

## **Каталог координатно-пробивных прессов**

Компания ООО «Станки» представляет продукцию координатно-пробивных прессов государственного китайского предприятия, которое сосредоточено на разработках и производстве штамповочных прессов с числовым программным управлением. Станки в зависимости от Вашего бюджета могут комплектоваться оригинальным комплектом германской гидравлической системой, ЧПУ Siemens или Fanuc (русский интерфейс), а так же бюджетной гидравликой, хорошо зарекомендовавшей себя как на местном рынке, так и во всем мире и Промышленным Компьютером, включая собственную разработку предприятия - программное обеспечение для штамповочных станков (русский язык).

Особенностями координатного прессы китайской фабрики является толстая структура револьверной головы, возможность установки в револьверный барабан крупных станций, например Е-станции (88,9-114,3 мм) или мульти-штампа с несколькими инструментами, кроме классических диаметров инструментов: А, В, С, Д.


В Китае более 80% производителей водонагревателей и производителей солнечной энергетики, имеют продукцию, которая представлена в нашем каталоге. Например совместное расположение станков с ЧПУ открытого типа с автоматическим подающим устройством, работает например на фабриках:

<http://en.sunrain.com/>

<https://www.haier.com/ru/>

Эти крупные и влиятельные компании, являются постоянными клиентами производителя.

### **Интерактивное оглавление координатно-пробивных прессов (ССЫЛКИ):**

1. [Гидравлический координатно-пробивной пресс с ЧПУ и револьверной головой включая программное обеспечение для штамповки на русском языке](#)
2. [Электромеханический координатно-револьверный пресс с ЧПУ включая программное обеспечение для штамповки на русском языке](#)
3. [Электромеханический специальный координатно-пробивной пресс с ЧПУ с револьверной головой открытого типа включая программное обеспечение для штамповки на русском языке](#)
4. [Электромеханический координатно-пробивной пресс с ЧПУ с револьверной головой открытого типа включая программное обеспечение на русском языке](#)
5. [Электромеханический универсальный координатно-пробивной пресс с ЧПУ открытого типа с пневматическим переключением инструмента включая программное обеспечение для штамповки на русском языке](#)
6. [Двухосевой управляемый ЧПУ рабочий стол с пневматическими прижимами для подачи листа в пресс включая программное обеспечение на русском языке](#)
7. [Автоматический погрузочно-разгрузочный манипулятор для автоматизации координатно-пробивного прессы](#)
8. [Видео плей-лист координатно-пробивных станков на YouTube](#) 

**1. Гидравлический координатно-пробивной пресс с ЧПУ и револьверной головой  
включая программное обеспечение для штамповки на русском языке**



**Технические параметры револьверного барабана**

32 станции в револьвере					
Тип	A	B	C	D	IT
Количество	18	8	2	2	2
Размер (диаметр)	3~12.7	≤31.7	≤50.8	≤88.9	≤50.8

24 станции в револьвере					
Тип	A	B	C	D	IT
Количество	12	7	2	1	2
Размер (диаметр)	3~12.7	≤31.7	≤50.8	≤88.9	≤50.8

16 станций в револьвере					
Тип	A	B	C	D	IT
Количество	6	4	2	2	2
Размер (диаметр)	3~12.7	≤31.7	≤50.8	≤88.9	≤50.8

<b>Технические характеристики гидравлического координатно-пробивного пресса с ЧПУ с револьверной головой закрытого типа (пример)</b>	
Номинальное давление	300 кН
Максимальный диаметр штамповки	Ø88,9 мм
Размер заготовки (вторичное позиционирование)	1250×2500 (1250×5000 мм)
Максимальный вес заготовки	100 кг
Точность штамповки	±0.1 мм
Повторная точность позиционирования	±0.02 мм
Ход ползуна	30 мм
Максимальное количество ударов	800/мин
Максимальная скорость подачи листа	90 м/мин
Номинальное перемещение по осям X/Y	2500/1250мм
Глубина зева	1280 мм
Скорость вращения револьвера	30 об/мин
Число инструментов в револьвере	32/24/16 (включая 2 индексных)
Структура пресс-формы	Международная универсальная длинная направляющая форма
Структура револьвера	Толстая двойная
Число прижимов для листа	3 шт
Структура прижимов	Плавающий тип
Устройство повторного позиционирования	Присутствует
Количество индексных станций вращения	2
Режим передачи вращающегося индексного инструмента	Турбинная и червячная передача
Поверхность рабочего стола	Щетка и шарик, смешанный тип
Система ЧПУ	SIEMENS 802DSL/FANUC-oiрD
Количество контролируемых осей	3/4
Мощность главного двигателя	11 кВт
Электропитание (переменный 3-фазный ток 380В)	35 кВА
Потребление воздуха	0.15 м <sup>3</sup> /мин
Давление	0.6 МПа
Размеры (Д×Ш×В)	5000×4400×2600 мм
Вес станка	12 тонн

### **1. Немецкая гидравлическая система марки «Н + L» (не бюджетный тип)**

А. Используется весь комплект оригинальной немецкой гидравлической системы. Её преимущества: малый шум, высокая скорость и небольшая вибрация.

В. Гидравлическая система обладает автоматической защитой от перегрузки, всеми характеристиками штамповки полной нагрузки, может эффективно обеспечивает точность и динамические характеристики станка, повышает надежность.



## 2. Корпус

А. Весь стальной сварной корпус изготавливается с использованием метода анализа конечных элементов, после строгой термической обработки отжига для снятия напряжения и пескоструйной обработки поверхности.

В. Высокая жесткость корпуса станка и низкое внутреннее напряжение, предотвращающие продольную деформацию рамы, не позволяют внешним силам эксцентрической нагрузки влиять на верхнюю и нижнюю части револьверного барабана. Это обеспечивает долгосрочную стабильную точность станка и максимальное увеличение срока службы станка и пресс-формы.



## 3. Линейная направляющая, шариковый винт

Применяются линейные направляющие всемирно известного бренда; шариковый винт большого хода, предназначенный для высокоскоростной обработки. Обеспечены точность и прочность.

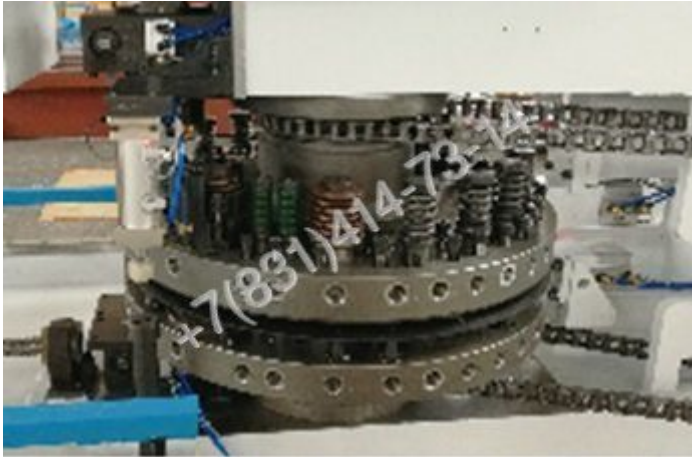


## 4. Револьверный барабан увеличенной толщины

А. Изготовлен из высокопрочного износостойкого ковкого чугуна. При использовании в работе системы автоматической смазки обеспечивает минимальный износ.

В. Применение метода термической обработки для снятия напряжений повышает жесткость, прецизионную стабильность, противоаварийную ударную прочность и значительно продлевает срок службы штампа.

С. Револьверная головка представляет собой механизм европейского типа; она имеет облегченное исполнение, но в то же время позволяет применять штампы с длинными направляющими, благодаря оснащению втулочным узлом особой конструкции. Сдвоенная толстая система, реализованная в револьверной головке, гарантирует соосность пуансона и матрицы, значительно продлевая срок службы штампов. Втулочный узел упрощает устройство револьверной головки и способствует ее долговечности. В станке могут использоваться штампы с длинными направляющими любого мирового производителя, поскольку они взаимозаменяемы.



### 5. Технология бокового позиционирования

Обеспечено точное позиционирование revolverной головки и concentricность верхней и нижней пар штампа. Боковой позиционирующий штифт revolverной головки эффективно предотвращает деформацию торца revolverной головки.

### 6. Система вращения штампа – автоматический индекс (не бюджетный тип)

А. Использование уникальной турбины, червячный режим передачи, хорошая стабильность, высокая точность.

В. В индексирующей головке используется червячная трансмиссия с турбо-надувом, высоким передаточным числом и надежной самоблокировкой. Боковой зазор исключен, штамп не закусывает, обеспечены высокая точность индексации и удобная регулировка.



### 7. Централизованное автоматическое устройство смазки:

А. Пресс оборудован централизованными автоматическими смазочными насосами;

В. Смазочное масло отправляется непосредственно в точку смазки, это значительно снижает трудоемкость и силу трения каждой операции.



## 8. Пневматические прижимы

А. Плавающая структура. Особенно удобно при штамповке толстой пластины, верхняя и нижняя челюсти не противодействуют, нет необходимости приподнимать стальную пластину при подаче, трудно повредить зажим.

В. Прижим может плавать в вертикальном направлении и максимально снизить деформацию материала.

С. Удлиненная траверса перемещения с пневматическими зажимами подачи листа (3700 мм) имеет интегрированный дизайн и прошла тщательную термообработку. Надежные зажимы могут перемещать большие листы, а также повышают стабильность и точность позиционирования.



## 9. Автоматическое перемещение, повторное позиционирование

А. С помощью простого управления ЧПУ положение зажима может быть изменено автоматически, диапазон обработки увеличен, что подходит для обработки большого листа.

В. Система перехвата листа позволяет обрабатывать более длинные листы. Когда прижим перемещается, заготовка фиксируется, чтобы обеспечить точность непрерывной обработки.

## 10. Рабочий стол

А. Полное удовлетворение запросов пользователя по обработке большого листа. Благодаря использованию стола, расширенного по оси X, пользователи могут обрабатывать большегабаритные листы на высокой скорости и не нуждаются в дополнительном вспомогательном столе.

В. Износостойкий универсальный щеточно-шариковый стол имеет стабильную смешанную структуру. Не шумит, эффективно защищает поверхность листа, повышает точность и качество обработки заготовки.



### 11. Функция безопасности

- A. Станок имеет стандартное защитное устройство с функцией аварийного останова.
- B. Педальный выключатель снабжен защитной крышкой для предотвращения ошибочного переключения.

### 12. Система ЧПУ для штамповочных машин SIEMENS или FANUC. (не бюджетный тип)

- A. Профессиональная система ЧПУ, большая память, полнофункциональное простое программирование.
- B. Профессиональное программное обеспечение. Интерфейс простой, с легким обучением.
- C. Функция самозащиты, без обработки мертвой зоны.
- D. Графический дисплей быстрый, простой в использовании.
- E. Функция управления износом штампа, можно установить количество ударов.
- F. Идеальная графическая функция программирования диалога в соответствии с графическими подсказками для программирования.
- G. Автоматически функция уклонения зажима и удара.



## 2. Электромеханический координатно-револьверный пресс с ЧПУ включая программное обеспечение для штамповки на русском языке



С помощью программы обработки (или вручную) посредством механизма серво-подачи лист направляется в требуемое положение обработки, в то же время с помощью системы выбора штампа подбирают соответствующий инструмент из башни, механическая система в соответствии с процедурой штамповки автоматически завершает обработку заготовки.

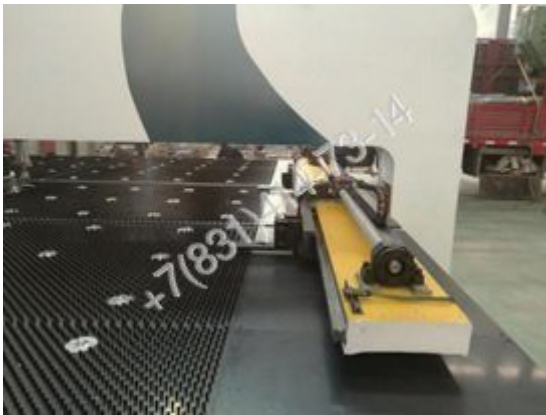
### **Корпус (станина)**

1. О-образная структура;
2. Использование конечно-элементного анализа проектирования;
3. Сварен из углеродистой стали толщиной 30 мм;
4. Подвергнут жесткой термической обработке отжига для полного устранения внутреннего напряжения;
5. Проведена пескоструйная обработка поверхности.



#### **Механизм подачи:**

1. Удлиненная траверса перемещения (3700 мм) с пневматическими зажимами подачи листа имеет интегрированный дизайн и прошла тщательную термообработку. Надежные зажимы могут перемещать большие листы, а также повышают стабильность и точность позиционирования.
2. Станок оборудован широкими линейными направляющими (HIWIN) и шариковыми винтами с большим ходом (ТВИ) для обеспечения высокой точности подачи.
3. Пневматические зажимы с плавающей конструкцией.



#### **Револьверный барабан увеличенной толщины**

1. Револьвер изготовлен из высокопрочного износостойкого материала – ковкого чугуна, что в сочетании с функциями автоматической смазки дает минимальный износ;
2. Обладает встроенной литевой толстой структурой, прошедшей термическую обработку отжигом для снятия напряжения;
3. Сдвоенная толстая система, реализованная в револьверной головке, гарантирует соосность пуансона и матрицы, значительно продлевая срок службы штампов
4. Толщина диска: верхняя: 80 мм; нижняя: 70мм.



#### **Централизованное автоматическое устройство смазки:**

1. Пресс оборудован централизованными автоматическими смазочными насосами;
2. Смазочное масло отправляется непосредственно в точку смазки, это значительно снижает трудоемкость и силу трения каждой операции.
4. Использование пневматических компонентов известных марок (STNC, Japan) и электрических компонентов (Omron, Japan; CHINT, China) для повышения надежности и увеличения срока службы.



**Рабочий стол:**

Износостойкий универсальный щеточно-шариковый стол имеет стабильную смешанную структуру. Не шумит, эффективно защищает поверхность листа, повышает точность и качество обработки заготовки.

**Источник мощности:**

Двухскоростной двигатель. Позволяет выбрать скорость обработки в соответствии с подробной технологией обработки.

**Авто индекс:**

Автоматический индекс принимает уникальную передачу турбины и червячной трансмиссии, может реализовать 360-градусную обработку с высокой точностью и стабильностью. Высокое передаточное отношение, надежная самоблокировка, высокая точность индексации, легко регулируется и не закусывает матрицу.

**Система управления ЧПУ Siemens 808D**

Функции защиты; автоматическое позиционирование; графическое преобразование; управление штампом; графическое диалоговое программирование; управление одной кнопкой для пакетной обработки; аварийная сигнализация; и так далее.



**Основные параметры:**

1. Высокоскоростная и низкоскоростная функция переключения: используя двухскоростной двигатель, можно выбрать высокую или низкую скорость в зависимости от шага пробивки.



2. В трансмиссии используется трехступенчатая зубчатая передача для обеспечения точности и устойчивости револьверной головки, вращающейся на высокой скорости.

3. Импульсный энкодер с полузамкнутой обратной связью.

4. Сервомоторы и приводы марки Panasonic.

5. AutoCAD графика отображается автоматически.

6. Чертеж САПР предоставляет возможность выбора библиотеки. Можно предварительно просмотреть проект в файле САПР.

7. Точное позиционирование и обработка листа может автоматически повторяться, можно осуществлять пакетную обработку листового металла.

8. Пакетная обработка может быть реализована одним нажатием кнопки удобно и быстро.

9. Корпус имеет сварную конструкцию из стального листа, которая обладает хорошими характеристиками жесткости, малой деформации, большой высоты, позволяет применять штампы с длинными направляющими, удобна в эксплуатации, обладает высокой надежностью, низким уровнем шума и длительным сроком службы.

10. Станок оснащен автоматическим централизованным смазочным насосом, смазочное масло направляется непосредственно в каждую точку смазки, что может снизить трудоемкость, уменьшить трение и увеличить срок службы каждой пары инструмента.

11. Станок имеет функцию сигнализации и индикации в случае превышения диапазона обработки или других механических и электрических инцидентов, а также функцию компенсации формы и функцию обработки точки останова.



<b>Технические характеристики электромеханического координатно-револьверного прессы с ЧПУ (пример)</b>	
Номинальное усилие	300 кН
Дистанция между скользящим блоком и нижней мертвой точкой при номинальном усилии	2 мм
Ход ползуна	40 мм
Максимальное количество ударов	180/270/мин
Расстояние от центра головы до рамы	1280 мм
Максимальное перемещение по осям X / Y	2500*5000/1250мм
Максимальная толщина листа	5 мм
Точность шага подачи	±0.15
Давление воздуха	≥0.65 МПа
Максимальный диаметр штамповки	Ø88,9 мм
Номинальное перемещение по осям X / Y	2500/1250 мм
Глубина зева	1280 мм
Скорость вращения револьвера	30 об/мин
Число инструментов в револьвере	32/24/16
Структура штампа	Международная универсальная длинная направляющая форма
Структура револьвера	Толстая двойная
Число прижимов для листа	3 шт
Структура прижимов	Плавающий тип
Устройство повторного позиционирования	Присутствует
Количество индексных станций вращения	2
Режим автоматической передачи индекса	Турбинная и червячная передача
Число станций	32/24/16...
Мощность главного двигателя	4/5,5 кВт
Размеры (Д×Ш×В)	5000×4500×2200 мм
Вес станка	10 тонн

<b>Выбор инструмента в револьвере</b>					
Станций	12	16	20	24	Размер (диаметр)
А	6	8	10	12	12.7 мм
В	2	4	6	8	31.7 мм
С	2	2	2	2	50.8 мм
Д	2	2	2	2	88.9 мм

### **Применение**

Широко используется при штамповке корпусов обрабатывающих станков, электроприборов, приборов, экранов, метизов, металлической мебели; всевозможных металлических пластин, ящиков, шкафов и в других отраслях.

**3. Электромеханический специальный координатно-пробивной пресс с ЧПУ с револьверной головой открытого типа включая программное обеспечение для штамповки на русском языке**

Данный штамповочный станок с ЧПУ специально разработан для солнечной энергетики. На основе универсального многоцелевого перфорационного станка с ЧПУ был внедрен ряд технических инноваций, которые значительно повысили эффективность производства. Данный пресс может одновременно выполнять обработку внутренней и внешней поверхности (включая процессы штамповки, отбортовки, развальцовки и выравнивания). В итоге технология обработки оригинальной солнечной панели изменена, и эффективность производства значительно улучшена.



<b>Технические параметры специального электромеханического специального координатно-пробивного пресса с ЧПУ с револьверной головой открытого типа (пример)</b>		
Структура	Открытый тип	Открытый тип
Номинальное усилие	250 кН	250 кН
Глубина зева	1000 мм	1250 мм
Процесс обработки	1000x3500 мм	1250x3500 мм
Толщина листа	0.5 мм	0.5 мм
Точность штамповки	±0,10	±0,10
Число станций	6/8/10/12	6/8/10/12
Размеры (Д×Ш×В)	2700×890×2350мм	2900×890×2350мм

4. Электромеханический координатно-пробивной пресс с ЧПУ с револьверной головой открытого типа включая программное обеспечение на русском языке



<b>Технические характеристики электромеханического координатно-пробивного пресса с ЧПУ с револьверной головой открытого типа (пример)</b>		
Наименование	Ед	Спецификация
Модель	Открытый тип	
Номинальное усилие	кН	400
Дистанция между скользящим блоком и нижней мертвой точкой при номинальном усилии	мм	5,5
Ход ползуна	мм	80
Максимальное количество ударов	раз/мин	55
Максимальная высота формы	мм	250
Режим регулировки высоты	мм	80
Расстояние от центра головы до рамы	мм	1250
Точность штамповки	мм	±0,10
Число станций	шт	6/8/10/12...
Мощность главного двигателя	кВт	4

**5. Электромеханический универсальный координатно-пробивной пресс с ЧПУ открытого типа с пневматическим переключением инструмента включая программное обеспечение для штамповки на русском языке**



Данная линейка координатных прессов с ЧПУ является новым продуктом, разработанным в соответствии с потребностями рынка, и оснащена пневматической системой переключения работы пресс-формы на рабочую станцию (смена инструмента)

Пресс-форма автоматически заменяется, что позволяет избежать проблем с ее удалением и заменой. Можно устанавливать 2, 4, 5, 6 и 8 рабочих станций в соответствии с требованиями заказчика. Головка пуансона приводится в движение цилиндром, чтобы реализовать работу матрицы каждой рабочей станции, матрицы сменяются автоматически с высокой скоростью. В отличие от обычной штамповочной машины устраняется проблема с разборкой и заменой матрицы, и эффективность производства значительно повышается.

Штамповочные машины этой серии высоко оценены большинством пользователей и широко используются для обработки листового металла при производстве светильников, шкафов, бытовой техники и в других отраслях промышленности.

**Инструментальная система, варианты выбора.**

Число модулей	Адаптированные станции
2 станции	А,В,С: Три типа станций соответствуют друг другу, максимум не превышает С станции
4 станции	А=2 комплекта, В и С станции соответствуют друг другу, максимум не превышает С станции
5 станций	А=2 комплекта, В=2 комплекта, С=1 комплект
6 станций	А=3 комплекта, В=3 комплекта, максимум не более, чем С станция
8 станций	А=8 станций

**Образец пресс-формы и штампа:**

Пневматическая многопользовательская замена структуры матрицы, удобная, простая и быстрая установка. Станок может быть оснащен нестандартной формой для нескольких штампов для экономии времени и повышения эффективности.



Электрический шкаф штамповочного прессы имеет защитный кожух, предохраняющий от попадания масла, водонепроницаемый, защищающий от загрязнения.



Основные электрические компоненты размещены в коробке для безопасности, простоты обслуживания и защиты.

Координатно-пробивной пресс оснащен новой специализированной системой штамповки с ЧПУ. Можно реализовать программирование на местах, фоновое программирование. Оснащенный стандартным интерфейсом RS232 и сетевой картой, станок может быть подключен к другим компьютерам в локальной сети или в интернете.

Пресс имеет промышленный компьютер (Тайвань IEI) с функциями сейсмостойкости, защиты от помех, простого управления, дружественного интерфейса. Жесткий диск 80G служит большим защищенным хранилищем файлов.

Можно автоматически преобразовывать графику из файлов AutoCAD. (Формат DXF)

Чертеж САПР имеет опции библиотеки пресс-форм, и его можно предварительно просмотреть в документе САПР.

Пробивка листа может быть завершена в программе после автоматического повторного позиционирования, точное позиционирование может быть достигнуто при больших количествах обработок листового металла.

Пакетная обработка удобно и быстро достигается одним нажатием кнопки.

В случае механических или электрических неисправностей сообщения будут отображены на дисплее. Обработка функции компенсации формы, функции обработки точки останова.

Импульсный энкодер с полузамкнутой обратной связью.

АС сервопривод и мотор тайваньского бренда. (Дельта)

Универсальный шариковый стол, подходящий для листов различной толщины.



Корпус координатно-штамповочной машины представляет собой сварную конструкцию из стальной пластины, подвергнутой тщательной термической обработке; обладающую хорошей жесткостью и устойчивую к деформации. Станок характеризуется большой высотой закрытия, длинной направляющей формой, прост в использовании, надежен, имеет низкий уровень шума, длительный срок службы.

Благодаря ручному централизованному смазочному насосу, смазочное масло подаётся непосредственно в точку смазывания, снижая трудоемкость, уменьшая трение и продлевая срок службы.



В прессе используется тайваньская прецизионная шарико-винтовая передача, обеспечивающая точность и эффективность обработки; тайваньские прецизионные линейные направляющие для обеспечения высокой точности и долгого срока службы (HIWIN). Марка сцепления для обеспечения долговечности, высокого поправочного коэффициента (Weilian).

**Применение:**

Пресс широко используется при штамповке корпусов обрабатывающих станков, электроприборов, приборов, экранов, метизов, металлической мебели; всевозможных металлических ящиков, шкафов и в других отраслях.

<b>Технические характеристики универсального электромеханического координатно-пробивного пресса с ЧПУ открытого типа с пневматическим переключением инструмента (пример)</b>	
Номинальное давление (кН)	250
Ход ползуна (мм)	80
Количество ударов (раз/мин)	100
Число штампов	2
Максимальная высота штампа (мм)	180
Регулировка высоты штампа (мм)	70
Центр ползуна от станины (мм)	1250
Точность штамповки (мм)	± 0.10
Мощность двигателя (кВт)	2,2
Давление воздуха (МПа)	0,6
Структура	Открытая

**6. Двухосевой управляемый ЧПУ рабочий стол с пневматическими прижимами для подачи листа в пресс включая программное обеспечение на русском языке.**

Двухосевой управляемый ЧПУ рабочий стол с пневматическими прижимами для подачи листа в пресс имеет сварную конструкцию с высокой ударопрочностью. Используются импортные ШВП и направляющие, стабильная работа и высокая точность, можно выбрать: шариковый рабочий стол или щеточный рабочий стол. Управляемое подающее устройство предназначено для штамповки больших и толстых листов.



1. Двухосная связь, цифровое управление независимым двухмерным движением координат.
2. Двумерные координаты можно менять вручную для быстрого или медленного перемещения.
3. Программирование абсолютных и относительных координат.
4. Программируемая компенсация люфта ходового винта.
5. Десятичный ввод данных.
6. Программа с использованием стандартного кода ЧПУ ISO.
7. Импорт, изменение, удаление, вставка и другие функции редактирования.
8. Автоматическая диагностика при работе всухую, индикация ошибки программы.
9. Защита от перегрузки по току, перенапряжения, перегрева и несинфазности.
10. Изображения CAD автоматически преобразуются в код обработки.

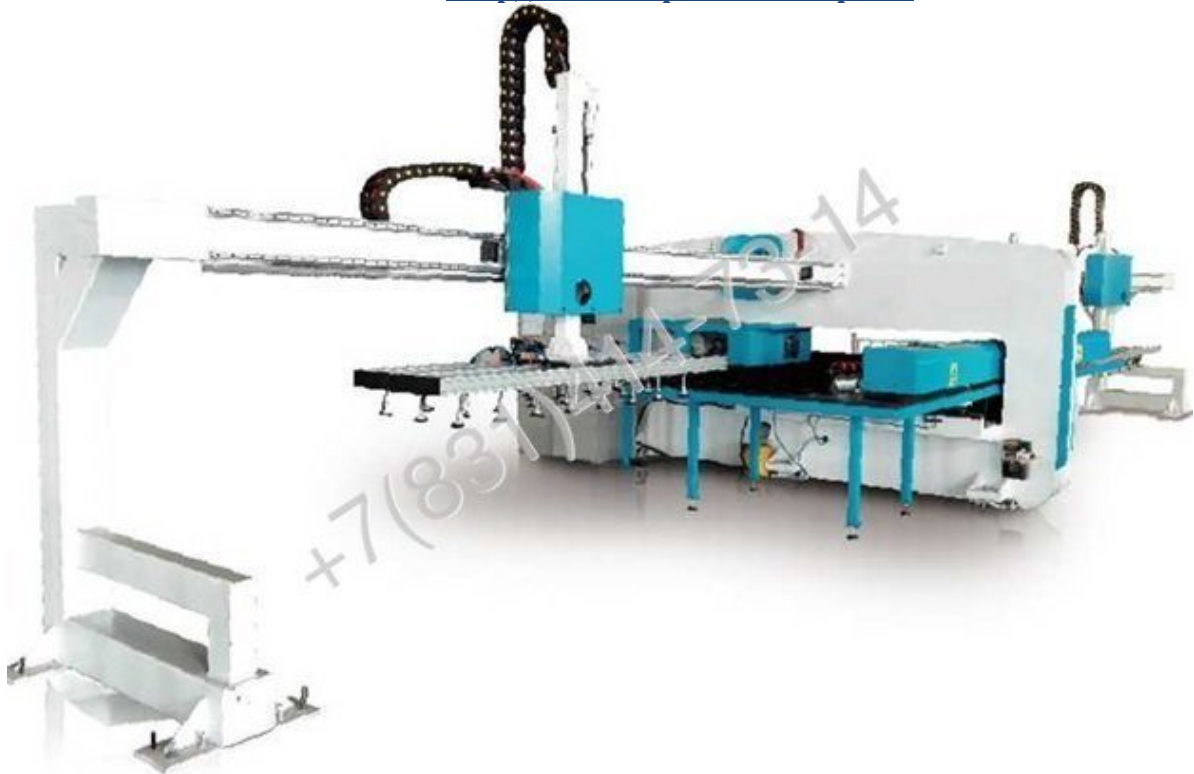




Технические характеристики двухосевого управляемого ЧПУ рабочего стола с пневматическими прижимами для подачи листа в пресс (производственная линейка)						
Привод	Шаговый/Серво					
Максимальная толщина листа	мм	5	5	5	5	5
Максимальный размер обработки	мм	1000x1000	2000x1250	2500x1250	3000x1250	3500x1250
Максимальная скорость подачи	м/мин	30	30	30	30	30
Точность процесса	мм	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
Число прижимов	шт	2	2/3	2/3	3/4	3/4
Давление воздуха	МПа	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Контролируемые оси	шт	2	2	2	2	2



**7. Автоматический погрузочно-разгрузочный манипулятор для автоматизации координатно-пробивного прессы**



Автоматический погрузочно-разгрузочный манипулятор применяется для автоматизации работы координатно-пробивного прессы и состоит из систем автоматической загрузки и автоматической выгрузки в два этапа, и в основном используется для штамповочного станка с ЧПУ при обработке листового металла.

Система создания вакуума (или электромагнит) в сочетании с цифровым управлением обеспечивает реализацию рабочего цикла: пневматический захват-подача-позиционирование-штамповка с одной стороны и складирование с другой стороны. Рабочий цикл загрузки и разгрузки материала может заменить эти повторяющиеся операции, выполняемые работниками, что снижает трудоемкость, реализует производственную операцию сборочной линии и значительно повышает эффективность работы.

<b>Технические характеристики автоматического погрузочно-разгрузочного манипулятора для автоматизации координатно-пробивного прессы (пример)</b>		
Структура		Двойная (загрузка/разгрузка)
Режим перемещений		Зубчатая рейка
Режим привода		Сервопривод
Режим фиксации		Пневматика
Режим управления		Сенсорный экран
Размер листа	мм	1250x2500
Занимаемая площадь пола	мм	6000×2000 – 2 шт
Максимальный вес груза	тонн	0,2
Максимальная высота подъема (Z ось)	мм	500
Максимальное горизонтальное перемещение (Y ось)	мм	5500
Давление воздуха	МПа	0,55-0,75
Максимальная скорость по оси Y	м/мин	30
Максимальная скорость по оси X	м/мин	15