




Презентация Завода

# ПромСтройМаш

Производим. Внедряем. Оптимизируем.

2025

# Ключевые преимущества

-  Импортозамещение – производство оборудования, адаптированного под российские предприятия.
-  Высокое качество – современные технологии и материалы, соответствие международным стандартам (ISO, ГОСТ).
-  Инновации и цифровизация – внедрение ЧПУ, автоматизация и роботизация.
-  Гибкость производства – возможность изготовления по индивидуальным техническим заданиям.
-  Государственная поддержка – участие в программах Минпромторга.
-  Экспортный потенциал – поставки в страны СНГ и ЕАЭС.
-  Сервисное обслуживание – оперативный сервис, обучение персонала, шеф-монтаж и пусконаладочные работы.

## О компании

Завод **ПромСтройМаш** - российское станкостроительное предприятие, специализирующееся на производстве металлообрабатывающих станков, кузнечно-прессового оборудования, автоматизированных линий и средств механизации. В последние годы активно внедряет цифровые технологии, включая системы ЧПУ.



## Наш подход

Обеспечение отечественной промышленности современным, надежным и конкурентоспособным оборудованием, способствующим технологической независимости страны и повышению эффективности производственных процессов.

# Перспективы развития

---



**Увеличение** доли высоко-технологичного оборудования



**Расширение** продуктовой линейки (авиастроение, энергетика)



**Сотрудничество** с научными и образовательными учреждениями



**Укрепление** промышленного потенциала России



# ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ДОРНОВЫЕ ТРУБОГИБЫ



## НАЗНАЧЕНИЕ И ВОЗМОЖНОСТИ

Точная гибка тонкостенных труб (нержавеяка, алюминий, медь, титан) без заломов и гофр. Идеален для серийного производства — обеспечивает высокую повторяемость углов. Применяется в авиастроении, автомобилестроении, отоплении, кондиционировании, котлостроении и судостроении.

## УСТРОЙСТВО И КОМПОНЕНТЫ

**Электромеханический привод** — плавное и точное движение без утечек, как у гидравлики.

**Дорн** — внутренняя поддержка, предотвращающая деформации.

**Гибочная оснастка** — формирует изгиб с помощью ролика, прижимных губок и дорна.

**Зажимной механизм** — надёжная фиксация трубы.

**Система ЧПУ** — программируемый угол гибки и пружинения, интеграция в производственные цепочки.

## ЧЕМ ВЫДЕЛЯЕТСЯ СРЕДИ АНАЛОГОВ

**Вариативность** — при выборе системы управления

**Лучше ручных и гидромоделей** — стабильность и качество гибки

**Превосходит бездорновые** — исключает риск смятия

**Последовательные гибки без разметки** — благодаря упорам на штанге

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ИВ3427М	ИВ3428М	ИВ3429М	ИВ3430М
Максимальная толщина стенки изгибаемой трубы, мм	2	4	5	5
Диаметр изгибаемой трубы с пределом текучести $\sigma_t=250$ МПа (25 кгс/мм <sup>2</sup> ): - Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм - Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	32 / 25	63 / 25	76 / 25	108 / 40
Внутренний радиусгиба, мм. Макс. / Мин.	275 / 1,5D/2,0D	320 / 1,5D/2,0D	320 / 1,5D/2,0D	500 / 1,5D/2,0D
Наибольший угол поворота гибочного инструмента, град.	190	210		
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	8	2,5	2,5	2
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки, мм - стандартное исполнение - по индивидуальному заказу	1650 / -	3000 / до 6000		
Напряжение силовой цепи, В	380			
Мощность электродвигателя, кВт	2,2	5,5	7,6	15
Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	-	1000	1000	750
Высота осигиба над уровнем пола, мм	-	980	970	960
Габариты (Ш×Г×В), мм - слева-направо - спереди-назад - высота	2050×950 ×985	3500×1400 ×1160	3700×1250 ×1250	3730×1930 ×1160
Масса, кг	450	1150	1200	2100

## ПРЕИМУЩЕСТВА

Точностьгиба до  $\pm 1^\circ$

Эллипсность изгиба  $\leq 5\%$  при использовании дорна

Плавная и бесшумная работа, без утечек

До 10 лет службы — при правильной эксплуатации

# ТРУБОГИБ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДОРНОВЫЙ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Полуавтоматическая трубогибочная машина предназначена для гибки металлических труб с высокой точностью — как с дорном, так и без. Применяется при производстве конструкций с жесткими требованиями к геометрии изгиба.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Плавное управление гибкой благодаря частотному приводу
- Автоматическое запоминание до 100 программ гибки
- Надежная конструкция: высокая повторяемость и минимальная овальность
- Удобная панель управления с расширенным функционалом
- Гибка труб из различных материалов: от стали до цветных металлов

Максимальная точность гибки — без искажений формы.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Парметр	ИВ3428П	ИВ3429П	ИВ3430П	ИВ3432П
Максимальная толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4	5	5	6
Диаметр изгибаемой трубы с пределом текучести $\sigma_t=250$ МПа (25 кгс/мм <sup>2</sup> ): - Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм - Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	63/25	76/25	108/40	160/60
Внутренний радиусгиба, мм. Макс./Мин.	320/1.5D/2.0D	320/1.5D/2.0D	500/1.5D/2.0D	800/1.5D/2.0D
Наибольший угол поворота гибочного инструмента, град.	210			
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2.5	2.5	2.5	1/0.5
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки, мм - стандартное исполнение - по индивидуальному заказу	3000/до 6000			4000/ до 6000
Напряжение силовой цепи, В	380			
Мощность электродвигателя, кВт	5.5	7.6	15	30
Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	1000	1000	750	750
Высота осигиба над уровнем пола, мм	980	970	960	1150
Габаритные размеры машины, мм - слева-направо - спереди-назад - высота	3485x1370x1355	3700x1140x1160	3900x1600x1270	5500x2800x1450
Масса, кг	1850	1550	3400	5800

## ОСНАЩЕНИЕ

- Сенсорная панель управления
- Автоматическое выдергивание дорна
- Регулируемые упоры — без предварительной разметки
- Поддержка сложных последовательностейгиба

# ТРУБОГИБ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ БЕЗДОРНОВЫЙ

## НАЗНАЧЕНИЕ

Гибка круглых и профильных труб из стали, меди и латуни. Без нагрева и без дорна.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Гибка труб диаметром до 60 мм
- Высокая точность угла гибки
- Память на шаблоны и последовательности
- Повторяемость  $\pm 2^\circ$ , ручной и авто режим



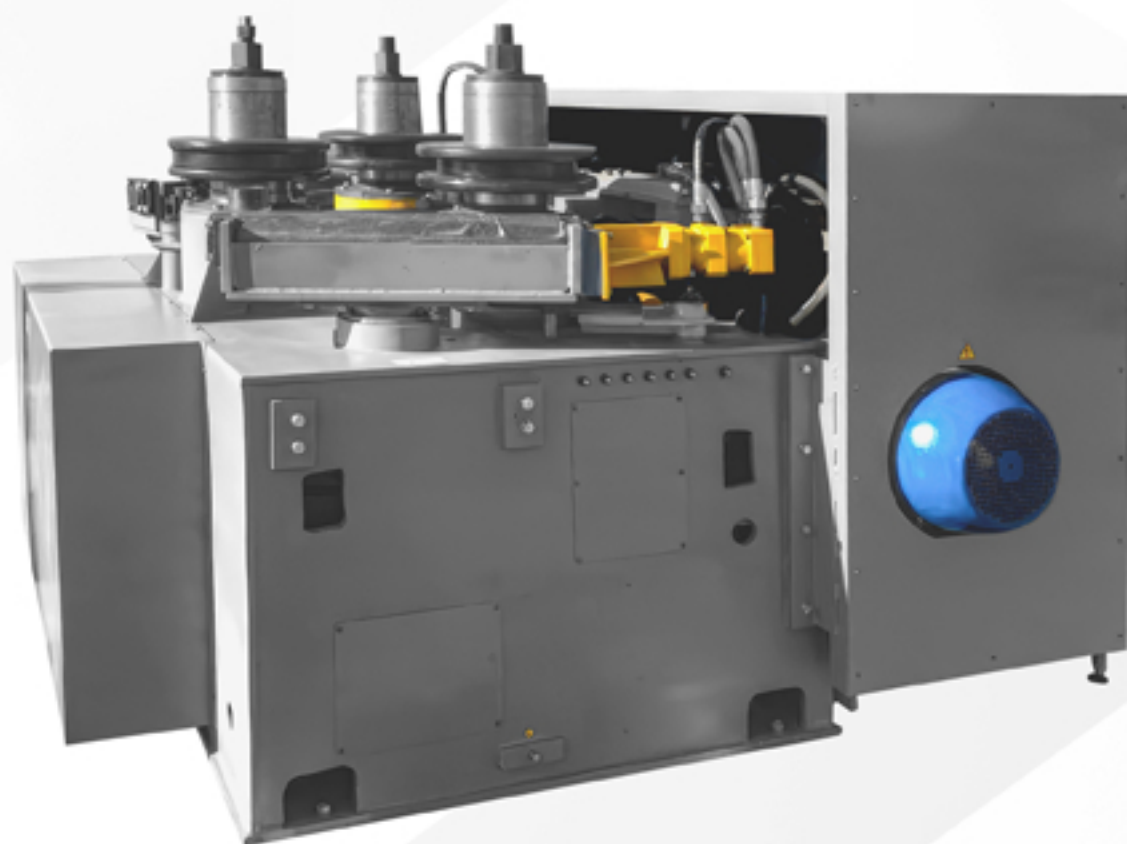
Простая и качественная гибка.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	УГС-5
Максимальная толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4,5
Диаметр изгибаемой трубы с пределом текучести $\sigma_t=250$ МПа (25 кгс/мм <sup>2</sup> ):	от 15 до 60
Изгибаемый профиль водогазопроводных труб по ГОСТ 3262-75	от 1/2" до 2"
Внутренний радиус гiba, в зависимости от наружного диаметра трубы, мм:	от 45 до 210
Наибольший угол поворота гибочного инструмента, град.	180
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	3.0
Напряжение силовой цепи, В	380
Мощность электродвигателя, кВт	3.0
Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	1500
Габаритные размеры машины, мм	
- слева-направо	700
- спереди-назад	720
- высота	910
Масса, кг	355

Гибка под 180° без гофр и заломов.

# ПРОФИЛЕГИБОЧНАЯ МАШИНА



## НАЗНАЧЕНИЕ

Профилегиб IB3230MP — профессиональное решение для гибки сортового и фасонного проката в холодном состоянии. Спроектирован с усиленной станиной для работы с профилями, имеющими высокое сопротивление изгибу. Подходит для единичного и серийного производства.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Прочная сварная станина — стабильность при нагрузках
- Надежные гидравлические и электрические узлы
- Высокая точность при гибке сложных профилей

Точная гибка профилей высокой прочности.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ИБ3230МП
УГОЛОК ПОЛКОЙ НАРУЖУ:	
Сечение наибольшее, мм	100x100x16
Диаметр гибки наименьший, мм	420
Сечение наименьшее, мм	40x40x4
Диаметр гибки наименьший, мм	960
УГОЛОК ПОЛКОЙ ВНУТРИ:	
Сечение наибольшее, мм	100x100x10
ШВЕЛЛЕР ПОЛКОЙ НАРУЖУ:	
Номер швеллера	18
Радиус гибки наименьший, мм	420
ШВЕЛЛЕР ПОЛКОЙ ВНУТРИ:	
Номер швеллера	18
Радиус гибки наименьший, мм	560
ПОЛОСОВОЙ ПРОФИЛЬ НА РЕБРО:	
Сечение наибольшее, мм	100x25
Радиус гибки наименьший, мм	380
ПОЛОСОВОЙ ПРОФИЛЬ ПЛАШНЯ:	
Сечение наибольшее, мм	200x36
Радиус гибки наименьший, мм	380
Скорость гибки, мм/мин, нерегулируемая, не менее	7,1
Скорость перемещения штока гидроцилиндра спорных роликов вверх, мм/мин	764
Скорость перемещения штока гидроцилиндра спорных роликов вниз, мм/мин	1019
СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ БОКОВЫХ ГИБОЧНЫХ РОЛИКОВ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ, мм/мин:	
- под нагрузкой вперед	489
- без нагрузки вперед	1336
- без нагрузки назад	1791
Мощность привода, кВт	11
Масса (без средств механизации)	5400
Габариты (ДxШxВ), мм	2000x2200x1600

## ПРИМЕНЕНИЕ

Используется в производстве мостовых, шахтных и других металлоконструкций. Благодаря надёжной конструкции и универсальности — незаменим на предприятиях промышленного сектора.

# ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Гильотинные ножницы ПромСтройМаш — надёжный инструмент для раскроя листового металла.

Высокая точность обеспечивается жесткой сварной станиной и системой прижима.

Доступны модели с пневмо- и электромеханическим приводом.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Съёмные ножи с четырехгранной заточкой
- Регулируемый зазор между ножами
- Упоры и прижимы для точного позиционирования листа

Чистый срез. Чёткий результат.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	НГ 800/ ЗМП	МНГ 3x1300	МНГ 2.5x2 500	СТД 9АЛ 6x2500	МНГ13 13x2 000	МНГ 12x2 500	МНГ16 16x2 000	НА3121 12x2 000	НА3122 16x2 000
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр}=450$ МПа, мм	2	3	2,5	6	13	12	16	12	16
Ширина разрезаемых листов, мм	800	1300	2500		2000	2500	2000		
Длина листа отрезанного с упором, мм	360	350	550	500					
Размер разрезаемого уголка, мм	-				63x63x6			-	
Диаметр разрезаемого прутка, мм	-				30			-	
Частота ходов ножа, холостых, мин <sup>-1</sup>	15-20	20	45	46	40	38	40		60
Число режущих кромок ножа	4								
Угол наклона подвижного ножа	0	1°50'	1°30'		2°10'				
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	950	860	800	900	800				
Расстояние между стойками в свету, мм	920	1530	2540	2670	2240				
Мощность электродвигателя, кВт	-	3	5,5	11	18,5	22		18,5	22
Длина	1120	2100	3100	3700	3100	2240	3100	3400	3240
Ширина	800	1550	1820	1770	2100	3180	2100	2200	2000
Высота	1230	1320	1200	1630	2300	2250	2300	2200	2150
Масса, кг	540	1450	2380	4150	7000	8700	7500	7000	6310

## ПРИМЕНЕНИЕ

Используются в производственных и монтажных цехах для резки черных, цветных и легированных металлов. Подходят для массового раскроя.

# КОМБИНИРОВАННЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

## НАЗНАЧЕНИЕ

Многофункциональное оборудование для резки проката и пробивки отверстий.

Пресс-ножницы СМЖ652 оснащены электромеханическим приводом и автоматическими прижимами, что упрощает работу и делает её безопасной.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пробивка отверстий и резка под углом
- Надёжные автоматические прижимы
- Возможность дооснащения упорами и специализированными плитами

## ПРИМЕНЕНИЕ

Эффективны как в производстве металлоконструкций, так и в ремонтных мастерских. Подходят для резки листов, уголков, швеллеров и труб.



Резка. Пробивка. Готово.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	СМЖ652	НВ5222	НВ5223
Максимально допустимое усилие, кН (тс):			
- для резки сортового и фасонного проката	600 (60)	560 (56)	630 (63)
- для резки листового материала	170 (17)	560 (56)	630 (63)
- на дыропробивном устройстве	400 (40)	560 (56)	630 (63)
Наибольшие размеры разрезаемого проката, мм:			
- Полоса (ТхШ)	12x125	16x150	18x190
- Диаметра круга	32	30	50
- Уголок, резка под углом 90 град	90x90x10	125x125x12	125x125x14
Максимальный диаметр пробивного отверстия при толщине 16 мм, мм	20	30	32
Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы (ТхДхШ)		10x70x65	10/80/65
Наибольший профиль (двутавра и швеллера)	№12	№18	№18а
Напряжение цепи силовой, В	380		
Мощность двигателя, кВт	3	5.5	
Длина мм	1500	1900±40	1800±40
Ширина мм	600	1650±30	1700±20
Высота над уровнем пола, мм	1250	1950±40	1865±40
Масса, кг	1130	2270±40	2500±100

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ

## НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для запрессовки, выпрессовки, штамповки и монтажных работ.

Может использоваться для правки деталей с установкой соответствующего стола.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Доступ к рабочей зоне с 3 сторон
- Программируемое управление на базе ПЛК
- Поддержка правки, вытяжки, автоматического съема изделий
- Высокая точность и стабильность при нагрузке

## ОСНАЩЕНИЕ

- Правильный стол
- Гидроподушка
- Выталкиватель



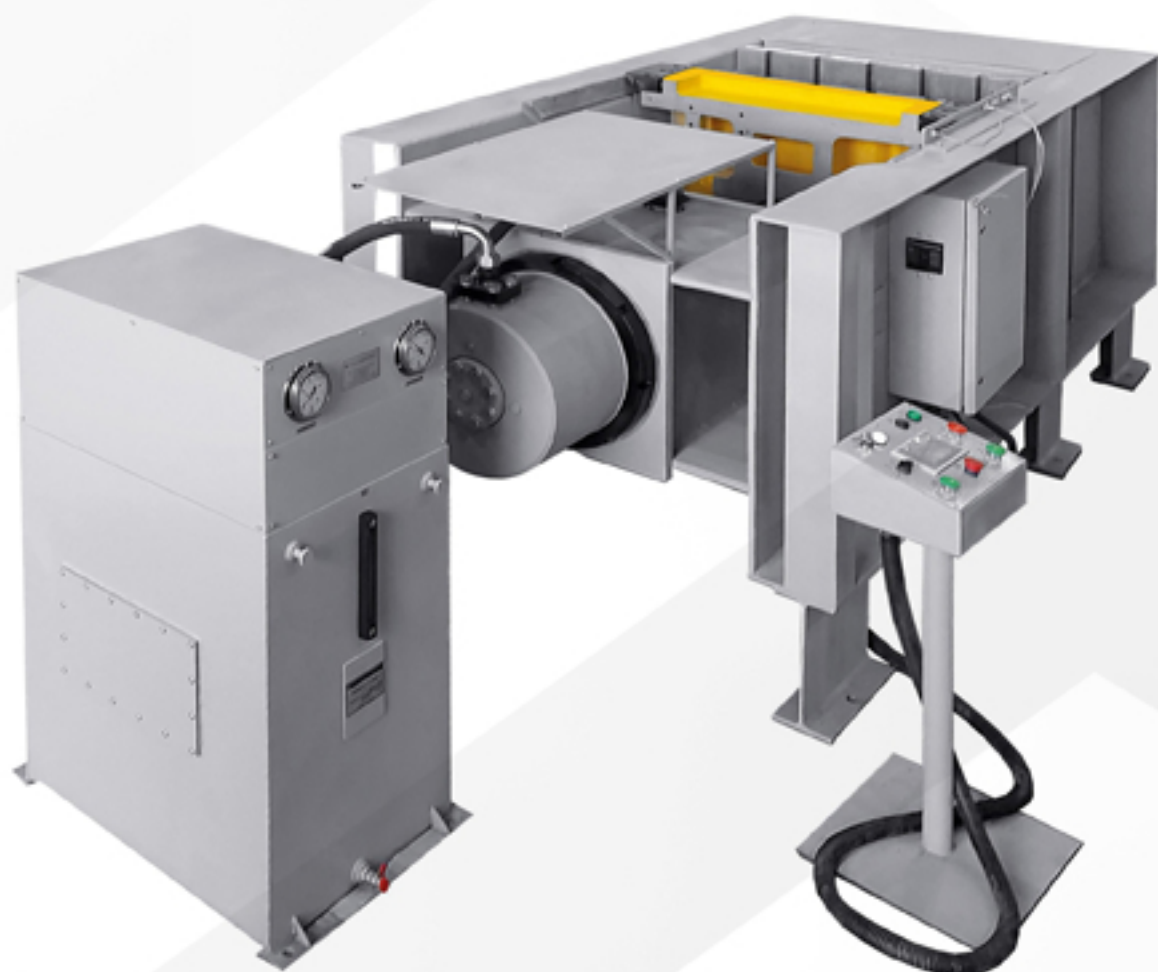
Универсальное решение  
для широкого спектра операций.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	П6320Б	П6324Б	П6326Б	П6328Б	П6330Б	П6332Б	П6334Б
Номинальное усилие пресса, кН	100	250	400	630	1000	1600	2500
Наибольший ход ползуна, мм	400	500					
Расстояние от оси штока до станины, мм	220	250	320	340	400		
Максимальное расстояние между столом и ползуном, мм	600	710			750		800
Наибольшее расстояние между правильным столом и ползуном, мм	420	460		615	685	600	595
Размеры стола, мм	500x380	630x480	630x560	710x560	800x630	800x630	1000x630
Размеры правильного стола, мм	300x1250	360x1600			500x2000		600x2500
Расстояние от уровня пола до плоскости стола, мм	850	700		800	745	800	790
Скорость возвратного хода ползуна, не менее, мм/с							
- при холостом ходе, мм/с	180	145	100			70	45
- при возвратном ходе, мм/с	200	300	260	200	180	100	55
- при рабочем ходе, мм/с	25		20		12	20	4.5
Мощность привода, кВт	4	7.5		15			
Габариты:							
Длина, мм	960	980	1000	1060	1250		
Ширина, мм	1450	1650	1700	1800	2150	2090	2170
Высота, мм	2285	2450	2490	2650	2720	2990	3150
Масса, кг	1260	2150	2635	2970	5420	7880	9740

Надежность, точность и гибкость в одном решении.

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РАМНЫЙ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Разработан для запрессовки и распрессовки крупных деталей (шкивов, подшипников, ступиц и др.).

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактные размеры по высоте — до 1,5 м
- Идеален для шахт и низких производственных помещений
- Работа с заготовками нестандартной формы
- Точность, высокая скорость, надежность

Мощность, надежность и компактность

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ДЕ7728	ДЕ7730	ДЕ7732	ДЕ7734
Номинальное усилие прессы, кН	630	1000	1600	2500
Ход ползуна, мм	450	500	630	710
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	800	800	1000	1250
Размеры стола: Спереди-назад мм	630	360	800	1120
Размеры стола: Сверху-вниз мм	560	560	710	1000
Скорость холостого хода ползуна, не менее, мм/с	60	50	120	250
Скорость рабочего хода ползуна, не менее, мм/с	6	5	2	5.5
Скорость возвратного хода ползуна, не менее, мм/с	120	150	120	70
Напряжение питания, В	380			
Мощность электродвигателя, кВт	7.5			15
Габариты прессы:				
длина, мм	970	3700	3800	4750
ширина, мм	3000	2000	2400	2720
высота, мм	560	1150	1500	1480
Масса прессы, кг	2710	2850	5800	10300

Компактное решение для больших задач.

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РАМНЫЙ

Точность под давлением — для термопластов  
и тонкого металла

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Жесткая рамная конструкция с 5 точками фиксации
- Прямое и литьевое прессование
- Поддержка плит нагрева, подпрессовки, выдержки
- Без ретурных цилиндров — меньшеобслуживания

## НАЗНАЧЕНИЕ

Разработан для прямого  
и трансферного прессования  
пластмасс, тонколистового  
металла и смесей.



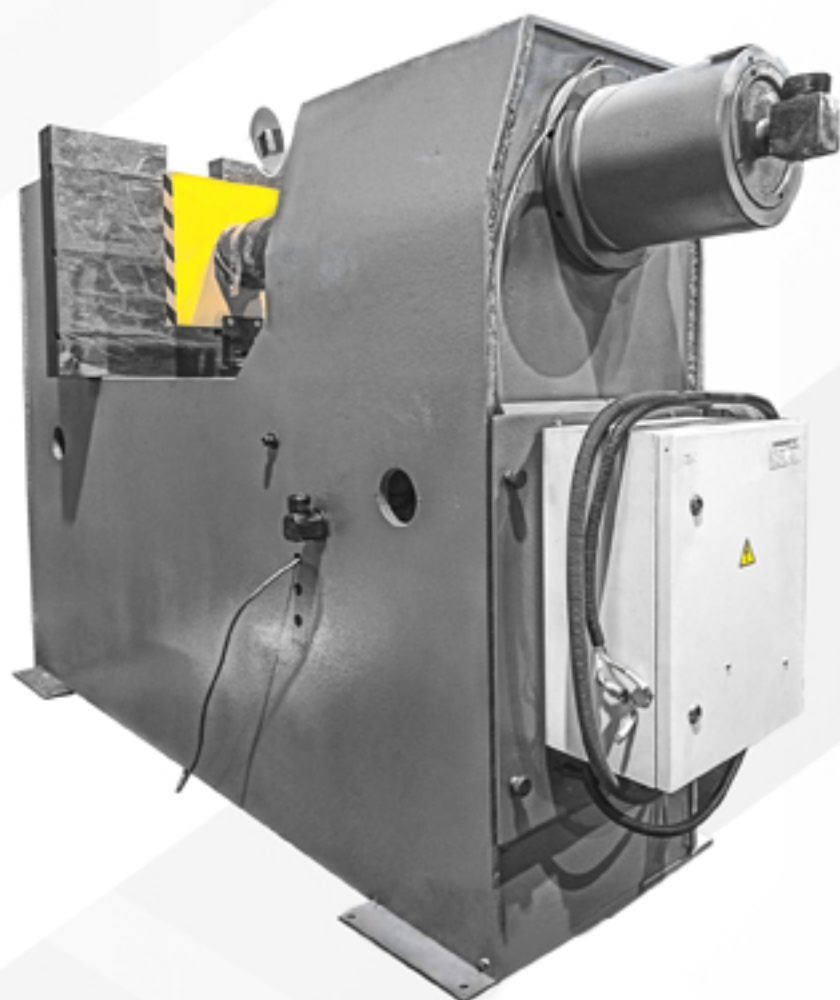
Высокая геометрическая точность  
и низкие эксплуатационные затраты.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ДЕ2428	ДЕ2430	ДЕ2432	ДЕ2434
Номинальное усилие прессы, кН	630	1000	1600	2500
Наибольший ход ползуна, мм:	600/500/450		500	710
Максимальное расстояние между столом и ползуном, мм	800/850*900*		800	1250
Размеры стола, мм	630x560	630x560 710x630*	800x800	1120x1000
Номинальное усилие нижнего выталкивателя, кН	120		200	500
Диаметр верхнего вала, мм	140		250	360
Скорость ползуна не менее:				
- при холостом ходе, мм/с	50	45	40	160
- при возвратном ходе, мм/с	100		70	70
- при рабочем ходе, мм/с	9	8	2	5.5
Скорость выталкивателя:				
- при возвратном ходе, мм/с	100		68	60
- при рабочем ходе, мм/с	70		24	30
Мощность главного привода, кВт	7.6			15
Габариты:				
Длина, мм	1240		1300	1480
Ширина, мм	2310		2520	2720
Высота над уровнем пола, мм	3000		3050	4750
Масса, кг	2700	2800	3800	10300

\*Индивидуально по отдельному согласованию

# ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЗАПРЕССОВОЧНЫЙ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Разработан для запрессовки/распрессовки крупногабаритных элементов с максимальной точностью.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрая и точная настройка
- Подходит для нестандартных заготовок
- Конструкция для ограниченных по высоте пространств

Мощное решение  
для тяжёлой промышленности.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ПБ7328	ПБ7330	ПБ7332	ПБ7334
Номинальное усилие прессы, кН	630	1000	1600	2500
Ход ползуна, мм	500			
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	710	750		800
Размеры стола: Спереди-назад мм	800			1000
Размеры стола: Сверху-вниз мм	630			
Скорость холостого хода ползуна, не менее, мм/с	80	100	70	45
Скорость рабочего хода ползуна, не менее, мм/с	20	12	6.3	4.5
Скорость возвратного хода ползуна, не менее, мм/с	120	180	120	55
Напряжение питания, В	380			
Мощность электродвигателя, кВт	11	15		
Габариты прессы:				
длина, мм	2650	2720	3000	3150
ширина, мм	1060	1250	1300	1300
высота, мм	1800	2000	2100	2150
Масса прессы, кг	2500	5600	7400	10000

Максимальная сила при минимальных габаритах.

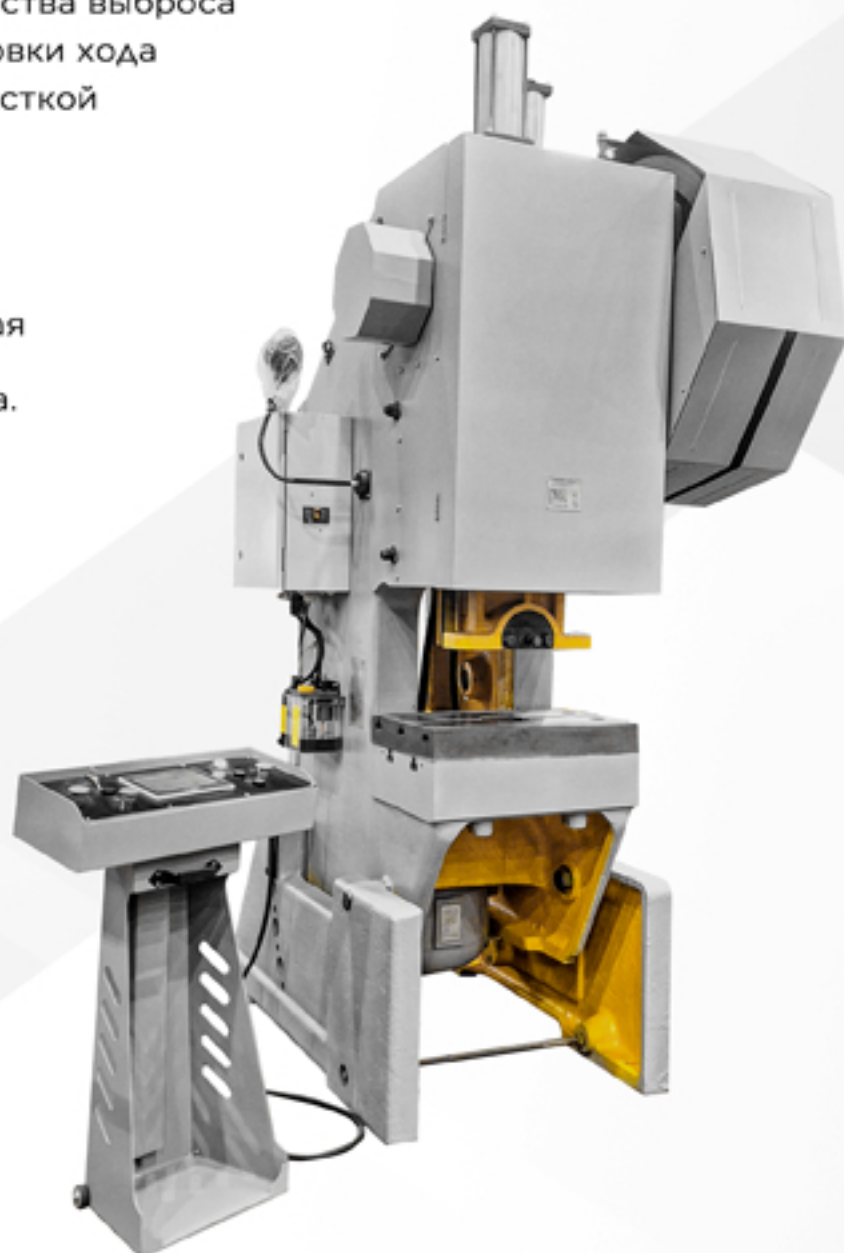
# ПРЕСС КРИВОШИПНЫЙ ОТКРЫТЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Оснащение пневматической подушкой и выталкивателем
- Наклонная станина для удобства выброса
- Широкий диапазон регулировки хода
- Совместим с советской оснасткой

## НАЗНАЧЕНИЕ

Вырубка, пробивка, неглубокая вытяжка и другие операции штамповки листового металла.



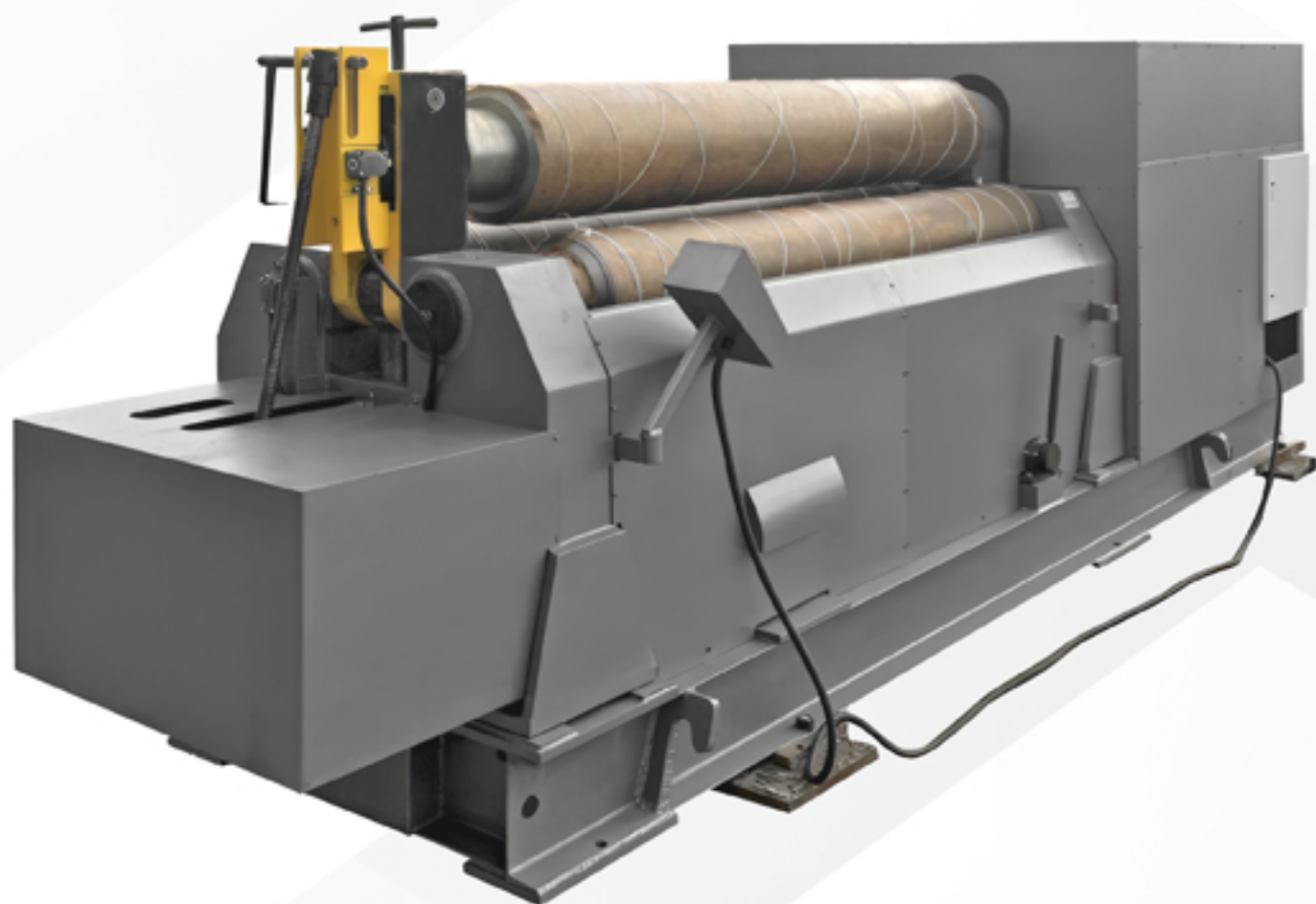
Механика на максимальном уровне эффективности.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	КД2318 исп.1	КД2320 исп.1	КД2322 исп.1	КД2324 исп.1
Усилие, кН (тс)	63 (6,3)	100 (10)	160 (16)	250 (25)
Ход ползуна, мм	5-55		5-65	5-75
Число непрерывных ходов ползуна, мин-1	200	180	160	
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	10	40		
Размеры стола, мм	380x300		520x380	
Размеры отверстия в столе, мм	150x100, Ø130	180x120, Ø160	210x140, Ø185	250x170, Ø220
Размеры ползуна, мм	140x170	180x200	185x320	230x320
Размер подштамповой плиты, мм	380x300		520x380	
Толщина подштамповой плиты, мм	50	70	80	85
Максимальное расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	200	220	250	260
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	50			65
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	160	170	200	210
Расстояние между стойками станины в свету, мм	150	170	220	260
Диаметр отверстия в ползуне под хвостовик, мм	32		40	
Глубина отверстия в ползуне под хвостовик, мм	55	60		
Мощность электродвигателя привода, кВт	0,75	1,1	2,2	3
Тип муфты	Пневматическая			
Наибольший угол наклона станины, град.	30			
Габариты:				
Спереди назад, мм	1100	1150	1180	1250
Слева направо, мм	650	800	1000	1150
Высота, мм	1800	1820	1890	2350
Масса, кг	70	1200	1600	2250

Производительность и совместимость с проверенной оснасткой.

# ВАЛЬЦЫ ТРЕХВАЛКОВЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Гибка цилиндрических и конических обечаек, швеллеров, уголков, труб и полос.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Гибка листа до 2000 × 20 мм
- Поддержка широкого набора профилей
- Высокая точность при работе с роликами
- Надежная конструкция и простота обслуживания

Гибка листа любой сложности.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Данные			
		ИБ2220 исп.1	ИБ2222 исп.1	ИБ2223 исп.1
Наибольшая толщина изгибаемого листа из материала с пределом текучести $\sigma_t=250$ МПа (25 кгс/мм <sup>2</sup> ):	при гибке, мм	10	16	20
	при подгибке, мм	нет		
Наибольшая ширина листа, мм	2000			
Наименьший радиус гибки, мм	170	260	540	
Скорость гибки, м/мин	7,5	6	4	
Диаметр верхнего вала, мм	220	280	360	
Диаметр боковых валков, мм	195	240	320	
Мощность главного электродвигателя, кВт	11	18,5	30	
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	17,25	25,1	38,7	
Габаритные размеры				
слева-направо, мм	4200	4680	5200	
спереди-назад, мм	1100	1450	1650	
высота над уровнем пола, мм	1350	1600	2100	

# ВАЛЬЦЫ ТРЕХВАЛКОВЫЕ АСИММЕТРИЧНЫЕ



## НАЗНАЧЕНИЕ

Гибка цилиндрических и конических заготовок из листа без нагрева.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

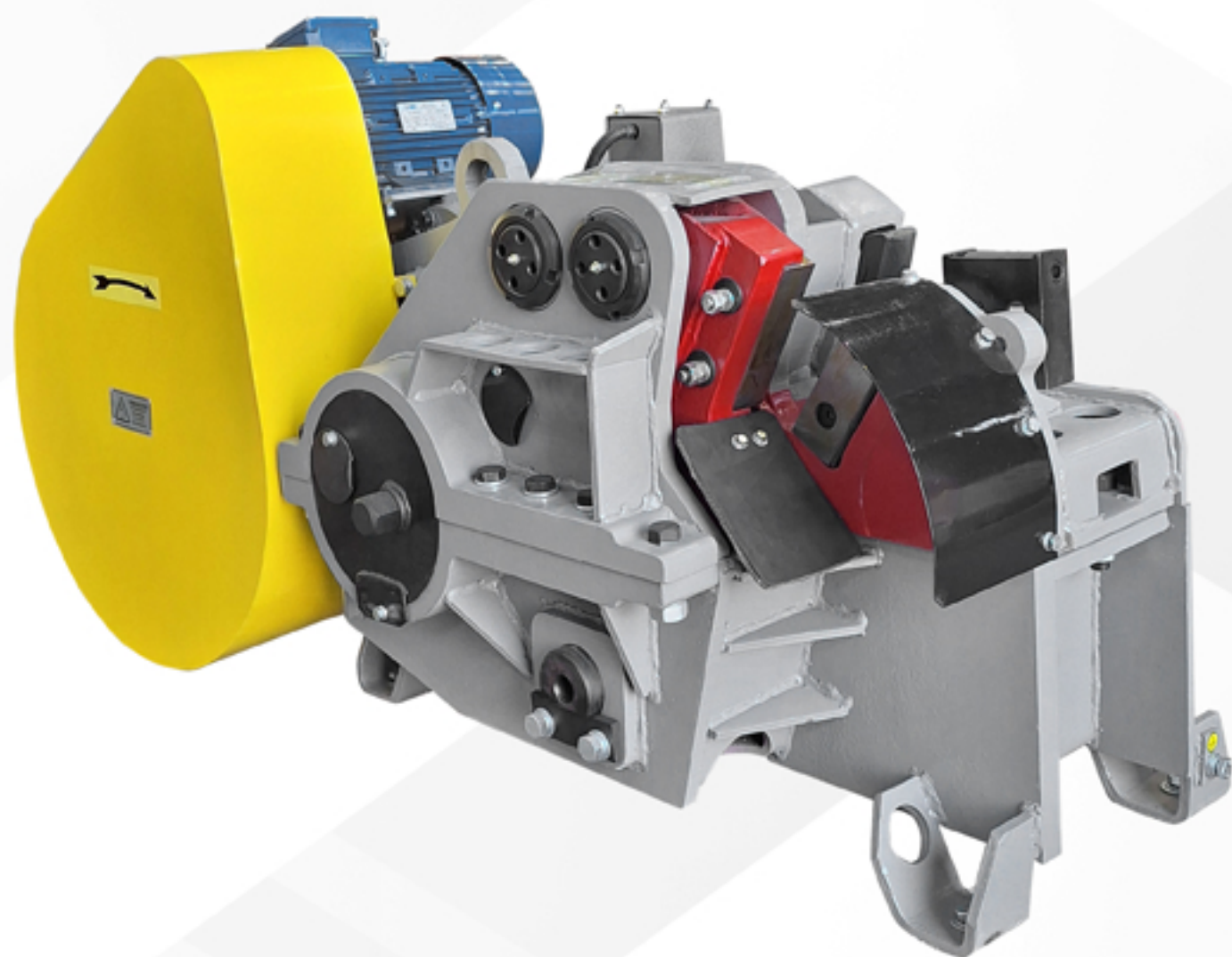
- Регулируемая асинхронная гибка
- Индивидуальный привод перемещения боковых валков, возможность подгибки.
- Высокая точность и повторяемость
- Поддержка гибки труб, уголков и профилей

Максимальная точность и универсальность.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	ИБ2 212 исп2	ИБ2 213 исп2	ИБ2 216 исп2	ИБ2 220 исп2	ИБ2 222 исп2	ИБ2 223 исп 2	ИБ2 224 исп2
- при гибке, мм	1,5	3	4	10	16	20	25
- при подгибке, мм	1,0	2	3	8	12	16	20
Ширина листа, мм	1550	1250	2000	2000	2000	2000	2000
Наименьший радиус гибки, мм	60	67	125	180	240	300	650
Скорость гибки, м/мин	-	3,3... 10,8	3,3 ... 10,8	2,9 ... 9,3	2,9 ... 7,7	6	6
Диаметр верхнего вала, мм	75	100	180	215	270	360	370
Диаметр бокового вала, мм	75	110	150	195	260	320	320
Мощность главного электродвигателя, кВт	1,1	1,5	5,5	7,5	11	18,5	22
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	1,1	2,97	9,6	14,6	23,1	26	29,5
Габаритные размеры:							
- слева-направо, мм	2100	2780	3800	4140	4140	4600	4650
- спереди-назад, мм	710	890	940	1350	1490	2300	2360
- высота над уровнем пола, мм	1160	950	1300	1570	1750	2120	2140
Масса машины без средств механизации, кг	430	1180	3000	4800	8200	12600	14500

# СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ КРУГЛОГО ПРОКАТА



## НАЗНАЧЕНИЕ

Резка арматурной стали  
для стройки и ЖБИ.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Работа с прутками разного сечения
- Автоматизированное управление
- Высокая скорость и точность
- Полная безопасность оператора

Гибкость и резка арматуры — быстро и точно.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	СМЖ-133МП	СМЖ-322МП
Рабочее усилие на ножах, кН (кг с)	600	760
Кл. А-I	40	50
Кл. А-II	38	45
Кл. А-III	36	40
Частота ходов кулисы в минуту	10-15	32
Установленная мощность, кВт	5.5	
Габаритные размеры, мм	1360x410x980	1550x700x900
Масса, кг	490	1160

# НОЖОВОЧНЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК



## НАЗНАЧЕНИЕ

Резка сортового и профильного металла под углом 45–90°.  
Оптimalен для ремонтных и заготовительных участков.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Компактность и простота
- Устойчивость к уводам при резке
- Минимальные расходы на эксплуатацию
- Высокая точность благодаря жесткой конструкции

Надежная резка — просто и эффективно.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	8725AM	8725AM-300
Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм	250	290
Наибольший диаметр отрезаемой заготовки круглого сечения (угол реза 45°), мм	140	180
Наибольший размер отрезаемой заготовки квадратного сечения (угол реза 90°), мм	250x250	250x250
Наибольший размер отрезаемой заготовки прямоугольного сечения (угол реза 45°), мм	140x250	220x280
Число скоростей движения полотна	4	4
Установленная мощность, кВт	2,2	2,2
Емкость бака СОЖ, л	30	30
Длина заготовки, поступающей на резку, мм	350...500	300...500
Размер ножовочного полотна, мм	450x40x2	600x40x2
Ширина пропила, мм	3,5	3,5
Емкость гидравлической системы, л	10	35
Габаритные размеры, мм	1690x700x900	2010x1240x1080
Масса, кг	700	1050

Простой, точный, надежный — классика производства.

# АБРАЗИВНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК

## НАЗНАЧЕНИЕ

Быстрая и точная резка жаропрочных, черных и нержавеющей сталей абразивным кругом.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Поворот шпиндельной головки до 45°
- Автоматическая подача круга
- Высокая точность позиционирования
- Гидропривод зажима и подачи



Быстрая резка сложных металлов.

# ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	8Г240
Точность длины реза, мм	0,1
Диаметр абразивного круга, мм	300/400
Толщина отрезного абразивного круга, мм	3-4
Посадочный диаметр отрезного абразивного круга, мм	32
Посадочный диаметр отрезного абразивного круга, мм	4-5
Максимальный диаметр заготовок (труба), мм	100
Максимальный диаметр отрезанной заготовки (круг), мм	80
Ход прижима заготовки, мм	110
Начальная скорость резания, м/с	50, 63*, 80, 100*
Частота вращения шпинделя (в базовом исполнении изменяется сменой шкивов), мин <sup>-1</sup>	
Диаметр отрезного круга 400 мм	3
- при скорости резания 50 м/с	2389
- при скорости резания 63 м/с*	3010
- при скорости резания 80 м/с	3822
- при скорости резания 100 м/с*	4777
Под углом 90° к оси заготовки	4777
- пруток, ø	60
- квадрат*	60x60
- труба (толщина стенки 3 мм), ø	60
- уголок*	90x90x9
- швеллер*	№10
Под углом 45° к оси заготовки	
- круг	40
- квадрат*	40x40
- труба (толщина стенки 3 мм), ø	100
- уголок*	63x63x6
- швеллер*	№ 6, 5
Длина заготовки, отрезаемая по упору, мм	ручная
- наибольшая	500
- наименьшая	20
Скорость подачи отрезного круга, мм/мин	
- наибольшая	2600
- наименьшая	50
Скорость отвода отрезного круга в исходное положение, мм/мин	3000
Наибольший угол поворота шпиндельной головки в горизонтальной плоскости от исходного положения при переключке станка, град	45
Емкость бака гидростанции, л	40
Напряжение питания, В	380
Мощность главного электродвигателя, кВт	15
Габаритные размеры без учета приставного оборудования, ДхШхВ, мм	1440x1230x182
Масса станка с электрооборудованием, гидростанцией и принадлежностями, кг	1090

Чистый рез — даже под углом.

# СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

## НАЗНАЧЕНИЕ

Сверление, зенкерование, развертывание, нарезка резьбы (до M12).

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Плавная регулировка оборотов
- Надежная конструкция без сложного обслуживания
- Автоматический реверс для нарезки резьбы
- Высокая точность работы



Универсальный помощник на производстве.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	2М112	2М112 исп1	2М122 исп2	2М112 исп3	2М112 исп4	2М118
Макс. диаметр сверления в стали 45 ГОСТ 1050-88, мм	16					18
Диаметр нарезаемой резьбы, мм	-				M12	12
Радиальное биение конуса шпинделя, мкм, не более	10		5		10	16
Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны), мм	190					245
Размер конуса шпинделя внутренний по ГОСТ 9953-82	B18					3
Цена деления лимба, мм	1					
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	100					120
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола/основания, мм	50/400					300/550
Размеры рабочей поверхности стола, мм	250x250					300x280
Размеры основания, мм	-					330x310
Количество Т-образных пазов основания	3					2
Ширина Т-образных пазов основания, мм	14					-
Расстояние между Т-образными пазами основания, мм	50					-
Число скоростей шпинделя	5		2	1	2	5
Число оборотов, об/мин	450, 950, 1500, 2400, 4500	450, 950, 1500, 2400, 4500	300...1500, 1500...4500	450...4500	30...300, 150...1500	300-2100
Подача при сверлении	ручная					-
Напряжение питания, В	380					
Мощность электродвигателя, кВт	0,55	0,75		1,5	1,1	
Частота вращения, об/мин.	1500				1000	
Тип двигателя	АДМ71А4	АДМ71В4	АДМ71В4	КУ130 А50430 -15	АМДВ 0В6	-
Габаритные размеры (не более), мм	770x370x880					880x500x1100
Габаритные размеры (в упаковке), мм	800x500x900					-
Масса, кг	130	132	140	145		150



## ООО "Завод ПромСтройМаш"

📍 Адрес производства: 460000, Оренбургская обл., г. Оренбург, ул. Терешковой, дом 287А

📍 Юридический адрес: 119607, г. Москва, пр-кт Мичуринский, д. 45, пом. 8

☎ +7 (499) 290-95-68

🌐 [www.stanki-psm.ru](http://www.stanki-psm.ru) / [www.stanki-zavod.ru](http://www.stanki-zavod.ru)

✉ [stanki-psm@mail.ru](mailto:stanki-psm@mail.ru)

