nacisk	Odległość stół-suwak	Zakres skoku	Wymiary stołu	Ciężar
	ton	mm	mm	mm	kg
251 P	25	285	10/65	560 x 400	2100
401 P	40	280	5/75	630 x 450	2270
600 P	60	365	4/102	750 x 500	3640
800 P	80	400	4/102	860 x 540	4350
1250 P	125	450	5/110	900 x 640	7000
1500 P	150	510	5/110	1000 x 700	7860
2500 P	250	330	4/140	1250 x 850	13000
251 P81	25	240	10/65	560 x 400	2200
401 P81	40	280	5/75	630 x 450	2865
630 P81	63	355	4/102	750 x 500	4100
800 P81	80	385	18/114	860 x 540	4700
1000 P81	100	385	14/114	900 x 540	5000
1300 P81	130	400	5/110	1000 x 640	8000
1600 P81	160	500	5/110	1000 x 700	10500
2000 P81	200	430	4/140	1150 x 750	15000
2500 P81	250	480	4/140	1250 x 850	18500

Dane techniczne

NAPĘD BOCZNY					
TYP	Nacisk	Odległość stół-suwak	Zakres skoku	Wymiary stołu	Ciężar
	ton	mm	mm	mm	kg
151 PY	15	240	10/57	500 x 355	1100
301 PY	30	285	5/60	560 x 400	1860
600 PY	60	320	5/100	750 x 500	3585
800 PY	80	365	5/100	860 x 540	4000
1000 PY	100	400	5/100	850 x 600	4500
151 PY81	15	225	10/57	550 x 355	1100
301 PY81	30	270	5/60	560 x 400	2000
630 PY81	60	330	5/100	750 x 500	3850
800 PY81	80	365	5/100	860 x 540	4500
1000 PY81	100	380	5/110	850 x 600	7500

Prasy mimośrodowe
Typy CDCS P, PY,
P81, PY81

Informacje o maszynie

- Spawana konstrukcja korpusu wykonana z materiałów wysokiej jakości,
- Pneumatyczny zespół sprzęgłowo-hamulcowy,
- Ręczna lub napędzana regulacja położenia suwaka,
- Mechaniczne lub hydrauliczne zabezpieczenie przed przeciążeniem,
- Suwak prowadzony przez 4 (typ P/PY) lub przez 8 powierzchni prowadzących (typ P81/PY81),
- Dodatkowa płyta stołu z rowkami teowymi (opcja w prasach 100 ton i większych),

- Sterowanie ręczne i przyciskiem nożnym,
- Praca w trybie pojedynczym i w cyklu ciągłym,
- Centralne smarowanie ręczne lub napędzane,
- Zabezpieczenie przestrzeni roboczej (osłony lub kurtyny),
- Możliwość wykorzystania regulacji prędkości,
- Certyfikat CE,
- Dokumentacja DTR w języku polskim.

W swojej ofercie posiadamy też urządzenia do automatyzacji.



Odwijaki,
podajniki,
prostowarki
EAE

Odwijaki:

- Z ręcznym lub z hydraulicznym rozprężaniem ramion,
- Napędzane oraz nienapędzane,
- Przejzdne platformy do załadunku blachy,
- Szerokość blachy max 2000 mm,
- Ciężar kręgu max 20 ton.



Prostowarki:

- Do blach o grubości od 0,2 do 8 mm,
- Szerokość blachy max 1530 mm.

Podajniki rolkowe:

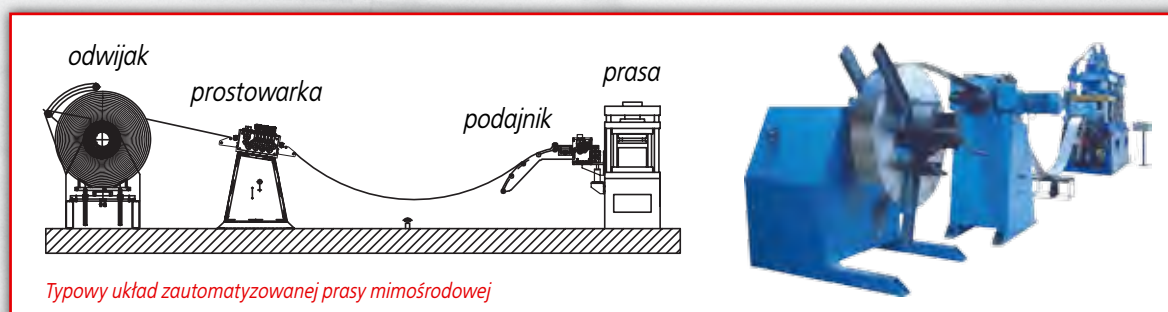
- Do blach o grubości max 6 mm,
- Szerokość blachy max 1630 mm.

Urządzenia prostująco-podające:

- Prostowarka i podajnik jako jedno urządzenie,
- Oszczędność miejsca i pieniędzy,
- Szerokość blachy max 1530 mm,
- Standardowy typoszereg do blach o grubości max 7 mm.



W ofercie także specjalne urządzenia
wg. wymagań klienta.



Typowy układ zautomatyzowanej prasy mimośrodowej

Bezolejowe środki smarne

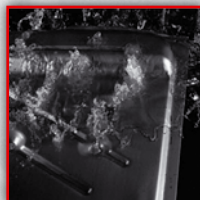


OBRÓBKA PLASTYCZNA

- 25% dłuższa żywotność narzędzi
- 50% zmniejszenie ilości środka smarnego

MYCIE

- 25% zmniejszenie ilości zużytej energii
- 50% zmniejszenie zużycia chemikaliów
- 75% mniejsze zużycie wody



ŚRODOWISKO

- 100% nie zawiera oleju
- 400% mniej szkodliwy

IRMCO ADVANCED
LUBRICANT
TECHNOLOGIES

Bezolejowe
środki smarne

DURMA



Zwijarki do blach

Informacje o maszynie

- Maszyny 3 i 4 rolkowe,
- Maszyny mechaniczne i hydrauliczne,
- Bezstopniowa regulacja prędkości,
- Hartowane rolki,
- Zwijanie stożków,
- Centralne i boczne podtrzymki blachy,
- Oznaczenie CE.

Sterowanie NC

- 2 tryby programowania:
- Zapisanie i odtwarzanie wykonywanych ruchów przez operatora,
- Tworzenie programu poprzez wprowadzenie wartości położenia rolek.

Sterowanie CNC

- Wizualizacja procesu zwijania,
- Zwijanie kształtów niesymetrycznych, stożkowych, eliptycznych, owalnych, prostokątnych,
- 4 osiowe sterowanie położeniem i obrotem walców,
- 3 osiowe sterowanie ruchem podpór.

ROUND



Zwijarki do blach

Informacje o maszynie

- Maszyny 3 i 4 rolkowe,
- Maszyny mechaniczne i hydrauliczne,
- Opatentowane rozwiązania techniczne,
- Automatyczna kompensacja różnic prędkości rolek górnej i dolnej bez utraty mocy,
- Bezstopniowa regulacja prędkości,
- Hartowane rolki,
- Zwijanie stożków,
- Centralna i boczne podtrzymki blachy,
- Oznaczenie CE.

Sterowanie CNC maksymalnie do 12 osi

- Praca w środowisku Windows,
- Praca w sieci,
- Wizualizacja procesu zwijania,
- Sterowanie CNC ruchem walców,
- Interpolacja CNC – zwijanie kształtów niesymetrycznych ze zmiennym promieniem,
- Sterowanie CNC ruchem podtrzymki centralnej i bocznych,
- Sterowany CNC podajnik materiału i odbiór gotowego wyrobu.



Informacje o maszynie

- Praca w płaszczyźnie pionowej i poziomej,
- Maszyny mechaniczne i hydrauliczne,
- Bezstopniowa regulacja prędkości,
- Duży wybór rolek specjalnych,
- Oznaczenie CE.

Sterowanie NC

- 3 tryby pracy: ręczny, automatyczny, programowania,
- 2 tryby programowania,
- Ekran dotykowy.

Sterowanie CNC

- Wizualizacja procesu zwijania,
- Zwijanie kształtów niesymetrycznych, eliptycznych, owalnych, prostokątnych i wielu innych,
- 4-osiove sterowanie położeniem i obrotem rolek głównych.

Zwijarki do profili



Informacje o maszynie

- Praca w płaszczyźnie pionowej i poziomej,
- Maszyny mechaniczne i hydrauliczne,
- Specjalne rozwiązanie – zwijarka do profili 4 rolkowa,
- Bezstopniowa regulacja prędkości,
- Duży wybór rolek specjalnych,
- Zwijanie w spiralę,
- Oznaczenie CE.

Sterowanie CNC max. do 12 osi

- Praca w środowisku Windows,
- Praca w sieci,
- Wizualizacja procesu zwijania,
- Kreator zwijania dla pierścieni,
- Możliwość zwijania 3D,
- Sterowanie CNC ruchem rolek bocznych,
- Sterowanie CNC ruchem rolek prowadzących,
- Interpolacja CNC – zwijanie kształtów niesymetrycznych ze zmiennym promieniem,
- Kontrola CNC rolki dociskowej i naciągającej,
- Kontrola CNC zwijania w spiralę,
- Kontrola CNC podpór zwijanego detalu.

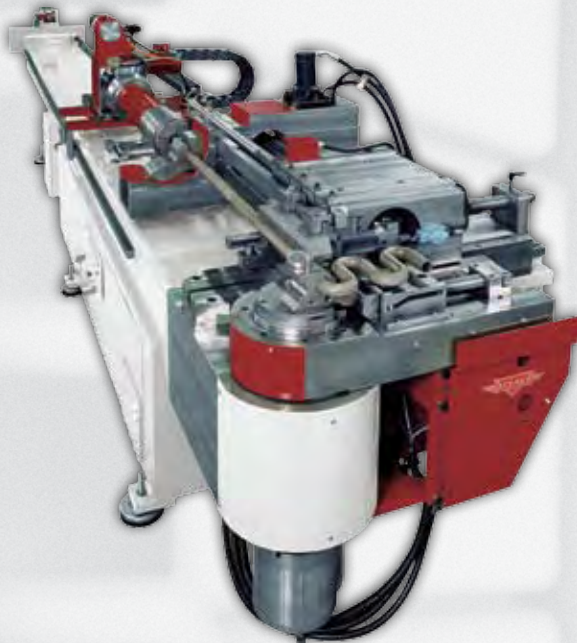
ROUND

Zwijarki do profili



Zagniemy rurę z promieniem 0,8 D !!!

Giętarki do rur



Informacje o maszynie

- Hydrauliczne giętarki trzpieniowe,
- Elektryczne giętarki trzpieniowe: najdokładniejsze gięcia, redukcja o około 40% kosztów obsługi i eksploatacji,
- Specjalistyczne giętarki dwugłowicowe, do gięcia rur kotłowych, dla przemysłu motoryzacyjnego.

Sterowanie CNC

- Kąt gięcia, posuw rury, obrót w przestrzeni, zacisk matrycy dociskowej, przesuw trzpienia, zacisk matrycy gnącej, zmiana poziomu narzędzia, przesuw boczny głowicy gnącej, gięcie rolkowe ze zmiennym promieniem, inne osie wg. zastosowania,
- Booster (docisk poosiowy) minimalizująca przewężenie ścianek rury, oraz powstawanie owalu rury,
- Gięcie w obie strony,
- Oprogramowanie do symulacji procesu gięcia,
- Połączenie on-line z program CAD lub urządzeniem pomiarowym,
- Podawanie rury i odbiór detalu za pomocą robota.

Prasy hydrauliczne



Prasy hydrauliczne

Prasy hydrauliczne o naciskach 600 – 20.000 kN różnego zastosowania:

- do wykrawania i tłoczenia
- do głębokich ciągów
- do tworzyw sztucznych
- zautomatyzowane
- prasy specjalne





Informacje o maszynie

Oferujemy kompletne linie do profilowania rolkowego:

- Profili otwartych o zróżnicowanym kształcie,
- Blachodachówki,
- Prowadnic meblarskich,
- Inne detale wg. rysunku klienta.

W skład standardowej linii profilującej zależnie od przeznaczenia wchodzi odwijak, podajnik, sekcja formująca, prostowarka, sekcja perforująca, sekcja ucinająca (także „latająca nożyca”) oraz stół odbiorczy.

Linie do profilowania

Wycinarki do naroży

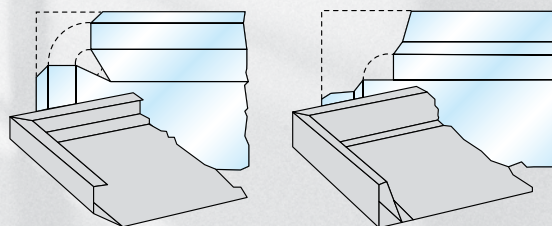
DURMA

Wycinarka do naroży



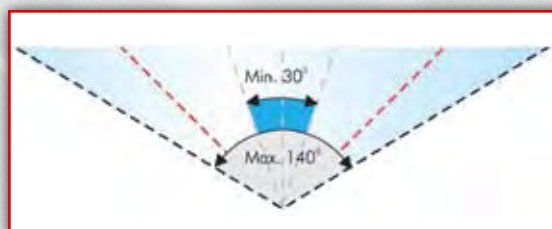
Informacje o maszynie

- Szttywna konstrukcja,
- Hydrauliczny napęd,
- Oddzielna nastawa kąta dla prawej i lewej strony,
- Automatyczna regulacja luzu pomiędzy nożami,
- Trzy rodzaje podziałek pomiarowych,
- Prostokątne i kątowe prowadnice z zapadkami,
- Ręczne i nożne sterowanie.

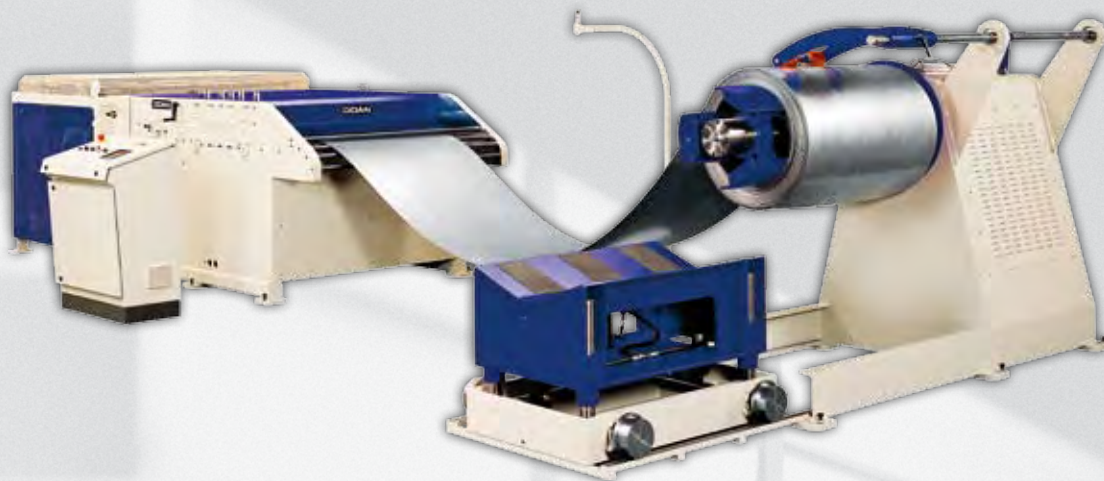


Dane techniczne

TYP	max. gr. blachy [mm]	max. długość cięcia [mm]	kąt cięcia	ciężar [kg]
FN 2004	4	200x200	90°	550
VN 2004	4 (60°), 2 (30°)	200	30° - 140°	950
VN 2506	6 (60°), 4 (30°)	200	30° - 140°	1000



CIDAN



Linie
do rozkroju
wzdłużnego
i poprzecznego

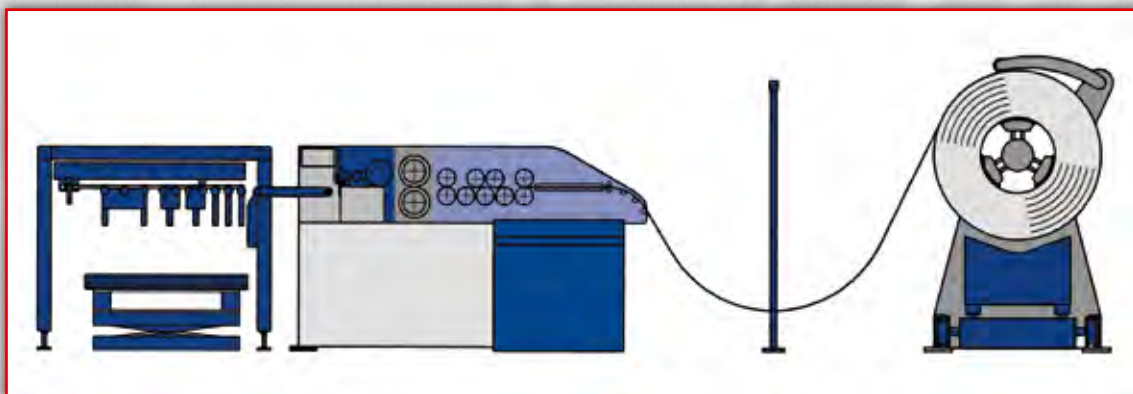
Informacje o maszynie

Kompletne linie do rozkroju wzdłużnego i cięcia poprzecznego dla blachy o grubości do 2 mm i szerokości do 1500 mm składają się z:

- Odwijaków do kręgów o ciężarze do 15000 kg – stacjonarnych lub przejezdnych,
- Podnośników do załadunku kręgu blachy – stacjonarnych lub przejezdnych,
- Prostowarek o różnej ilości rolek prostujących (od 5 sztuk),

- Podajnika rolkowego (pojedynczego lub podwójnego),
- Noży krążkowych,
- Nawijaków ażuru,
- Nożyc do cięcia poprzecznego,
- Układarki arkuszy.

W ofercie posiadamy także nawijaki.





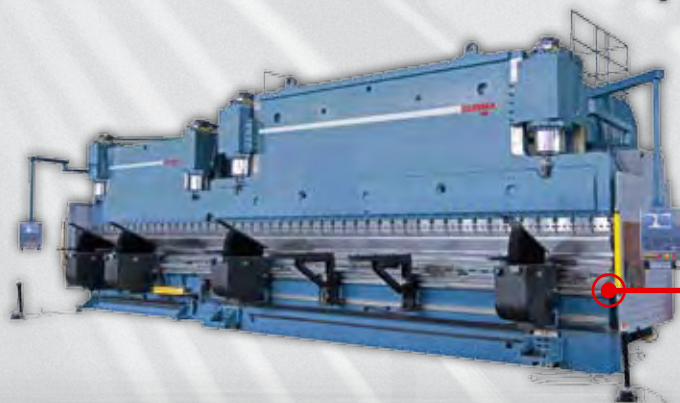
Hydrauliczna prasa krawędziowa DURMA.
Długość gięcia 10,5 m nacisk 1500 ton.
Zainstalowana w Polsce.

Prasa krawędziowa DURMA
pracująca w układzie TRIO.
Długość gięcia 12 m, nacisk 1200 ton.



Nożyce gilotynowe DURMA.
Długość cięcia 10 m, max. grubość 13 mm.
Zainstalowana w Polsce.

Hydrauliczna prasa krawędziowa DURMA
sterowana CNC pracująca w tandemie.
Długość gięcia: 12 m, nacisk 1200 ton.
Zainstalowana w Polsce.



Prasa krawędziowa DURMA pracująca w układzie Tandem.
Długość 12m, nacisk 1600 ton.

DURMA



Wycinarka do otworów



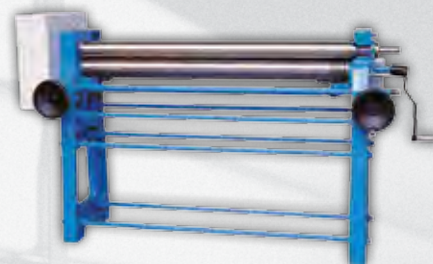
Nożyce uniwersalne



Zaginarki



Nożyce gilotynowe



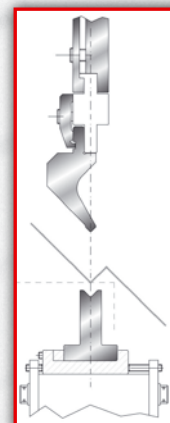
Zwijarki do blach

Narzędzia do pras krawędziowych



- Dobór narzędzi
- Doradztwo techniczne

ZADZWOŃ PO SZCZEGÓŁOWY KATALOG
NARZĘDZI DO PRAS KRAWĘDZIOWYCH
EUROSTAMP



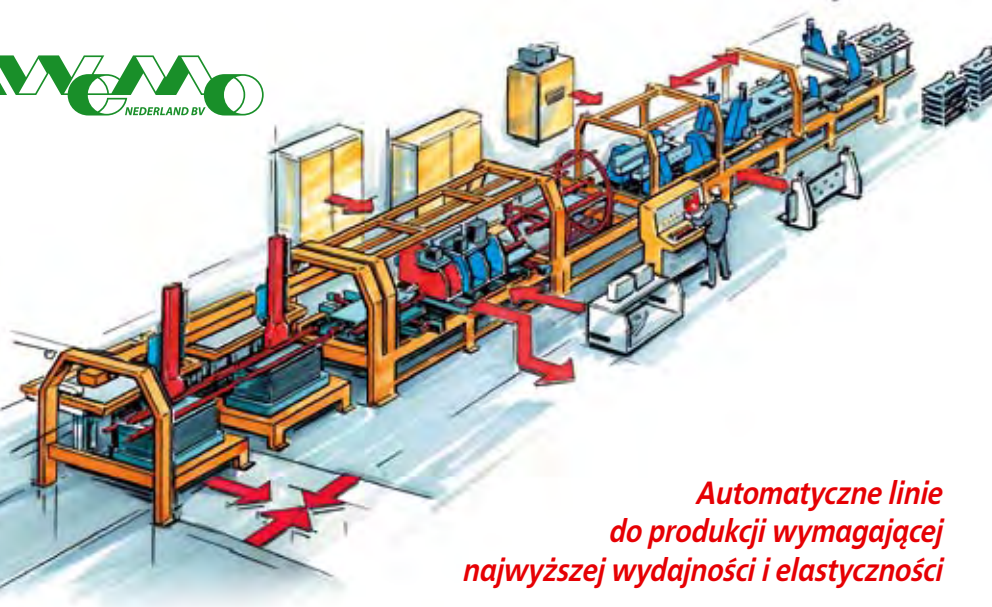
Wykrojniki modułowe

- System **UNISTAMP** składa się z modułów, które zmontowane w odpowiednim układzie, tworzą złożone zestawy, do jednoczesnego: cięcia, przycinania krawędzi, wywijania, wykrawania otworów,
- Montaż na prasach hydraulicznych, mechanicznych wysięgowych i krawędziowych.
- Założenia projektu systemu **UNISTAMP**:
 - Uniwersalność,
 - Każdy z modułów jest już wykrojnikiem,
 - Doskonała koncentryczność stempla z matrycą,
 - System dociskający i zdzierający blachę,
 - Niski koszt i łatwość wymiany stempla i matrycy.



UNISTAMP





**Automatyczne linie
do produkcji wymagającej
najwyższej wydajności i elastyczności**

Jeśli tradycyjne rozwiązania produkcyjne oparte na prasach krawędziowych, zaginarkach, wykrawarkach, automatycznych centrach gnących i innych maszyn do obróbki plastycznej blach nie spełnią już twoich wymagań **WEMO** ma rozwiązanie.

WEMO jest przodującym producentem w obszarze nowoczesnej technologii i obróbki blach. Wszystkie projekty traktowane są indywidualnie, co gwarantuje uzyskanie równowagi pomiędzy produktywnością i elastycznością.

WEMO produkuje, specjalne linie do wykrawania, przetłaczania, gięcia jak również stosuje różne sposoby łączenia blach. Materiał wyjściowy może być w formie kręgów lub arkuszy. W linii może być ustawiona np. malarnia proszkowa, robot do paletyzowania i inne urządzenia wg. specyfikacji klienta.

Opierając się na długoletnim doświadczeniu zostały opracowane także standardowe moduły, które mogą być dostosowane do odpowiednich wyrobów i życzeń użytkownika, w ten sposób oszczędzając czas i koszty.

WEMO oferuje kompleksowe, indywidualne rozwiązania, biorąc całą odpowiedzialność od początku do końca za cały projekt.

Linie **WEMO** używane są w następujących przemysłach:

- AGD
- Oświetlenia
- Mebli metalowych
- Ogrzewania
- Budownictwa
- Wyposażenia sklepów i magazynów
- Szaf elektrycznych
- Innych

**Automatyczne
linie
produkcyjne
WEMO**



POL-SVER

Na powierzchni 1800 m² posiadamy salon wystawowy i magazyn.

SALON WYSTAWOWY

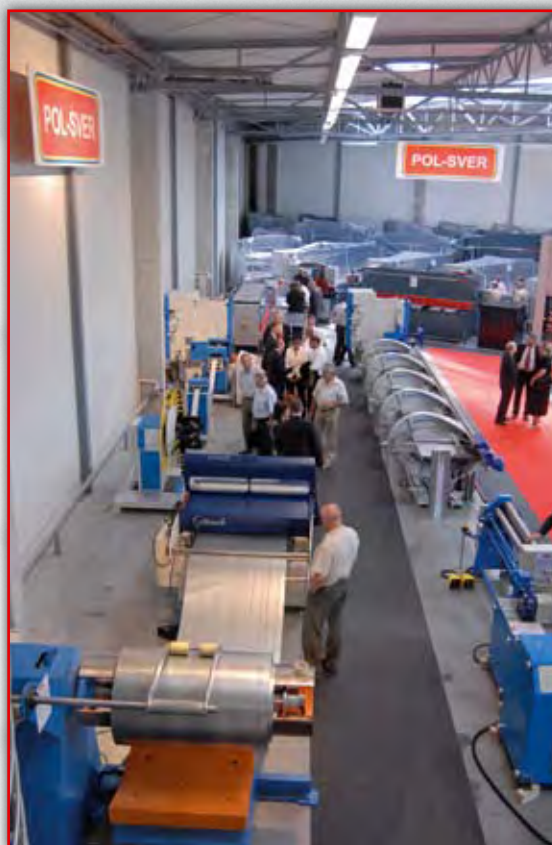
W celu ułatwienia wyboru maszyn powstał salon wystawowy ze stałą ekspozycją maszyn do obróbki plastycznej blach i rur takich jak: prasy krawędziowe, gilotyny, prasy mimośrodowe, zwijarki i inne maszyny.

Osoby zainteresowane mają możliwość zapoznać się tu z maszynami oraz dokonać prób gięcia, cięcia, wykrawania oraz zwijania.

MAGAZYN

W magazynie POL-SVER posiadamy ok. 80–100 nowych maszyn do obróbki plastycznej blach.

Pozwala to na maksymalne skrócenie dostawy maszyn do 1–2 dni.



Serwis firmy **POL-SVER** świadczy usługi w zakresie:

- napraw gwarancyjnych
- napraw pogwarancyjnych
- instalacji i uruchomień maszyn
- szkoleń z obsługi i programowania maszyn
- przeglądów technicznych
- sprzedaży części zamiennych

Posiadamy Dział Serwisu liczący kilkunastu wyszkolonych i wyposażonych serwisantów. Nad prawidłową pracą czuwa Koordynator Serwisu.

W celu zapewnienia szybkiej reakcji serwis rozlokowany jest na terenie całego kraju zgodnie z mapą.

Własny magazyn części zamiennych w Warszawie zapewnia szybkie usunięcie awarii.

Bezpośredni kontakt z Działem Serwisu:

p. Jacek Dobrowolski – Koordynator
 tel. kom. 512 970 193
 e-mail: serwis@polsver.pl
 tel.: 022 569 51 80
 fax: 022 817 95 17



POL-SVER



POL-SVER



POL-SVER Sp. z o.o.

ul. Wólczyńska 157 • 01-919 Warszawa

tel.: +48 022 569 51 90 • fax: +48 022 817 95 17

e-mail: polsver@polsver.pl

www.polsver.pl