

ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138
р/с: 40702810401320000718, в Филиал ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14; 229-92-83; 229-98-12
www.stankinn.ru, E-mail: stankinn@bk.ru



В отдел закупок

**Автоматические координатно-сверлильные станки консольного типа с ЧПУ.
Серия TRD (TRD25 CN + TRD32 CN + TRD38 CN + TRD42 CN + TRD40 CNR).**



Этот сверлильный станок новейшей разработки предназначен для выполнения операций сверления изделий с достаточно большими внешними размерами. Параметры перемещения по оси X (продольное), по оси Y (поперечное) и по оси Z (вертикальное) (частота вращения, скорость подачи и глубина сверления) программируются в системе управления расположенного в центре промышленного компьютера с сенсорным экраном. Сверлильная головка действует с регулируемой скоростью при помощи асинхронного двигателя. Все оси оборудованы высококачественными, двойными, настраиваемыми по размерам, направляющими из упрочненного материала, обработанного прецизионной шлифовкой.

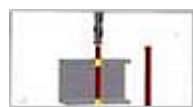
Операция сверления производится серводвигателем с перемещением сверлильной головки (но не шпинделя) посредством шариковинтовой передачи. Скорость подачи сверлильной головки можно регулировать. Благодаря этому сокращенные по времени циклы обеспечивают более продолжительный срок службы обрабатывающего инструмента (оптимальные условия резки). Помимо цикла стандартного сверления, можно программировать другие последовательности, такие как: сверление труб и профилей с толчковой подачей, глубокое сверление отверстий с стружколоманием, зенковка, нарезание резьбы метчиком, термическое сверление (то есть, на этапе подогрева низкая скорость подачи, затем высокая скорость подачи), а также легкий режим фрезерования.

По отдельному заказу система автоматической смены инструментов может быть дополнена 10 положениями инструментов (BT-40)

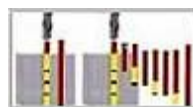
Автоматический координатно-сверлильный станок с ЧПУ, серия TRD



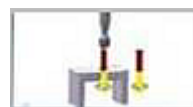
сверление



толчковая подача
полых профилей



глубокое сверление
отверстий



нарезание резьбы
метчиком



зенковка



сверление
на малой скорости

Технические характеристики

Характеристики		TRD25 CN / TRD32 CN / TRD38 CN / TRD42 CN						TRD40 CNR					
		1500	3000	4500	6000	7500	9000	1500	3000	4500	6000	7500	9000
Обработка стали ST60		Ø 25mm / Ø 32mm / Ø 38mm / Ø 42mm						Ø 40 mm					
Обработка чугуна		Ø 25mm / Ø 32mm / Ø 38mm / Ø 42mm						Ø 40 mm					
Резьба по стали ST60		M16 / M20 / M24 / M27						M24					
Резьба по чугуну		M16 / M20 / M24 / M27						M24					
Двигатель шпинделя		Асинхронный 8,9 kW						Серводвигатель 4,4 kW					
Мотор / Шпиндель		6:5 / 2 : 1 / 2,5 : 1 / 3 : 1						Машина с двумя диапазонами скоростей (Автоматическая смена скоростей) 4 : 1 and 1 : 1					
Скорость		50 to 5000rpm 50 to 3000rpm 50 to 2400rpm 50 to 2000rpm						50 to 750 rpm / 750 to 3000 pm					
Подачи		Регулируемая mm/r											
Конус шпинделя		BT40											
Расстояние Шпиндель / Стол	A	260 – 660 mm											
Перемещение по (Z)	mm	400											
Перемещения по (X)	mm	1500	3000	4500	6000	7500	9000	1500	3000	4500	6000	7500	9000
Перемещения по (Y)	mm	650											
Размер стола (стандарт)	B	1500	3000	4500	6000	7500	9000	1500	3000	4500	6000	7500	9000
	C	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
Высота стола	D	920 mm (720 mm опция)											
Скорость перемещений по X		22 m/min.											
Скорость перемещений по Y		12 m/min.											
Скорость перемещений по Z		4,2 m/min.											
Вес	Kg	3000	3750	4500	5250	6300	6750	3050	3800	4550	5300	6380	6800
Размеры упаковки	E	2400	4200	5700	7500	9500	10000	2400	4200	5700	7500	9500	10000
	F	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
	G	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200

По специальному заказу длина станка обсуждается.

УПРАВЛЕНИЕ OMRON

Управление, с разных точек зрения, является сердцем станка. Поэтому оно должно обладать сочетанием простого функционирования, точности и надежности.

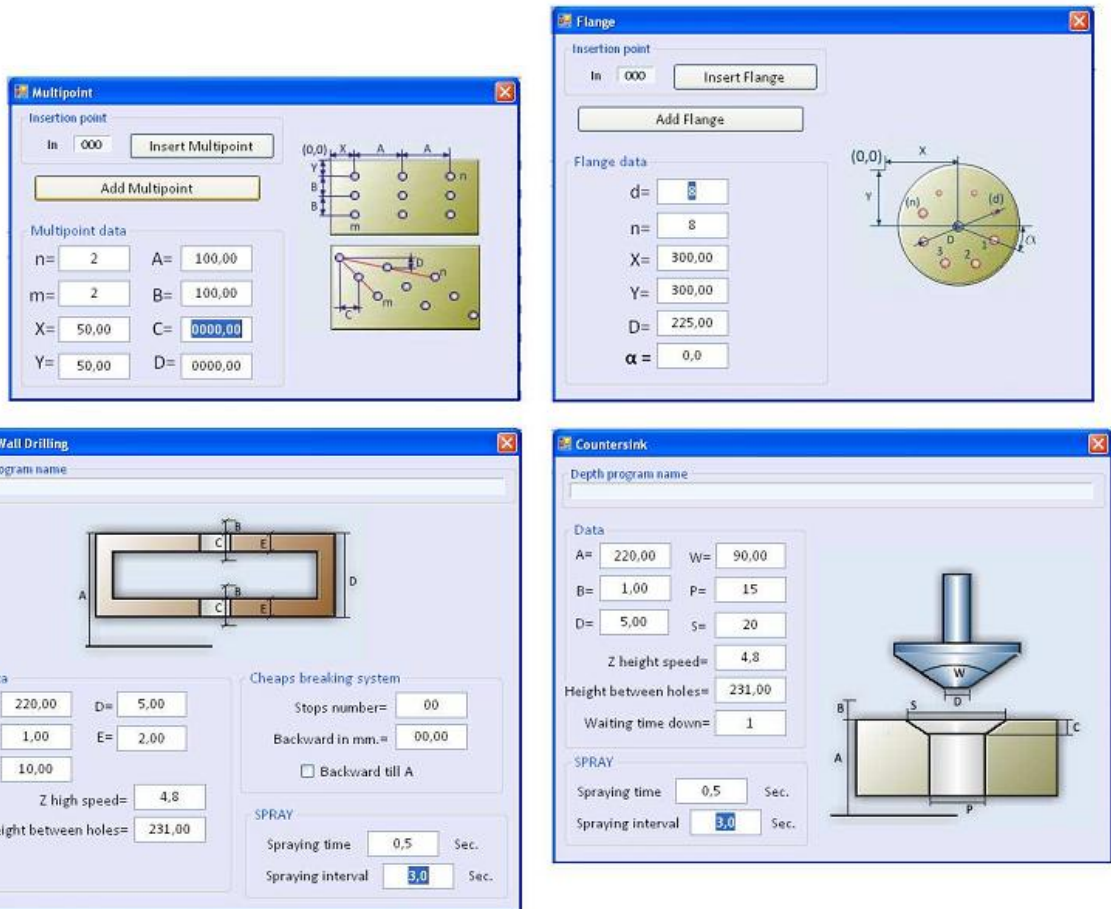
Программирование:

Простое программирование означает несколько условий: все приложения должны полностью программироваться несложным способом. Во время программирования оператор не должен быть обременен необходимостью выбора между сотнями возможностей и принимать решение о том, что данное задание не требуется, или вводить ненужные подпрограммы, поскольку они не играют никакой роли.

Управление должно отображать только необходимые функции и запрашивать данные для выполнения данной функции. Иными словами, только требуемые данные, ни больше, ни меньше.

Для реализации данной цели необходимо открыть программное обеспечение, лежащее в основе интерфейса. Это означает, производитель таких сверлильных станков с ЧПУ, имеет возможность конфигурировать программное обеспечение, чтобы наилучшим образом адаптировать его для оператора. Программное обеспечение может быть оптимизировано в соответствии с особыми рекомендациями оператора.

(Например, для добавления символа функции или подпрограммы для определенного цикла обработки продукта) Система управления OMRON предоставляет Вам такие возможности.



Система управления:

Компьютер OMRON с 12-дюймовым цветным сенсорным дисплеем и ПЛК Acurax NJ301.

- Операционная система Windows XP.
- Оперативная память компьютера, 3 ГБ.
- Программирование двумя способами:
 - Система «СМА».
 - Программирование координат с помощью 3 диалоговых меню
 - Единичное отверстие (произвольный шаблон)
 - Сетка отверстий (одна или несколько линий)
 - Фланец
 - Программируемые нулевые точки
 - Возможность управления по 3 осям (X, Y, Z) – Глубина (Z): Возможность программирования различной скорости для перемещения вниз любой части стойки (скорость одной части м/м быстрее/медленнее скорости другой части и т.д.)
 - Циклы сверления листа
 - Циклы сверления профиля
 - Циклы термического сверления
 - Циклы нарезания резьбы метчиком
 - Циклы легких режимов фрезерования
 - Циклы конической зенковки
 - Циклы стружколомания
 - Циклы глубокого сверления
 - Программируемая таблица ЗАДАНИЙ для простой настройки нескольких программ/обработки продуктов, которые исполняются автоматически (каждая строка ЗАДАНИЯ включает в себя нулевую точку, координату, глубину (Z), обрабатывающий инструмент и т.д.)
 - Стандарт ISO
- Машина может быть подключена к сети посредством кабеля Ethernet RJ45.
- 2 разъема USB для загрузки программ с флеш-карты, подключения клавиатуры и мыши



Стандартное исполнение и компоненты

- Возможность управления по осям X, Y и Z (программируется в системе управления станка).
- Интерполирование 3 осей: X, Y,Z
- Модель ЧПУ TRD: шпиндельный привод от асинхронного двигателя.
- Шпиндель с одной регулируемой скоростью.
- Позиционирование передней бабки с помощью высокопрецизионной возвратной шариковинтовой передачи по оси Y.
Позиционирование оси X с помощью высокопрецизионной реечно-шестеренчатой передачи.
- Консольный (настольный) станок в исполнении со столом с Т-образными пазами (Т-образные пазы в направлении оси X).
- Система подачи охлаждающей жидкости (эмульсии) для внешнего охлаждения.
Полный бак для охлаждающей жидкости со встроенными насосами для внешнего охлаждения.
- 1 транспортер для удаления стружки.
- Направляющие элементы на всех осях с автоматической смазкой, не требующие технического обслуживания.
- Панель управления с возможностью программирования заданий сверления и циклов легких режимов фрезерования.
- Зона безопасности в задней части станка, обеспечиваемая механическим барьером.
- Включена система автоматического нарезания резьбы метчиком.
- Шпиндель BT40 с автоматическим зажимом.
- Входное напряжение 400 В, 50 Гц.
- Автоматический калибратор обрабатываемого инструмента (бесконтактный).
- Линейные направляющие THK или INA и шпиндель с шариковинтовой передачей, рассчитанные на 20-км перемещение без технического обслуживания.
- Кабели электропитания LAPP KABEL.
- Пневматические компоненты SMC (Япония) или Fesmo.
- ПЛК OMRON (Япония), сервомеханизмы/двигатели для перемещения осей X-Y-Z.
- LED Внутренняя подсветка для контроля операций.

Ось X (реечно-шестеренчатая передача)

Точность позиционирования: $\pm 0,1$ мм на 1 метр.

Точность позиционирования: $\pm 0,2$ мм в целом.

Точность повторяемости: $\pm 0,05$ мм.

Оси Z,Y (шариковинтовая передача)


Точность позиционирования: $\pm 0,05$ мм.

Точность повторяемости: $\pm 0,05$ мм.

- 1 компакт-диск с руководством для оператора на английском языке, документация к электрическому и механическому оборудованию. Распечатка на русском языке.
- Описание программного обеспечения станка входит в комплект документации к станку: ПЛК, сенсорный экран РС, драйверы и т.д.



Опции

Оборудование	Фото
<p>Устройство автоматической смены инструмента вращающееся устройство на 10 инструментов. BT40 шпиндель</p>	

Выберите один из двух вариантов:

Оборудование	Фото
<p>Обычный корпус шпинделя и фиксированные фотоэлектрические барьеры (световые завесы) 2-го класса. Внешняя панель управления</p> <p>Опция для покупателей, использующих сверла стандарта HSS. (Не заказывайте встроенный СОЖ с этой опцией)</p>	
<p>TRD лицевой кожух (фронтальная защита) и подвижные фотоэлектрические барьеры (световые завесы) 2-го класса. Внешняя панель управления</p>	<p>Чертеж в коммерческом предложении</p>
<p>Встроенный СОЖ 4 бар (только для станков с фронтальной защитой)</p>	

Гарантия: 2 года

Монтаж и обучение

Для монтажа требуется командировка одного технического специалиста компании.

Нашему техническому специалисту потребуется помощь ОДНОГО ВАШЕГО технического специалиста.

Обучение проводится для одного Вашего технического специалиста.

Нормы техники безопасности:

Изготовление поставляемых станков и принадлежностей соответствует действующей директиве ЕЕС 2006/42 «О машинном оборудовании». В зависимости от места сборки и от особых условий эксплуатации, могут потребоваться дополнительные средства в зоне размещения материалов и снятия изделий (такие как датчики положений отключения, ограждения, световые барьеры). Эти дополнительные механизмы не входят в объем нашей поставки.