

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 портального типа с ЧПУ.
Серия GRD (GRD32 CN / GRD38 CN / GRD42 CN / GRD50 CNZ).**



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, с рабочим ходом 500 мм. 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 запрограммировать 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 12 положениями инструментов (BT-40)

Автоматический координатно-сверлильный станок с ЧПУ, серия GRD



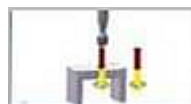
сверление



толчковая подача
полых профилей



глубокое сверление
отверстий



нарезание резьбы
метчиком



зенковка



сверление
на малой скорости

Технические характеристики

Характеристики		GRD32 CN / GRD38 CN / GRD42 CN						GRD50 CNZ					
		3012	4512	6012	3017	4517	6017	3012	4512	6012	3017	4517	6017
Обработка стали ST60		Ø 32mm / Ø 38mm / Ø 42mm						Ø 50 mm					
Обработка чугуна		Ø 32mm / Ø 38mm / Ø 42mm						Ø 50 mm					
Резьба по стали ST60		M20 / M24 / M27						M30					
Резьба по чугуну		M20 / M24 / M27						M30					
Двигатель шпинделя		Асинхронный 8,9 kW						Асинхронный 8,9 kW					
Мотор / Шпиндель		2 : 1 / 2,5 : 1 / 3 : 1						ZF коробка передач с двумя диапазонами скоростей (Автоматическая смена скоростей) 6 : 1 and 3 : 2					
Скорость		50 to 3000rpm 50 to 2400rpm 50 to 2000rpm						50 to 1000 rpm /1000 to 4000 rpm					
Подачи		Регулируемая mm/r											
Конус шпинделя		BT40											
Расстояние Шпиндель / Стол	A	160 – 660 mm											
Перемещение по (Z)	mm	500											
Перемещения по (X)	mm	3000	4500	6000	3000	4500	6000	3000	4500	6000	3000	4500	6000
Перемещения по (Y)	mm	1200			1750			1200			1750		
Размер стола (стандарт)	B	3000	4500	6000	3000	4500	6000	3000	4500	6000	3000	4500	6000
	C	1200	1200	1200	1750	1750	1750	1200	1200	1200	1750	1750	1750
Высота стола	D	950 mm											
Скорость перемещений по X		22 m/min.											
Скорость перемещений по Y		22 m/min.											
Скорость перемещений по Z		4,2 m/min.											
Вес	Kg	3500	5000	6500	6900	8150	9000	3500	5000	6500	6900	8150	9000
Размеры упаковки	E	4100	5600	7100	4100	5600	7100	4100	5600	7100	4100	5600	7100
	F	1800	1800	1800	2400	2400	2400	1800	1800	1800	2400	2400	2400
	G	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400	2400

По специальному заказу длина и ширина станка обсуждаются.

УПРАВЛЕНИЕ OMRON

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

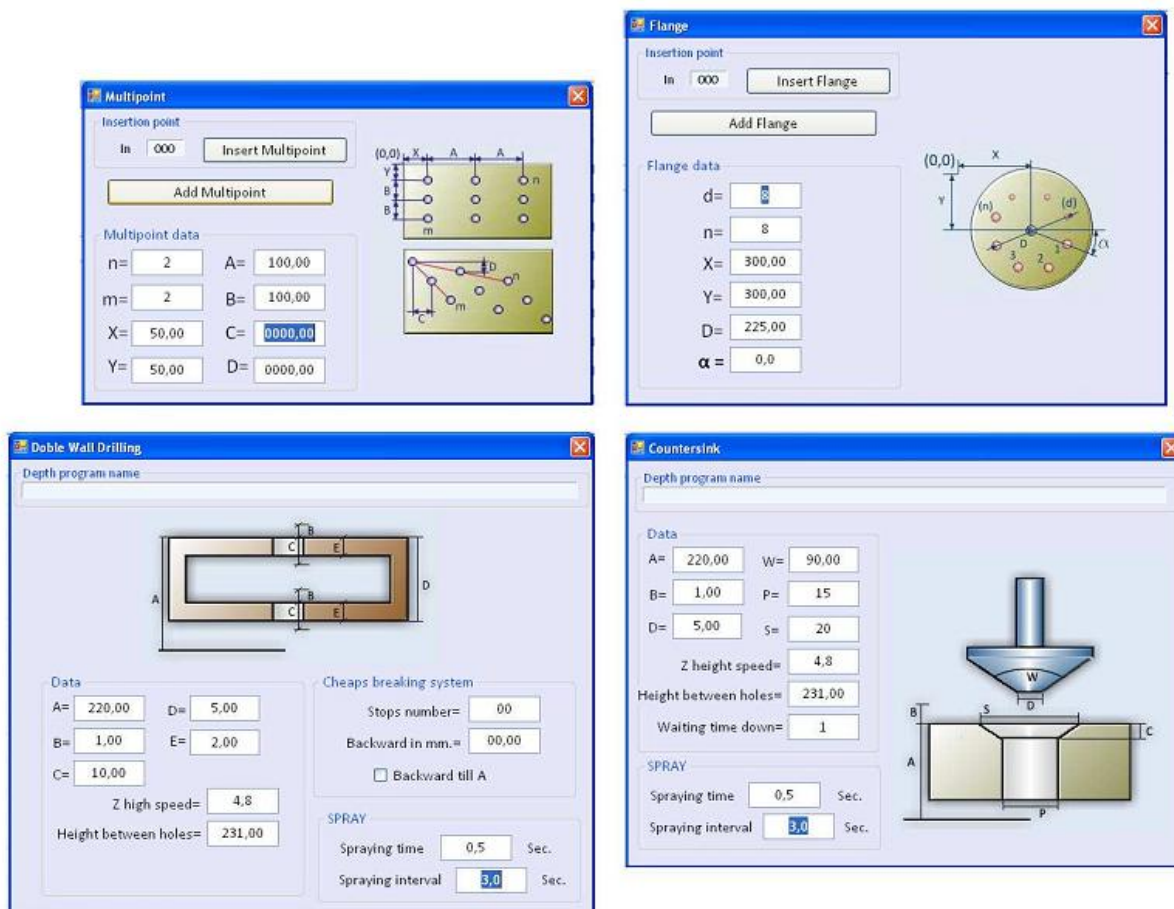
Программирование:

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, что 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.



Станок можно также программировать с помощью стандартной системы ISO.

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 2 осей: X, Y (3 осей – только для резьбофрезерования).
- Модель ЧПУ GRD: шпиндельный привод от асинхронного двигателя.
- Шпиндель с одной регулируемой скоростью
- Позиционирование передней бабки с помощью высокопрецизионной возвратной шариковинтовой передачи.
Позиционирование осей X и Y с помощью высокопрецизионной реечно-шестеренчатой передачи.
- Портальный (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 Festo.
- ПЛК OMRON (Япония), сервомеханизмы/двигатели для перемещения осей X-Y-Z.
- Внутренняя подсветка для контроля операций.

Оси X и Y (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.


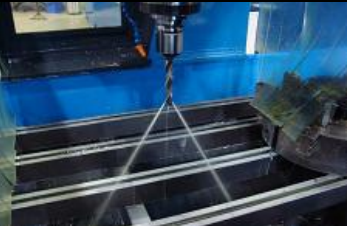
Ось Z (шариковинтовая передача)

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, драйверы и т.д.

Опции

Оборудование	Фото
Устройство автоматической смены инструмента вращающее устройство на 12 инструментов. BT40 шпиндель	
СОЖ 4 Бар СОЖ 7 Бар	

Гарантия: **2 года**

Монтаж и обучение

Для монтажа требуется командировка одного технического специалиста компании.
 Нашему техническому специалисту потребуются 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.