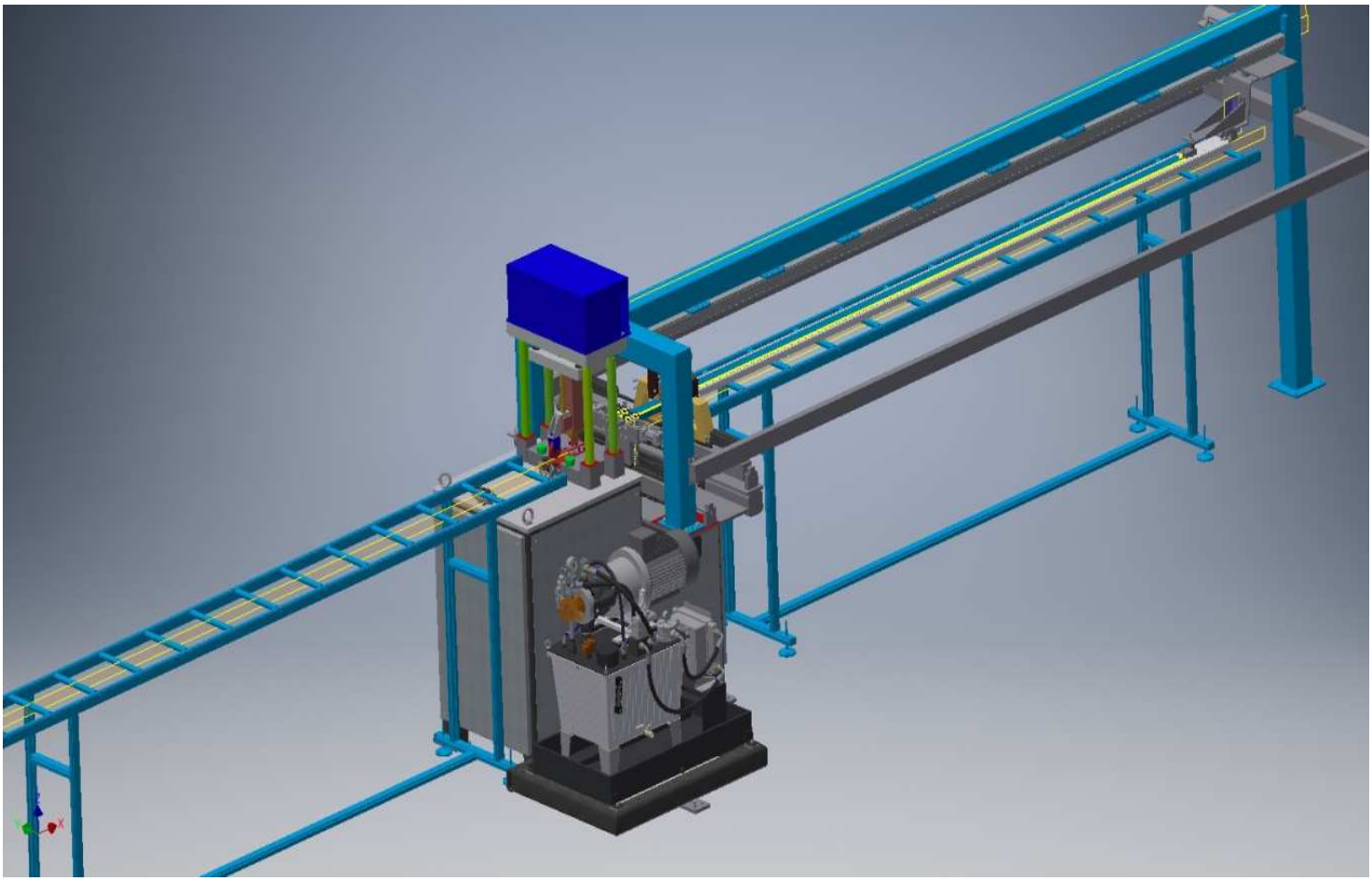
ООО «СТАНКИ»
ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14
www.stankinn.ru, E- mail: stankinn@bk.ru

ЧПУ станок Р80 для пробивки алюминиевых профилей, используемых для реализации шинопроводов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данный станок предназначен для пробивки трёх различных типов алюминиевых профилей и оснащён тремя, последовательно расположенными, пробивными узлами.

Профиля, пробиваемые на станке используются для реализации шинопроводов с медными или алюминиевыми проводникми.

Технические данные станка P80

· Мощность цилиндров:	Станция А - 1,2 тон каждый Станция В – 1,2 тон каждый, Станция 3 – 12,5 тон
· Пробег пуансонов:	20 мм
· Позиционирование профилей:	линейный блок длиной 4000 мм
· Скорость подачи:	до 25 м/мин
· Точность позиционирования:	+/- 0,2 мм на 4000 мм
· Линейный направлющие:	HIWIN
· Max длина профиля:	4000 мм
· Max ширина профиля:	260 мм
· Двигатель:	7,5 kW, 3-х фазный
· Пневматические давление:	6 bar
· Компоненты пневматические:	SMC Pneumatics
· Управление:	PLC Schneider, S7
· Motor:	brushless Schneider,
· Gear:	Neugart
· Дисплей:	coloured touch screen PC 10”
Техническое обслуживание:	дистанционная диагностика

Техническая спецификация

Маркировка станка

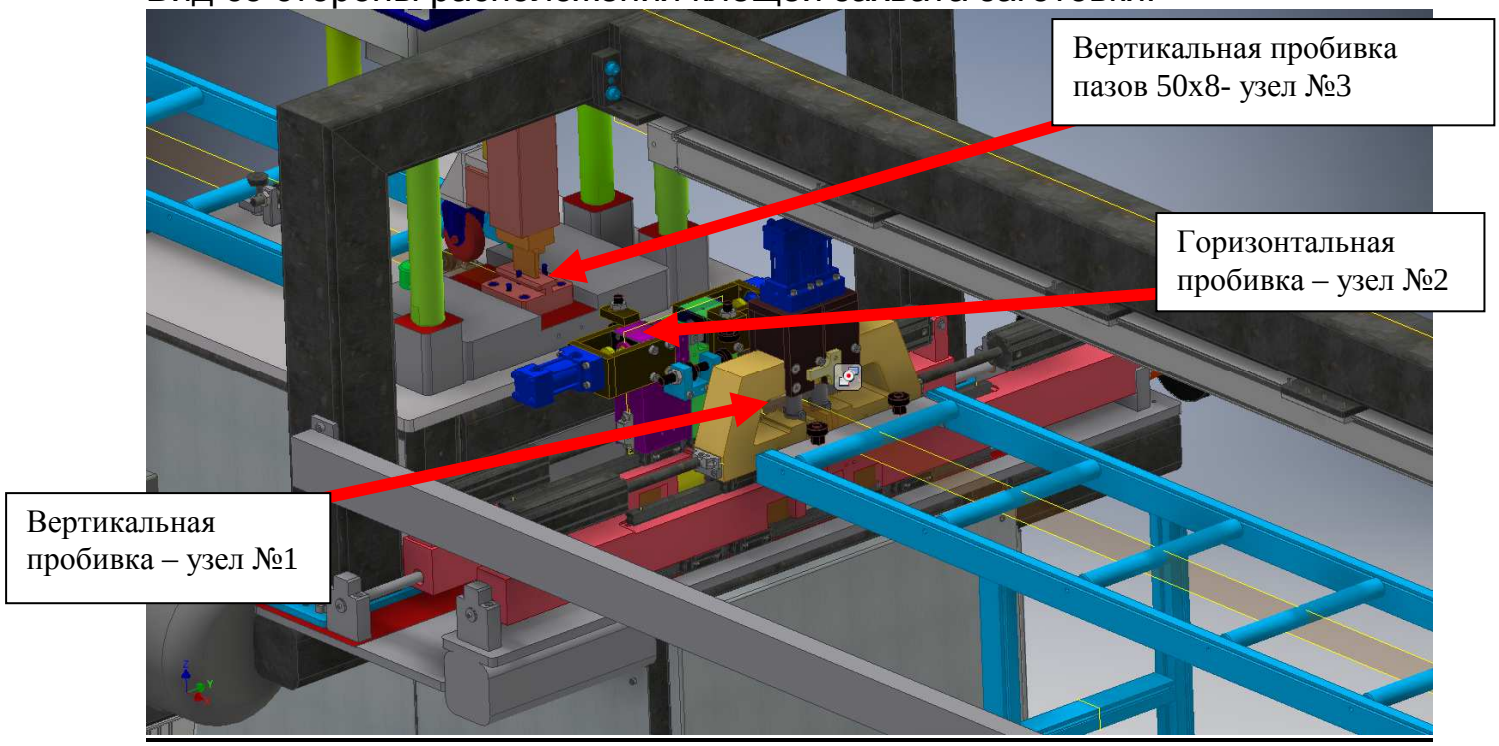
МОДЕЛЬ	*P80*
ТИП	*С трия пробивными узлами*
СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	*1419*
ГОД	*2017*

Электроснабжение

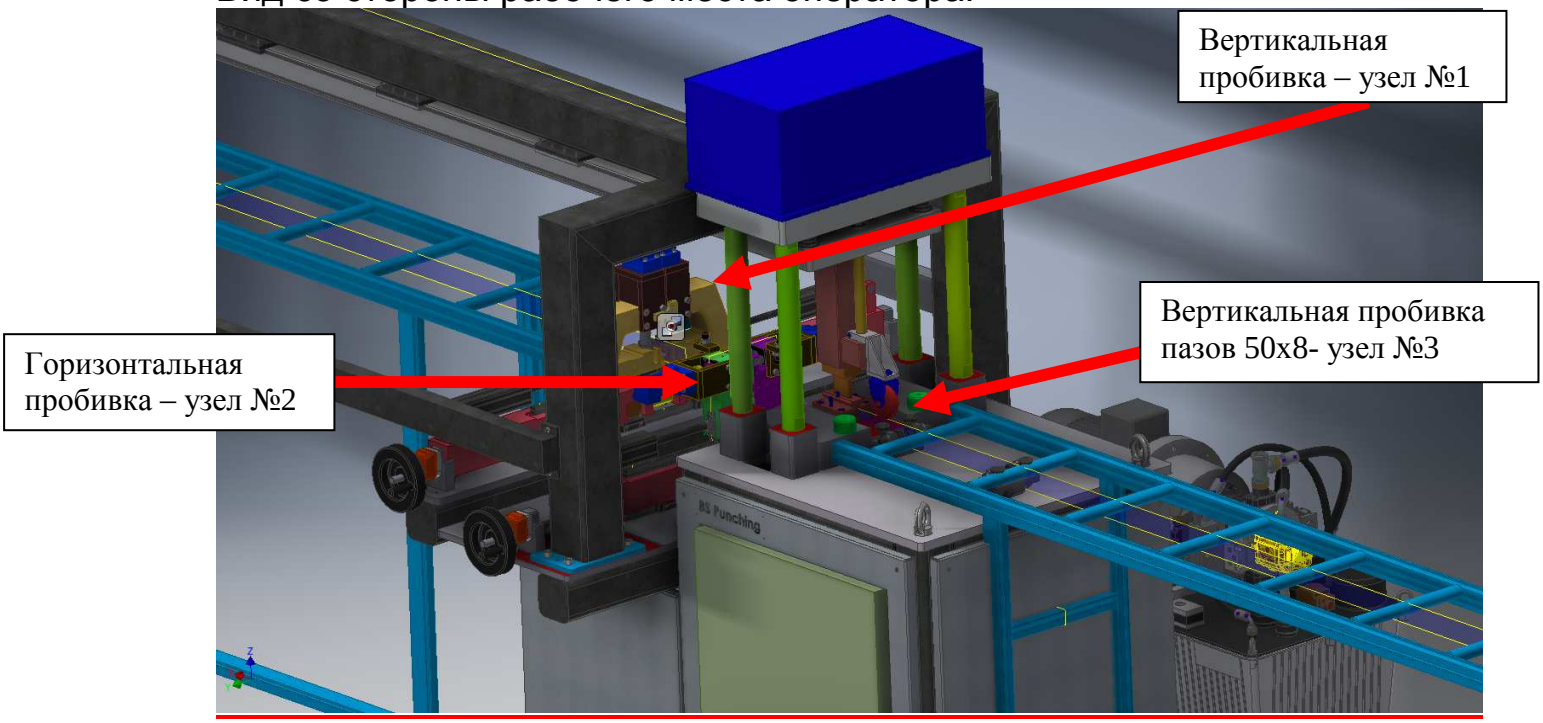
Напряжение	400	VAC
Вспомогательное напряжение I	24	VDC
Вспомогательное напряжение II	220	VAC
Частота	50	Hz
Потребляемый ток	20	A
Фазы	3 + earth	
Установленная мощность	10	kW

СТАНОК СОСТОИТ ИЗ ТРЁХ ПРОБИВНЫХ УЗЛОВ.

Вид со стороны расположения клещей захвата заготовки.

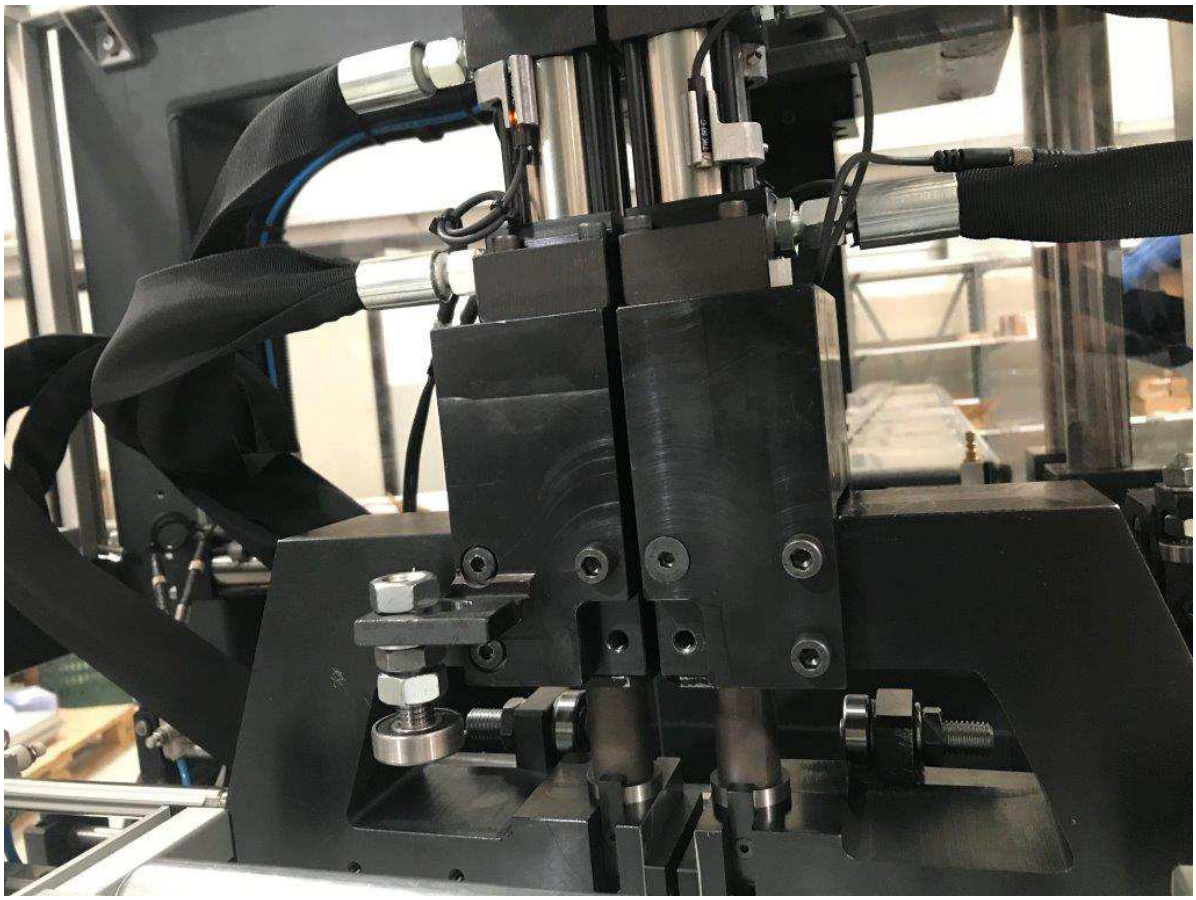


Вид со стороны рабочего места оператора.

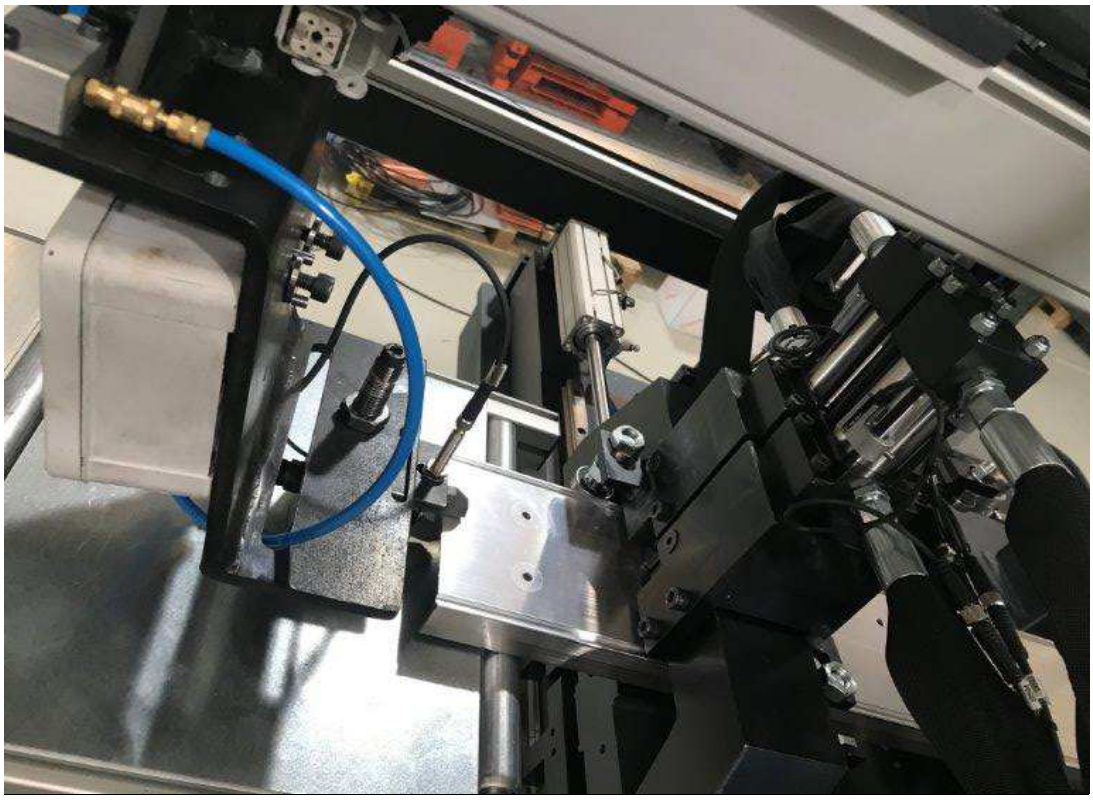


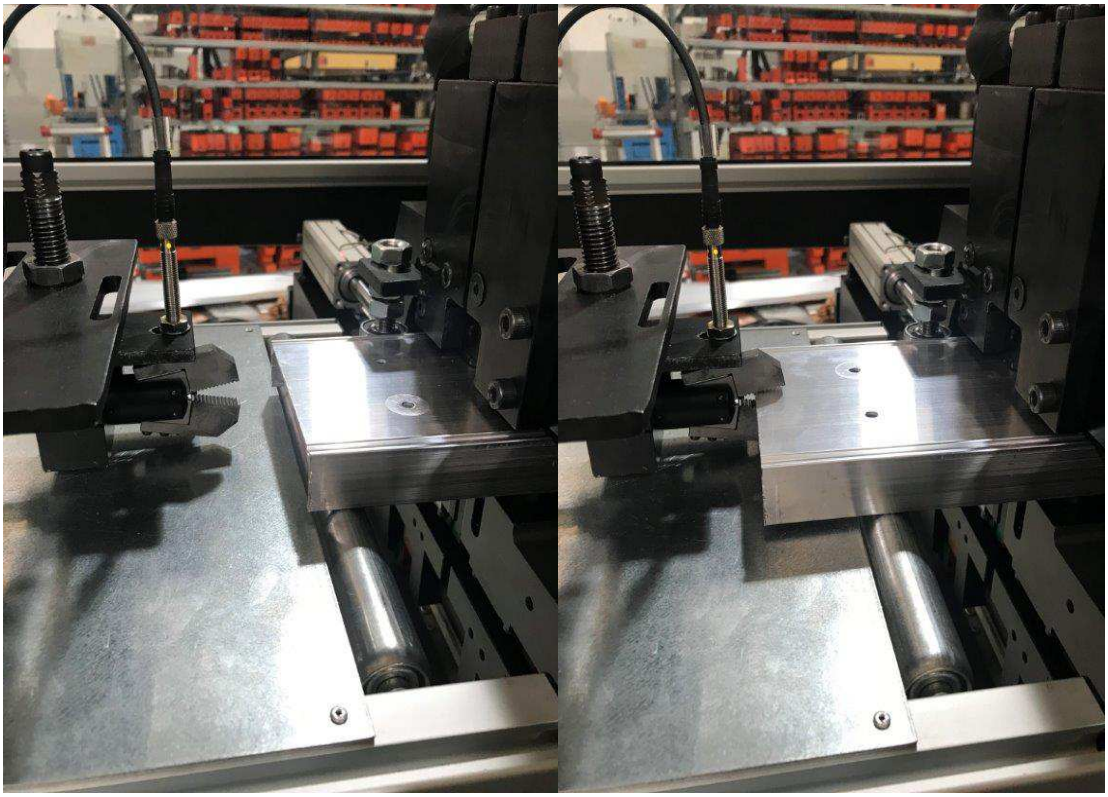
ПЕРВЫЙ УЗЕЛ ПРОБИВАЕТ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

Вертикальный узел А оснащён 2 гидравлическими пробивными мобильными устройствами с пневматическим приводом. Расстояние между каретками легко регулируется (в зависимости от межосевого расстояния между отверстиями от 49 мм до 70мм) при помощи вращения ручки маховика. При переходе на горизонтальную пробивку профилей или на пробивку пазов, вертикальные две каретки узла А открываются автоматически, чтобы освободить проход для моторизованных клещей захвата заготовки, для профиля В или профиля узла 3. Каждое пробивное устройство укомплектовано пуансоном и матрицей для отверстий диаметром 6,5 мм; Пробивка профиля осуществляется сверху вниз, наличие матрицы предотвращает деформацию заготовки.
Каждое пробивное устройство оснащено цилиндром 1,2 тонн, при давлении 160 бар.

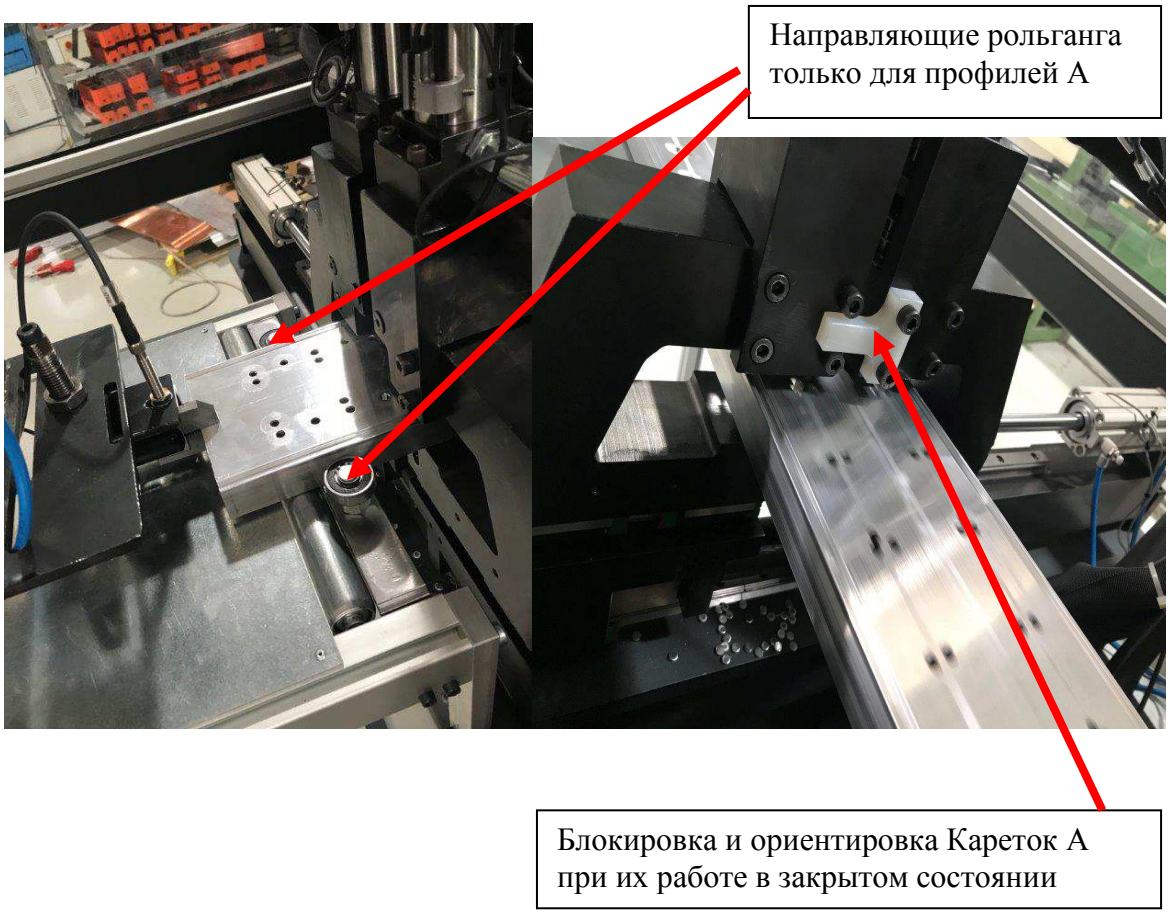


РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОТВЕРСТИЯМИ (от 49 до 70 мм) РЕГУЛИРУЕТСЯ И ВЫСТАВЛЯЕТСЯ В РУЧНУЮ ПОСРЕДСТВОМ ВРАЩЕНИЯ РУЧКИ МАХОВИКА, НА КОТОРОМ ИМЕЕТСЯ ЦИФРОВОЙ СЧЁТЧИК.



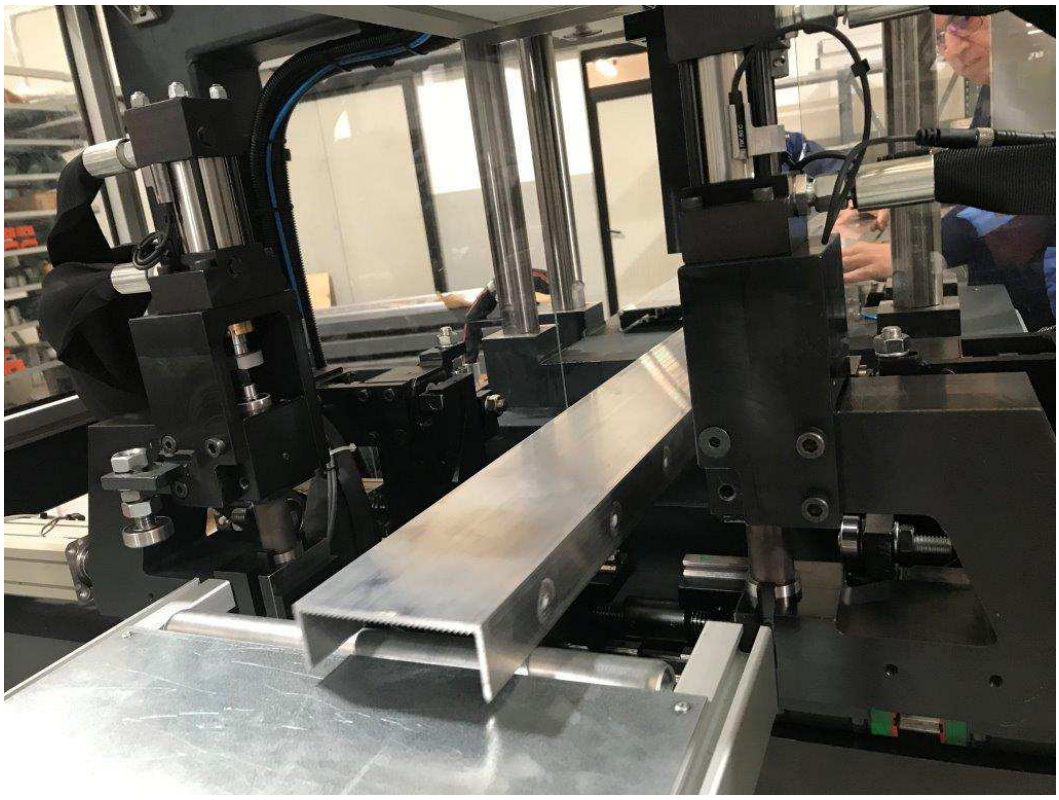


Образец пробитого профиля на вертикальной станции А

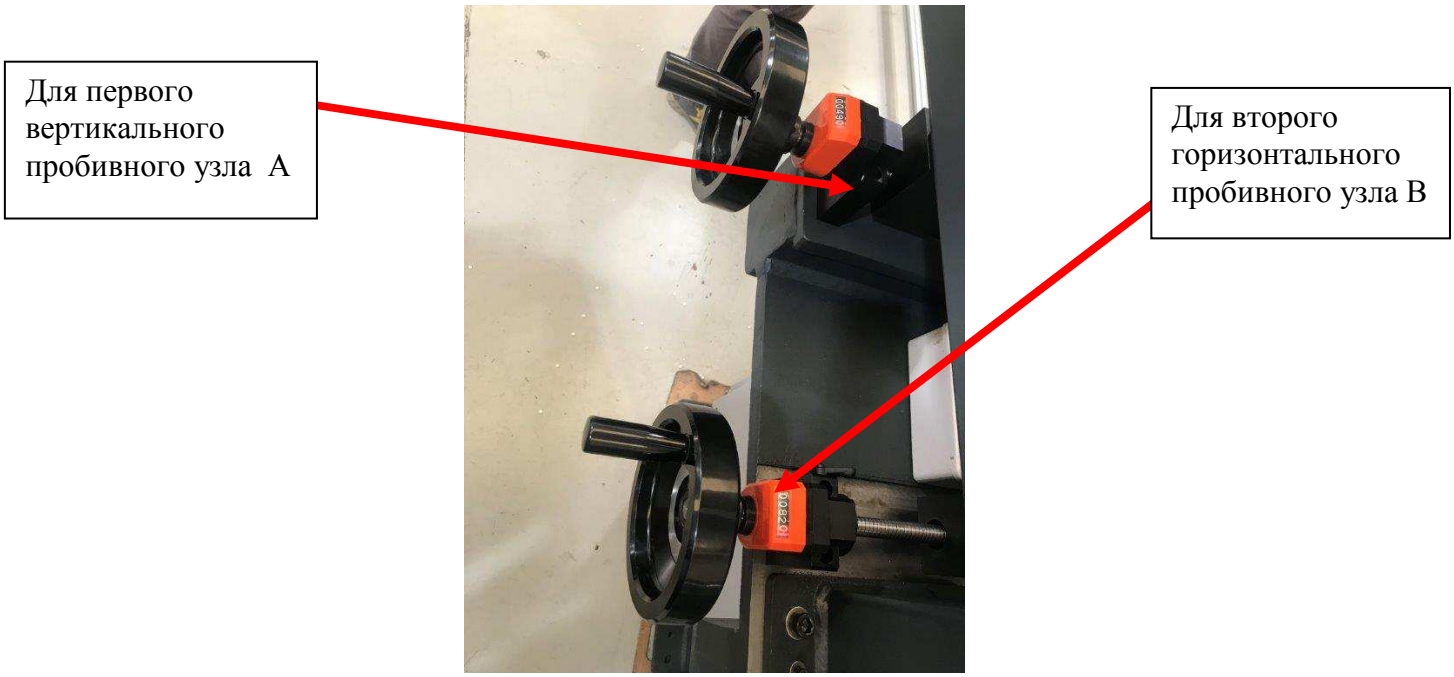


ВТОРОЙ УЗЕЛ ПРОБИВАЕТ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ

Горизонтальный узел В оснащён 2-мя гидравлическими пробивными мобильными устройствами с пневматическим приводом. Ширина профиля изменяется от 61,8 мм до 253 мм, поэтому расстояние между каретками необходимо регулировать при помощи вращения ручки маховика. При окончании пробивки профиля станции В и при переходе на пробивку профиля узла А или на пробивку пазов узла №3, горизонтальные две каретки открываются автоматически, чтобы освободить проход для моторизованных зажимных клещей и для профилейдругоготипа. Каждое пробивное устройство укомплектовано пуансоном и матрицей для отверстий диаметром 6,5 мм; Пробивка горизонтального профиля осуществляется снаружи внутрь, наличие матрицы предотвращет деформацию при его пробивке. Каждое пробивное устройство оснащено цилиндром мощностью 1,2 тонн, при давлении 160 бар.



Вращая ручку маховика, каретки узла А и В перемещаются и устанавливаются на необходимом расстоянии. На счётчике оборотов будет указано точное расстояние между двумя пробивными устройствами.



Образец пробитого профиля на горизонтальной станции В

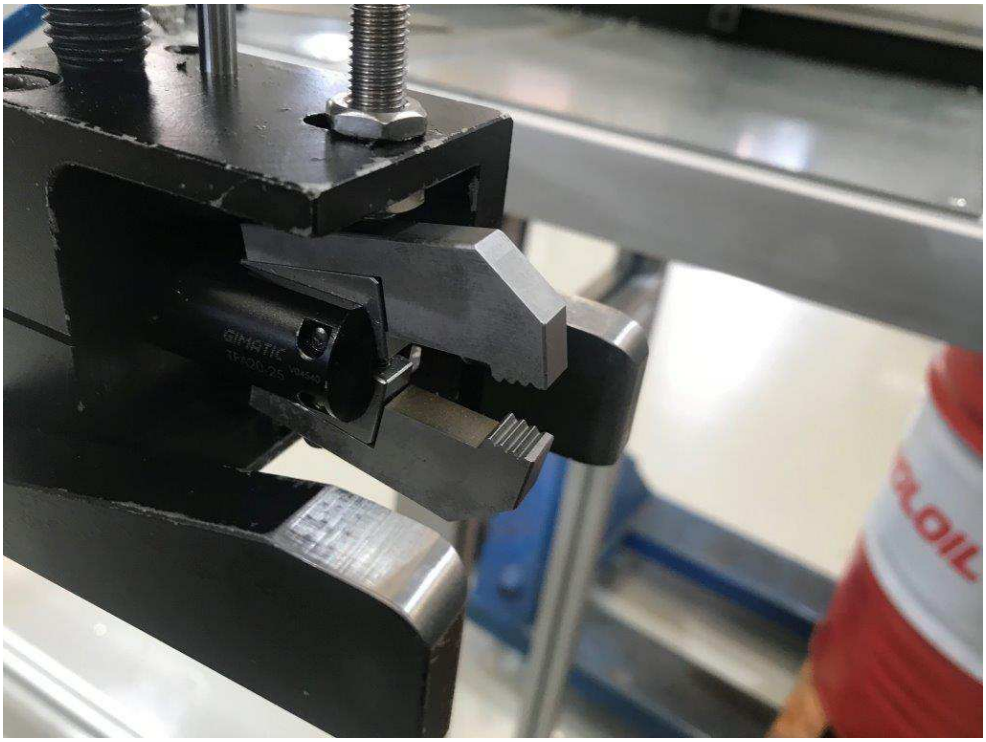
Для сборки конечного продукта профиль станции В собирается с профилем станции А , как на фото ниже. Станок обеспечивает полное совпадение отверстий на двух профилях.

ТРЕТИЙ УЗЕЛ СТАНКА ПРОБИВАЕТ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПАЗЫ 50Х8

В дополнение к вышеописанным пробивным узлам, станок укомплектован третьей независимой вертикальной станцией для пробивки алюминиевых профилей с различной высотой стенок. Станок за один удар пробивает по одному прямоугольному пазу размерами 50 х 8 мм.

Клещи захвата профилей третьего узла.

Зажимные клещи передвигаются при помощи бесщёточного двигателя Schneider, который гарантирует точное расстояние между отверстиями.



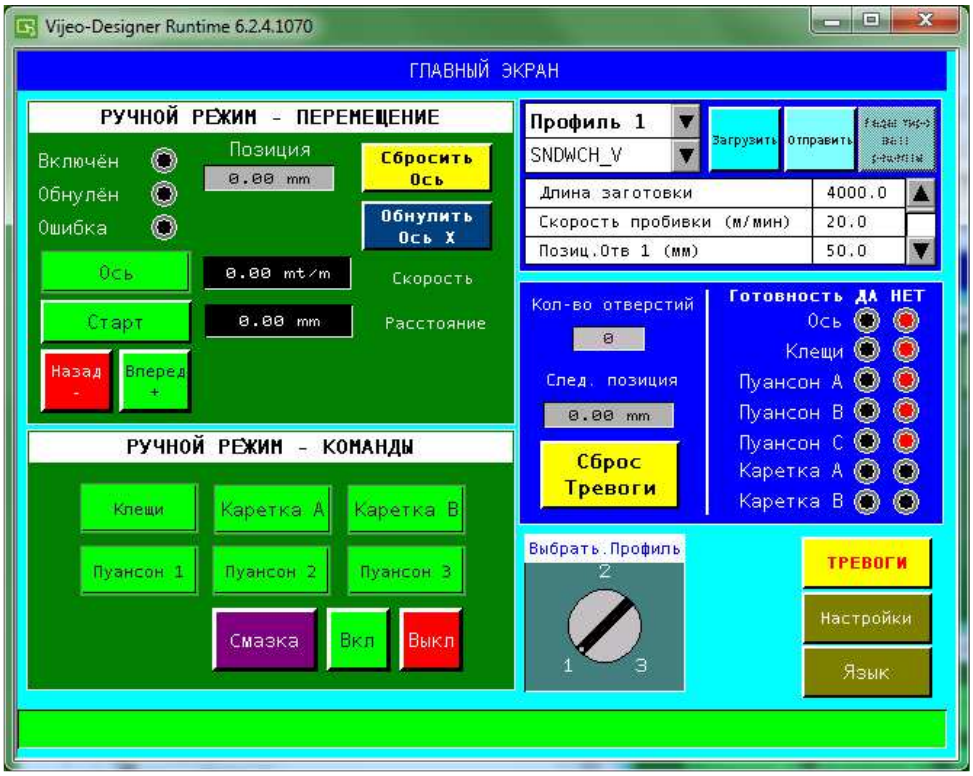
ПРИМЕР РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРОФИЛЯ ТРЕТЬЕГО УЗЛА

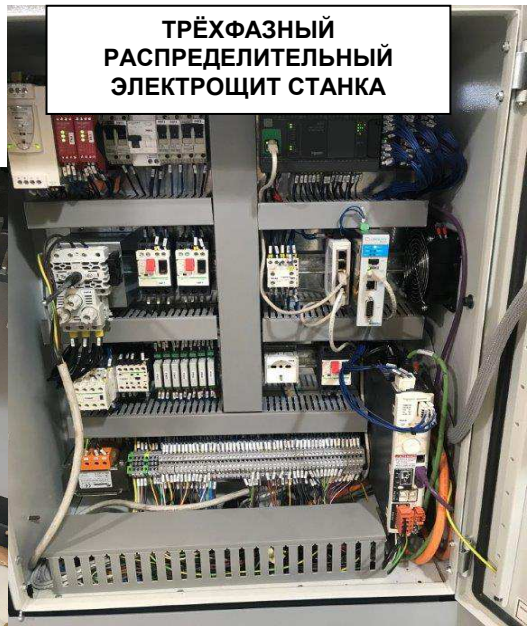
Образцы пробитого профиля на третьем узле станка.

Программное обеспечение станка на русском языке

При включении станка на панели оператора высветится страница с выбором языка.Станок управляется ПЛК Schneider, и его можно подключить к Интернету для оказания дистанционной диагностики.

ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА ПЛК



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ

ТРЁХФАЗНЫЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОЩИТ СТАНКА