



ООО «ИНТРЕЙД» является дистрибьютором продукции компании Stenhoj Hydraulic на территории Российской Федерации и стран СНГ.

Датская компания Stenhoj Hydraulic принадлежит группе

компаний Stenhoj, основанной в 1917 году и с тех пор занимающей прочное положение в трёх областях производства:

- Гидравлические прессы
- Компрессоры
- Авто-подъёмники

На сегодняшний день персонал группы насчитывает почти 700 человек.

Stenhoj Hydraulic завоевала имя на рынке гидравлических устройств и сейчас предлагает широкий ассортимент гидравлической продукции, в частности цеховых прессов, которые разрабатываются с учётом требований заказчика, что позволяет компании удовлетворять практически все требования, предъявляемые к прессам в диапазоне от 16 до более чем 600 тонн.

Продукция компании распространяется через эксклюзивных дистрибьюторов и экспортируется в более чем 80 стран мира.

Компания производит:



- Производственные прессы – с кольцевой или С-образной станиной от 16 до 600 тонн. Особенности конструкции этих прессов позволяет использовать их в массовом производстве. Все прессы созданы на модульной основе, и, таким образом, могут быть дополнены и модифицированы для соответствия любым требованиям заказчика.



- Цеховые прессы – с ручным или моторизованным управлением от 16 до 400 тонн. Они обладают функциональным дизайном и легки в управлении.

- Изготовленные по индивидуальному заказу производственные и цеховые прессы – для любой сферы использования.



- Электро-механические прошивные прессы для работы с 1, 2 или 3-мя позициями одновременно – внедрение новейшей технологии, основанной на запатентованном принципе Push/Pull и 100% фиксации иглы (с двух сторон вместо одной) привела к значительному удлинению полезной жизни станка и уменьшению требований к прошиваемой поверхности.

Производственные прессы (модели TE, LP, LPK)



Преимущества прессов TE

Прессы TE -это стандартные прессы от 16 до 300 тонн с устойчивой станиной С-образной формы, которые идеально подходят для непрерывной эксплуатации при производстве товаров повседневного спроса.

Надежная сварная конструкция обеспечивает оптимальный доступ в рабочую зону. При помощи различных приспособлений, которые имеются в широком ассортименте, станок можно адаптировать к самым разнообразным требованиям заказчика.

Область применения

Прессы TE используются в мелких, средних и крупных производственных циклах в различных областях производства, таких как • глубокая вытяжка • гибка • чеканка • штамповка и • сборка.



Преимущества прессов LP

Категория стандартных закрытых прессов от 25 до 400 тонн с кольцевой станиной. Эти прессы имеют модульную конструкцию. Благодаря такой конструкции прессы LP можно приспособлять к тем или иным требованиям наших заказчиков, и такая гибкость присуща как простым и дешевым моделям, так и сложным высокотехнологичным системам.

Области применения

Прессы LP используются в мелких, средних и крупных производственных циклах в различных областях производства, таких как • глубокая вытяжка • штамповка • гибка • сборка • чеканка • рихтовка и • зачистка.



Преимущества прессов LPK

Семейство прессов LPK – вершина нашей конструкторской программы– это высокоэффективные гидравлические прессы от 25 до 600 тонн. Сконструированные на основе кольцевой станины с плунжером в массивной прямоугольной сварной конструкции, эти прессы имеют регулируемую направляющую систему из 8 плоских прижимных планок, расположенных под углом 90 градусов, для обеспечения равномерной нагрузки.

Области применения

Прессы LPK используются в крупномасштабных производственных циклах в различных областях производства, таких как • глубокая вытяжка • штамповка • гибка • сборка • чеканка • рихтовка и • зачистка.

Модели, приспособляемые к требованиям заказчика

Если вам потребуется приспособить пресс к высоте штампуемых деталей, поверхности фиксации, рабочему радиусу, длине хода, а также понадобятся иные средства контроля и задания направления или возникнет потребность в другом специальном электрооборудовании или дополнительном гидравлическом оборудовании, мы сможем предложить вам расширенный ассортимент специальных приспособлений.

Производства, где применяются прессы

• Автомобилестроительная промышленность и ее поставщики • Производство электрической и бытовой техники • Обработка листового металла и пластмасс • Металлургическая и сталелитейная промышленность • Подрядчики-штамповщики и заводы по производству штамповочного оборудования • Литейное производство • Сборочные цеха • Технические колледжи, университеты и т.п.

Цеховые прессы Stenhoj

Стандартные прессы (FlexiPress)



- Цилиндрическая конструкция двустороннего действия, вмонтированная в станину прессы.
- Регулировка основания прессы при помощи прессующего цилиндра.
- Фланец на конце штока для установки инструмента.
- Сменная крышка головки
- 2 V-блока/укрепляющих блока
- Ручной насос или электронасос

Функции и режимы работы

■ Ручной насос

Ручной двухступенчатый насос, снабженный ступенчатым поршнем. Переключение между низким и высоким давлением и ручной возврат на реверсивный клапан. Быстрый обратный ход обеспечивается сжатым воздухом. Оборудование присоединяется к внешнему источнику сжатого воздуха.

■ Электронасос

Работа прессы осуществляется посредством одинарного (неревверсивного) клапана с ручным управлением, дающего возможность регулировать скорость плунжера в соответствии с положением регулирующего клапана. Силу сжатия можно регулировать.

Дополнительные опции

- Основание прессы
- Цилиндр с боковым движением
- Цилиндр прессы с увеличенной длиной хода
- Электронасос для дополнительных функций

Инструменты/Комплектующие

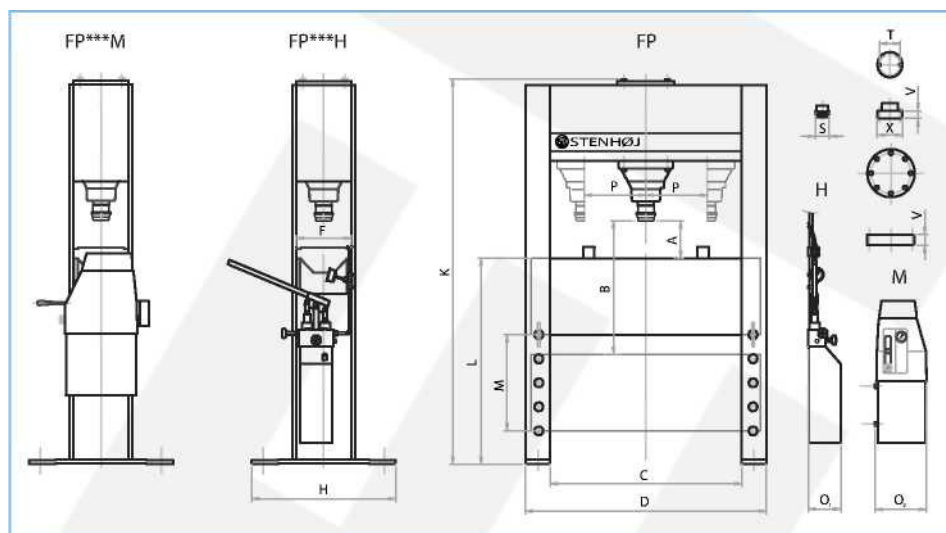
Пресс FlexiPress при необходимости можно оснастить инструментарием различного назначения, например, для:

- Сборки/Разборки
- Чеканки
- Гибки труб и секций
- Выпрямления
- Отбортовывания (загибки кромок)
- Перфорации/Вырубки заготовок
- Опрессовки для лебедки

FlexiPress без насоса										
Модель			FP16	FP25	FP40	FP60	FP100	FP125	FP150	FP200
Сила сжатия, макс.		кН	160	250	400	600	1000	1250	1500	2000
Ход		мм	300	300	300	300	300	300	300	300
Естественный просвет, мин.	A	мм	80	150	175	200	230	300	300	300
Естественный просвет, макс.	B	мм	830	775	800	700	730	800	750	750
Ширина стола между стойками	C	мм	640	740	850	1010	1080	1080	1150	1150
Ширина станины	D	мм	780	920	1030	1270	1440	1440	1510	1550
Зазор между вертикалями	F	мм	170	200	245	290	360	360	410	460
Макс. площадь	H	мм	560	580	610	760	800	800	970	1040
Габаритная высота	K	мм	1800	1820	1880	2000	2280	2280	2500	2500
Высота основания, макс.	L	мм	1100	1060	1100	1060	1190	1190	1230	1230
Регулировка основания пресса	M	мм	6x125	5x125	5x125	4x125	4x125	4x125	3x150	3x150
Боковое движение цилиндра (опция)	P	мм	225	255	275	330	340*	340*	350*	320*
Крышка головки	S	Øмм	50	60	65	85	100	-	-	-
Расстояние между осями отверстий, фланец пресса	T	мм	68	78	86	110	130	150	210	210
Диаметр отверстия, фланец пресса	U	мм	2xØ9	2xØ9	2xØ11	2xØ13	2xØ17	4xØ21	8xØ21	8xØ21
Толщина, фланец пресса	V	мм	20	25	30	40	45	45	55	55
Диаметр, фланец пресса	L	Øмм	86	98	108	134	160	190	250	250
Вес		кг	180	250	450	750	1200	1400	1600	2100
Ручной насос для FlexiPress										
Модель			16Н	25Н	40Н	60Н	100Н			
Ширина	O ₁	мм	180	180	180	180	180			
Ход штока/ход насоса, низкое/высокое давление		мм	17.фев	11/1,5	07.январь	4,4/0,6	3/0,4			
Давление обратного хода при давлении воздуха 5 бар		кН	1	2,5	4,5	7	11			
Емкость масляного резервуара		литр	14	14	14	14	14			
Электронасос для FlexiPress										
Модель			16М	25М	40М	60М	100М	125М	150М	200М
Ширина	O ₂	мм	280	280	280	280	280	280	280	280
Скорость прессования, низкое/высокое давление		мм/сек	10.окт	10.окт	10.окт	10.май	10.апр	08.мар	10.мар	09.фев
Скорость обратного хода		мм/с	15	15	13	15	14	10	22	14
Усилие обратного хода, макс.		кН	30	30	30	30	30	150	200	200
Мощность двигателя 3x380 в, 50 Гц		кВт	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3	3
Емкость масляного резервуара		литр	25	25	25	25	25	25	35	35

Дополнительные опции для FlexiPress

- А: Т-образное основание пресса, закреплённое на столе пресса
- Б: Цилиндр с боковым движением
- В: Увеличенная длина хода цилиндра пресса
- Д: Электронасос с особыми техническими параметрами



Классические прессы (ClassicPress)



Стандартное оборудование

Р 16 - CP25 - CP 40 – CP 60 - CP 100

- Цилиндр одностороннего действия с внутренним пружинным обратным ходом
- Регулировка основания пресса лебедкой
- Выпрямляющие блоки 2 шт.
- Заменяемая крышка головки

Функции и режимы работы

Ручной насос

- Ручной двухступенчатый насос, снабженный ступенчатым поршнем.
- Ручное переключение между низким и высоким давлением на селекторном клапане

Ножной насос

- Ножной двухступенчатый насос, снабженный ступенчатым поршнем
- Обратный ход посредством клапана с ножным управлением

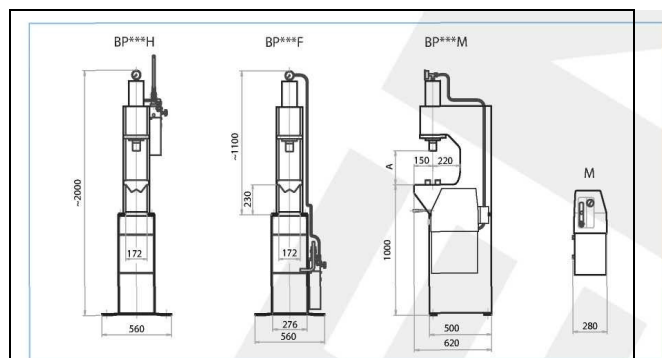
Опция

- Ручная регулировка стола пресса (CP16-CP25)

ClassicPress без насоса							
Модель			CP16	CP25	CP40	CP60	CP100
Сила сжатия, макс.		кН	160	250	400	600	1000
Ход		мм	180	180	180	200	200
Естественный просвет, мин.	A	мм	150	160	185	205	245
Естественный просвет, макс.	B	мм	900	785	810	705	745
Расстояние между стойками	C	мм	640	740	850	1010	1080
Площадь	D	мм	780	910	1030	1270	1440
Зазор между вертикалями	F	мм	130	160	245	290	360
Глубина	H	мм	570	590	610	760	800
Габаритная высота	K	мм	1800	1825	1880	2000	2280
Высота основания, макс.	L	мм	1100	1060	1100	1060	1190
Расстояние между отверстиями стоек	M	мм	6x125	6x125	5x125	4x125	4x125
Диаметр, крышка головки	S	Øмм	50	60	65	85	100
Вес		кг	180	250	450	750	1200
Модель			16Н	25Н	40Н	60Н	100Н
Ширина	O ₁	мм	180	180	180	180	180
Ход плунжера/ход насоса низкое/высокое давление		мм	17/2	11/1,5	7/1	4,4/0,6	3/0,4
Емкость масляного резервуара		литр	14	14	14	14	14
Модель			16F	25F			
Ширина	O ₂	мм	170	170			
Ход плунжера/ход насоса низкое/высокое давление		мм	9,2/1,3	5,9/0,8			
Емкость масляного резервуара		литр	2	2			

Верстачный пресс для ремонтных цехов и системы обслуживания (BenchPress)

Благодаря своей функциональной конструкции и простоте в эксплуатации Верстачный пресс STENHOJ считается на рынке самым современным и универсальным прессом для ремонтных цехов и системы обслуживания.



Верстачный пресс

Стандартное оборудование:

- Цилиндр одностороннего действия
- Манометр
- Сменная крышка головки
- 2 V-блока/выпрямляющие блоки

Опции:

- Двухступенчатый ручной насос
- Двухступенчатый ножной насос
- Одноступенчатый электронасос

Функции и режимы работы:

- Ручной и ножной насосы с клапанами для переключения между низким и высоким давлением и обратным ходом
- Электронасос для любого давления с регулированием скорости в соответствии с Положением рычага ручного управления.

Дополнительные опции:

Консоль

Верстачный пресс		BP16	BP25
Модель			
Сила сжатия, макс.		кН	160
Ход		мм	180
Естественный просвет, макс.	A	мм	260
РУЧНОЙ И НОЖНОЙ НАСОС			
Скорость/шаг низкое/высокое давление		мм	6/1
Скорость обратного хода		мм/с	30
Емкость масляного резервуара		л	2
Вес нетто, приблизительно		кг	141
ЭЛЕКТРОНАСОС			
Ширина		мм	275
Скорость пресса		мм/с	10
Скорость обратного хода		мм/с	15
Мощность двигателя, 3x400в, 50 Гц		кВт	2,2
Емкость масляного резервуара		л	25
Вес нетто, приблизительно		кг	220
КОНСОЛЬ			
Вес нетто, приблизительно		кг	79

Пресс EP (с С-образной станиной)

Простые в эксплуатации прессы со С-образной станиной STENHOJ EP и свободным доступом в рабочую зону с трех сторон являются сейчас самыми универсальными прессами для применения в условиях цеха и технического обслуживания.

Электро-механическая силовая установка

Пресс работает при помощи одинарного регулирующего клапана с ручным управлением, что позволяет регулировать скорость плунжера пропорционально положению клапана. Кроме того, возможна точная настройка силы сжатия.



Стандартное оборудование

- Цилиндр двойного действия
- Фланец для монтажа инструмента
- Сменная крышка головки
- 2 V-блока/выпрямляющие блоки
- Электронасос

Дополнительные опции

- Т-образное основание пресса
- Увеличенная длина хода
- Электро-механическая силовая установка для дополнительных функций

Инструменты/Комплектующие

Пресс с С-образной станиной может поставляться с инструментарием различного назначения, например:

- Набором оправок для сборки/разборки
- Для чеканки

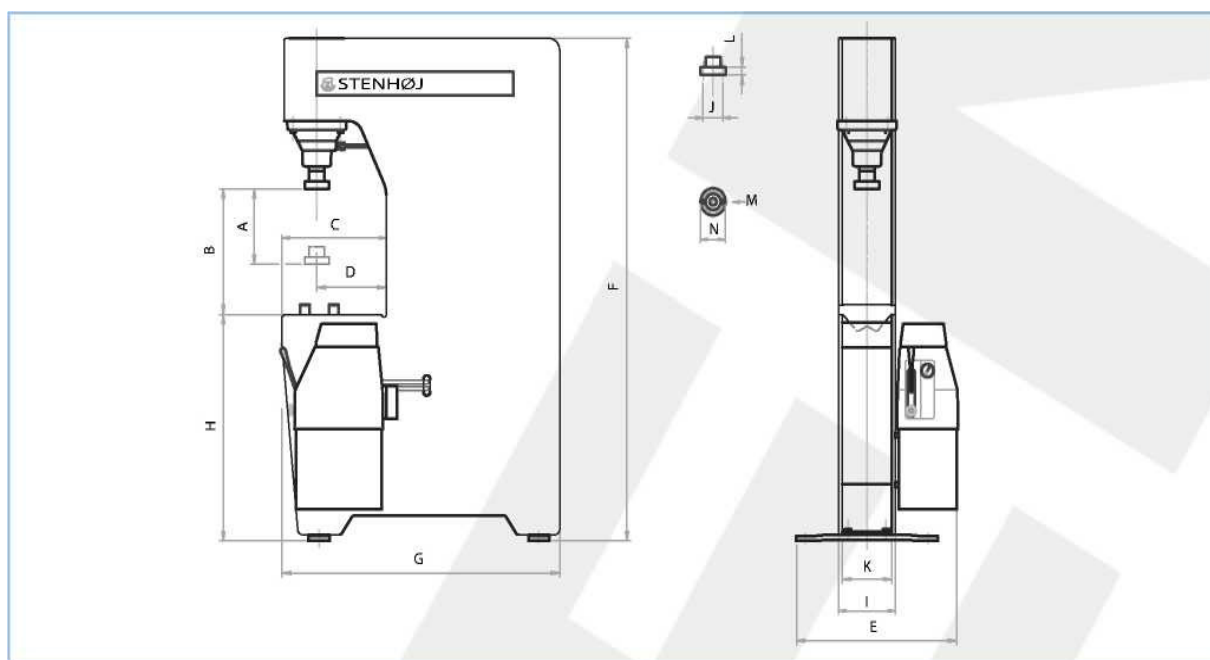
- Для гибки труб и секций
- Для выпрямления
- Для перфорации/Вырубки заготовок
- Зажимными приспособлениями для протягивания
- Для опрессовки

Имеются прессы EP от 16 до 300 тонн .

Сконструированы в соответствии с последними нормативами ЕС (технической доработки) и имеют маркировку CE

Пресс с С-образной станиной

Модель			EP16M	EP25M	EP40M	EP60M	EP100M	EP150M	EP200M	EP300M
Сила сжатия, макс.		кН	160	250	400	600	1000	1500	2000	3000
Ход	A	мм	300	300	300	300	300	400	400	400
Естественный просвет, макс.	B	мм	500	500	500	500	500	600	600	600
Рабочая глубина (от задней части до передней)	C	мм	450	450	450	650	650	800	800	800
Глубина горловины	D	мм	300	300	300	400	400	500	500	500
Ширина станины	E	мм	633	645	693	787	820	970	1040	1000
Габаритная высота	F	мм	1975	2010	2050	2150	2350	2600	2650	2720
Общая глубина	G	мм	1100	1100	1200	1400	1500	1700	1800	2000
Высота основания	H	мм	900	900	900	900	900	900	900	900
Ширина внутренней станины	K	мм	148	172	215	245	310	350	400	500
Ширина внешней станины	I	мм	178	202	245	285	350	418	460	600
Расстояние между осями отверстий, фланец пресса	J	мм	68	78	86	110	130	210	210	315
Толщина, фланец пресса	L	мм	20	25	30	40	45	55	55	60
Диаметр отверстия, фланец пресса	M	мм	2xØ9	2xØ9	2xØ11	2xØ13	2xØ17	8xØ21	8xØ21	8xØ37
Диаметр, фланец пресса	N	мм	86	98	108	134	160	250	250	360
Вес		кг. са.	600	650	750	1200	2000	3500	4000	5200
Электронасос										
Скорость сближения низкое/высокое давление		мм/с	10/10	10/10	10/10	10/5	10/4	8/3	10/3	9/2
Скорость обратного хода		мм/с	15	15	13	15	14	10	22	14
Нагрузка обратного хода, макс.		кН	30	30	30	30	30	150	200	200
Двигатель 3x400в, 50 Гц		кВт	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	3	7,5
Емкость масляного резервуара		литр	25	25	25	25	25	35	35	120



Пробивные прессы STENHOJ



МЕТОД ДОЛГОВЕЧНОЙ ПРОБИВКИ ИМЕЕТ РЯД ПРЕИМУЩЕСТВ:

- Значительно увеличивается срок службы инструментов.
- Повышается устойчивость и качество поверхности деталей.
- Оптимальный для пробивного инструмента уровень вибрации.
- Минимальные требования к размещению – монтаж на полу.

Модель SDZ Box

Семь стандартных моделей с тяговым усилием от 60 до 100 кН и длиной хода от 800 до 1250 мм; с 1, 2 или 3 позициями пробивки.

Пригодны для протяжки деталей малыми и средними партиями.

Выполнены в виде сварной конструкции; принцип работы – вертикальное двухтактное усилие высокоэффективных планетарных роликовых шпинделей с электромеханическим приводом.

Модель SDZ Tower

Семь стандартных моделей с тяговым усилием от 80 до 160 кН и длиной хода от 800 до 1600 мм; с 1, 2 или 3 позициями пробивки.

Пригодны для более сложной пробивки и для обработки деталей большими партиями.

Выполнены в виде сварной башенной конструкции с простым в обслуживании корпусом; принцип работы – вертикальное двухтактное усилие высокоэффективных планетарных роликовых шпинделей с электромеханическим приводом. Возможен также стендовый вариант.

Модель SDZ Counteracting

Шесть стандартных моделей с тяговым усилием от 20 до 200 кН и длиной хода от 1000 до 2000 мм; с 1 -3 позициями пробивки.

Пригодны для сложной пробивки и для обработки деталей большими партиями, когда требуется высокая скорость пробивки. Выполнены в виде сварной башенной конструкции с простым в обслуживании корпусом; принцип работы – вертикальное двухтактное усилие высокоэффективных планетарных роликовых шпинделей с электромеханическим приводом

Системы управления

Блок управления на основе программируемого контроллера с сервоприводом контролирует скорость и усилие пробивки. Сенсорный экран или панель пользователя ПК обеспечивает ручное управление. Возможна также эксплуатация в автоматическом режиме.

Запатентованный метод пробивки на основе

- Принципа двухтактного усилия
- Синхронного радиального зажима инструмента

Концепция метода

Запатентованный метод на основе использования двухтактного усилия, - с двухтактным мостом в закрытом корпусе и с фиксированным радиальным зажимом инструмента на валу и на конце, - обеспечивает безвибрационный процесс пробивки, в результате чего увеличивается срок службы инструмента, по сравнению с обычными методами пробивки

Технология долговечной пробивки

- Во время всего процесса пробивной инструмент закрепляется с двух концов – тянущего и хвостового.
- Двухтактный процесс происходит одновременно.
- Стружка с пробивного инструмента удаляется под высоким давлением.
- Электромеханический привод.