

# TESLABEND

СОЗДАЕМ БУДУЩЕЕ

ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС С ЧПУ



[www.teslamak.com](http://www.teslamak.com)

# Навалки

*Компания **Teslamak Makina**, основанная 6 мая 2014 года, имеет 40-летний опыт работы в области установки, послепродажного обслуживания, ремонта и поставки запасных частей для гидравлических листогибочных прессов с ЧПУ.*

*В 2019 году компания начала производить оборудование для гибки и компактные гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ, отличительными характеристиками которых являются точность и скорость обработки.*

*Компания производит качественные и надежные листогибочные станки с ЧПУ, соответствующие требованиям заказчиков.*

*Цель нашей компании - выход на мировой рынок.*

# TSB

<i>Содержание</i>	<i>Страница</i>
• TSB 1050x25 .....	4 - 5
• TSB 1300x40 .....	6 - 7
• TSB 2050x60 .....	8 - 9
• TSB 2600x100 .....	10-11
• TSB 3100x100 .....	12-13
• TSB 3100x135 .....	14-15



### КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 260 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 160 мм/с, макс. скорость подъема: 150 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Шкаф для инструментов
- Складной передний стол с регулировкой по высоте
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Promesat для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Простота транспортировки с помощью вилочного погрузчика благодаря конструкции корпуса.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки

## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Стул оператора с функцией регулировки по высоте
- Складной передний стол с регулировкой по высоте
- Держатели H100 promecam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсация прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+



AKAS FPBS

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



S 630



DA 53T



AKAS LC II



MCS - DSP

**TSB**  
1300x40



### КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 280 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 180 мм/с, макс. скорость подъема: 150 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Шкаф для инструментов
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Protesat для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Простота транспортировки с помощью вилочного погрузчика благодаря конструкции корпуса.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки

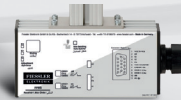


## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Держатели H100 promesam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсации прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+



AKAS FPBS



## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



RK 15



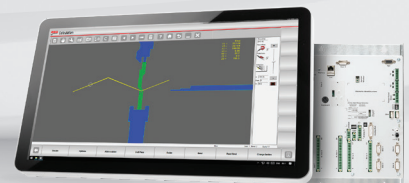
RK 22 DUAL



DA 66T



S 640 / S 630



S 675



MCS - DSP



FMSC



AKAS LC II



### *КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*

- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 280 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 180 мм/с, макс. скорость подъема: 150 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Шкаф для инструментов
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Promesat для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки



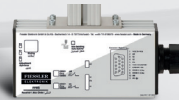


## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые дверцы с защитной блокировкой
- Защита от воздействия лазера
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Держатели H100 promecam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсация прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+



AKAS FPBS



## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



RK 15



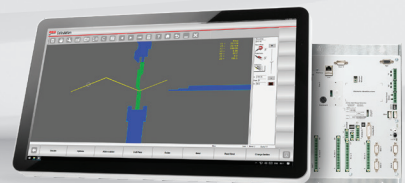
RK 22 DUAL



DA 66T



S 640 / S 630



S 675



MCS - DSP



FMSC



AKAS LC II



### КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

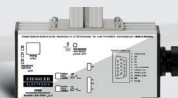
- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 280 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 180 мм/с, макс. скорость подъема: 140 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Promecam для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки

## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые дверцы с защитной блокировкой
- Защита от воздействия лазера
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Держатели H100 promecam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсации прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+

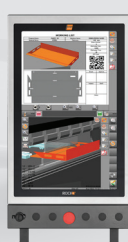


AKAS FPBS

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



RK 15



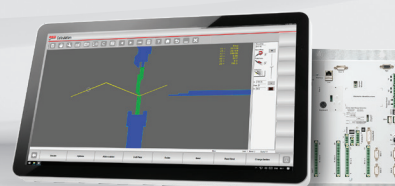
RK 22 DUAL



DA 66T



S 640 / S 630



S 675



СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ  
ПРОГИБА



MCS - DSP



FMSC



AKAS LC II



### КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

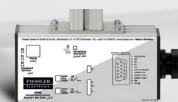
- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 280 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 180 мм/с, макс. скорость подъема: 130 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Promesat для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки

## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые дверцы с защитной блокировкой
- Защита от воздействия лазера
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Держатели H100 promecam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсации прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+



AKAS FPBS

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



RK 15



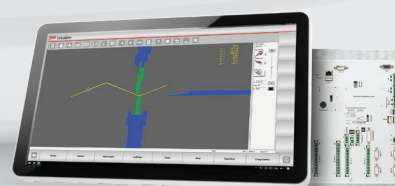
RK 22 DUAL



DA 66T



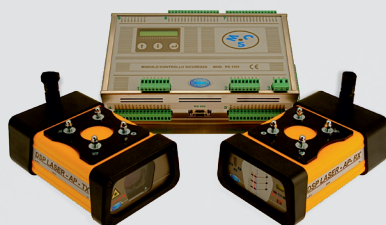
S 640 / S 630



S 675



СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ  
ПРОГИБА



MCS - DSP



FMSC



AKAS LC II



### *КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ*

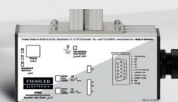
- Сварная станина, устойчивая к воздействию статических и динамических нагрузок
- Длина хода 280 мм, что позволяет использовать длинные инструменты
- Макс. скорость опускания: 180 мм/с, макс. скорость подъема: 130 мм/с
- Управление осями Y1 и Y2 посредством сервоклапана
- Управление задним упором посредством серводвигателя и привода
- Точное расположение благодаря мерной линейке
- Эргономичный дизайн для удобства оператора
- Защита от воздействия лазерного излучения
- Управление с сенсорного дисплея
- 2D-чертеж и точный расчет параметров гибки
- Боковые и задние защитные дверцы, открытие/закрытие которых осуществляется с помощью предохранительного выключателя
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Механическая система компенсации прогиба
- Крепления Promecam для сегментированного пуансона и узкий стол для нижних инструментов.
- Компактная конструкция, благодаря чему требуется меньше места для установки

## СТАНДАРТНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

- Шкаф для инструментов
- Боковые дверцы с защитной блокировкой
- Защита от воздействия лазера
- Опорные рычаги с линейными направляющими
- Держатели H100 promecam
- Узкий стол для нижних инструментов.
- STEP RK12+ 2D контроллер
- Гидравлическая система Rexroth
- Управление задним упором X + R посредством серводвигателя
- Стандартный верхний инструмент и нижние инструменты 4V
- Механическая компенсации прогиба
- 2 штифта заднего упора



RK 12+



AKAS FPBS

## ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



RK 15



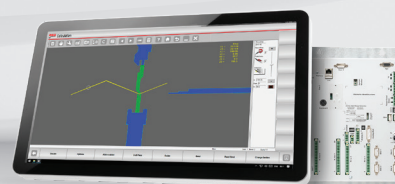
RK 22 DUAL



DA 66T



S 640 / S 630



S 675



СИСТЕМА КОМПЕНСАЦИИ  
ПРОГИБА



MCS - DSP



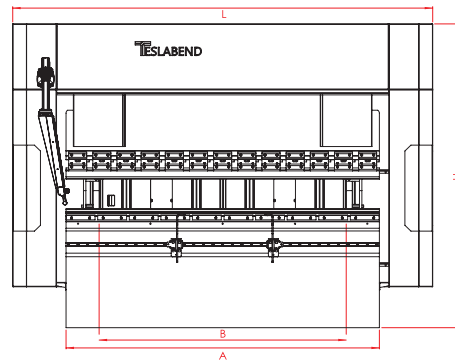
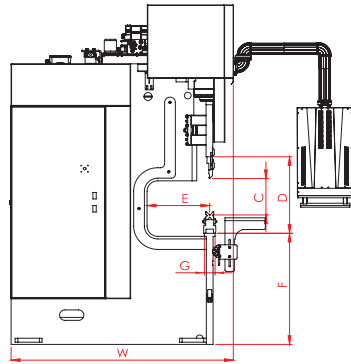
FMSC



AKAS LC II

## СТАНДАРТНЫЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

			1050x25	1300x40	2050x60	2600x100	3100x100	3100x135
Сгибающее усилие		тонн	25	40	60	100	100	135
Длина изгиба	(A)	мм	1050	1300	2050	2600	3100	3100
Расстояние между рамами	(B)	мм	845	1060	1810	2050	2550	2550
Скорость быстрого спуска по оси Y		мм/с	160	180	180	180	180	180
Скорость перемещения по оси Y		мм/с	10	10	10	10	10	10
Скорость размыкания оси Y		мм/с	150	150	150	140	130	130
Зазор между губками	(D)	мм	473	473	473	481	481	481
Ширина стола	(G)	мм	95	95	95	80	80	80
Высота стола	(F)	мм	800	850	850	850	850	850
Ход	(C)	мм	260	280	280	280	280	280
Приемное отверстие	(E)	мм	182	393	393	465	470	470
Передние рычаги		кол-во		2	2	2	2	2
Штифты заднего упора		кол-во	2	2	2	2	2	2
Перемещение по оси R		мм	150	150	170	170	170	170
Длина хода по оси X		мм	300	500	550	750	750	750
Мощность двигателя		кВт	4	5,5	7,5	11	11	11
Емкость масляного бака		л	85	95	110	140	170	170
Длина	(L)	мм	1706	1940	2710	3485	4005	4005
Ширина	(W)	мм	1152	1292	1542	1651	1666	1666
Высота	(H)	мм	2381	2494	2494	2599	2599	2599
Вес		кг	2050	3000	4300	5500	7250	7400



		TSB 1050X25T	TSB 1300X40T	TSB 2050X60T	TSB 2600X100T	TSB 3100X100T	TSB 3100X135T
ДЛИНА ИЗГИБА		1050 мм	1300 мм	2050 мм	2600 мм	3100 мм	3100 мм
СГИБАЮЩЕЕ УСИЛИЕ		25 тонн	40 тонн	60 тонн	100 тонн	100 тонн	135 тонн
КОНТРОЛЛЕР	DELEM DA-53T	●	●	●	●	●	●
	DELEM DA-58T	●	●	●	●	●	●
	DELEM DA-66T	●	●	●	●	●	●
	DELEM DA-69T	●	●	●	●	●	●
	ESA S630 TOUCH	●	●	●	●	●	●
	ESA S640 TOUCH	●	●	●	●	●	●
	ESA S675 TOUCH	●	●	●	●	●	●
	STEP RK 12	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	STEP RK 15	●	●	●	●	●	●
STEP ROCK 22 DUAL	●	●	●	●	●	●	
ТИП СИСТЕМЫ КОМПЕНСАЦИИ ПРОГИБА	МЕХАНИЧЕСКАЯ	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	РУЧНАЯ	●	●	●	●	●	●
	МОТОРИЗИРОВАННАЯ	●	●	●	●	●	●
ЗАДНИЙ УПОР	ЗАДНИЙ УПОР (X+R) / X=500 мм R=180 мм	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Z1 / Z2	☒	●	●	●	●	●
ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	AKAS II-LC-FM5C PLC	●	●	●	●	●	●
	MCS+DSP PLC SISTEM DAHIL	●	●	●	●	●	●
	AKAS FPBS	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ВЕРХНИЕ / НИЖНИЕ ИНСТРУМЕНТЫ	Верхние инструменты (PT.97-A85-R08-H67)	●	●	●	●	●	●
	Верхние инструменты (PST.135-A85-R08-H105)	●	●	●	●	●	●
	Нижние инструменты (DM.60-4V -16/22/35/50) 85	●	●	●	●	●	●
	Быстрое расцепление	●	●	●	●	●	●
ТИПЫ ПЕРЕДНИХ РЫЧАГОВ	Регулируемый стол	✓	☒	☒	☒	☒	☒
	Линейный, 2 шт.	☒	✓	✓	✓	✓	✓
ТИП ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ	Promecam_H100	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Promecam_H150	●	●	●	●	●	●
	Wila Hydraulic	●	●	●	●	●	●
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА	Rexroth	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Hawe (Hoerbiger)	●	●	●	●	●	●
ШТИФТЫ ЗАДНЕГО УПОРА	Штифты заднего упора, 2 шт.	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ТИПЫ ПЕРЕДНИХ РЫЧАГОВ	Подшипники	●	●	●	●	●	●
	Щетки	●	●	●	●	●	●
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПЕРЕДНИЙ РЫЧАГ	СТАНДАРТНЫЙ	●	●	●	●	●	●
ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ	Ручная	●	●	●	●	●	●
	Моторизованная	●	●	●	●	●	●

✓ Стандартные компоненты / ● Дополнительные компоненты / ☒ Не используется