

ООО «СТАНКИ»

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



ADOP 2000x6000

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

КИСЛОРОДНОЙ И

ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ СО

СВЕРЛЕНИЕМ С ЧПУ

производства Турции



[Жми на кнопку!](#)

[Смотри видео!](#)



АДОР СТАНОК ПО ОБРАБОТКЕ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

Оборудование разработано для выполнения операций сверления, резки и маркировки на одной платформе, что значительно повышает эффективность выполнения производственных процессов, сочетая универсальность и точность. Сверлильный блок монтируется к стальной конструкции портала станка посредством сверхпрочных двойных линейных направляющих, блок термической резки размещается на другой стороне портала. Точные движения по горизонтальной оси, как для сверлильного блока, так и для резки, обеспечиваются сервоприводом ШВП.

Автоматическая система смены инструмента с 6-тью карманами предусмотрена в стандартной комплектации оборудования, таким образом, маркировка изделия может выполняться в процессе обработки изделия, разместив соответствующий инструмент в барабане, без ручного вмешательства операторов. Блок плазменной и кислородной резки, поставляемые в базовой комплектации также обеспечивают наилучшее качество резки. Пыль и газы, вырабатываемые в процессе термической обработки, могут удаляться и фильтроваться при помощи эффективной вытяжки.

Позиционирование листа осуществляется точно с использованием гидравлических зажимных кулачков, которые установлены на двойных линейных направляющих. Подающие каретки приводятся в движение серводвигателями с реечной системой.



[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)

СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЛОК

Стандартный станок оснащен вертикальным шпинделем. Скорость подачи шпинделя и крутящий момент подходят для использования оснастки HSS, из кобальта и карбида с U-образным сверлом. С легкостью выполняются операции нарезания резьбы, зенкования, маркировки и простая фрезеровка.

Горизонтальные и вертикальные движения шпинделя реализуются шарико-винтовым механизмом с сервоприводом, следовательно, обеспечивается точное движение шпинделя. Скорость вращения шпинделя можно регулировать бесступенчато. Шпиндель приближается к листу с максимальной скоростью подачи до тех пор, пока не достигнет безопасного расстояния от материала. Затем она уменьшается до требуемой скорости обработки. Тем самым сокращается время цикла сверления.

Лист остается зафиксированным при помощи гидравлических зажимов, предотвращая вибрацию на протяжении всего процесса сверления.



МАРКИРОВКА

Маркировка осуществляется либо твердосплавными фрезерными наконечниками, вращающимися с высокой скоростью. После покраски, дробеструйной обработки, нанесения покрытий и т.д. Либо она может выполняться плазмой путем автоматического перехода к газу - аргону. Требуемая глубина и, соответственно, желаемой видимости может быть достигнута при помощи регулировки ампеража. Скорость маркировки меняется в зависимости от толщины.

Глубина маркировки	0,5-1 мм
Пневматический двигатель	6 Bar - 19000 rpm



AUTOMATIC TOOL CHANGER

Станция на 6 инструментов предоставляется в стандартной комплектации. Количество разъемов для инструмента может быть увеличено по запросу заказчика. Смена инструмента происходит без вмешательства оператора, за счет чего увеличивается производительности и снижается нагрузка оператора. При этом измерение длины инструмента осуществляется автоматически при помощи лазерного датчика.

Материалы оцениваются автоматически с помощью пневматического зонда



МИНИМИЗАЦИЯ КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ(MQL)

MQL сводит к минимуму воздействие оборудования на окружающую среду за счет использования 100% натуральной, растительной смеси на основе масла и устраняя необходимость в очистке охлаждающей жидкости. Почти сухая обработка позволяет машине перейти к следующей операции (сварки, маркировки и т.д.), не теряя времени для удаления жидкого хладагента. Смазочные материалы уменьшают трение лучше, чем обычные масла, что продлевает срок службы инструмента, это приводит к сокращению времени простоя машины. (Прим. 25% быстрее скорость сверления и на 20% больший срок службы инструмента). Характерно, что масло смешивается с небольшим количеством сжатого воздуха.



СТОЛЫ РЕЗКИ И СВЕРЛЕНИЯ

Нижняя гидравлическая поддержка листа фиксирует материал во время сверления. Конвейер для стружки, размещенный под рабочим столом собирает отходы металла при операции. Шлак, образующийся при резке, выгружается из зоны обработки через канал, затем - в баки сбора отходов. Данные контейнеры установлены на колеса и могут с легкостью быть сняты и очищены оператором.

Автоматическая выгрузка заготовки

Стол раскроя стола наклоняется вниз под углом 45 ° таким образом, чтобы полученные в ходе операции резки материалы переместились вниз к несущему конвейеру. Далее они перемещаются автоматически в контейнер, размещенный в конце конвейера.

Стол резки

Высота	760 mm
Минимальный размер материала	150 mm x 150 mm
Грузоподъемность	1500 kg/m

ЩЕТКА ДЛЯ МЕТАЛИЧЕСКОЙ СТРУЖКИ

Стальная щетка для мелкой металлической стружки, располагается на портале и удаляет стружку, появившуюся в процессе сверления доначала операции резки. Отходы падают на специальный конвейер.

Щетка приводится в действие гидравлическим двигателем, а рабочая высота регулируется через электрические привода с шестеренчатой системой.

БЛОК ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

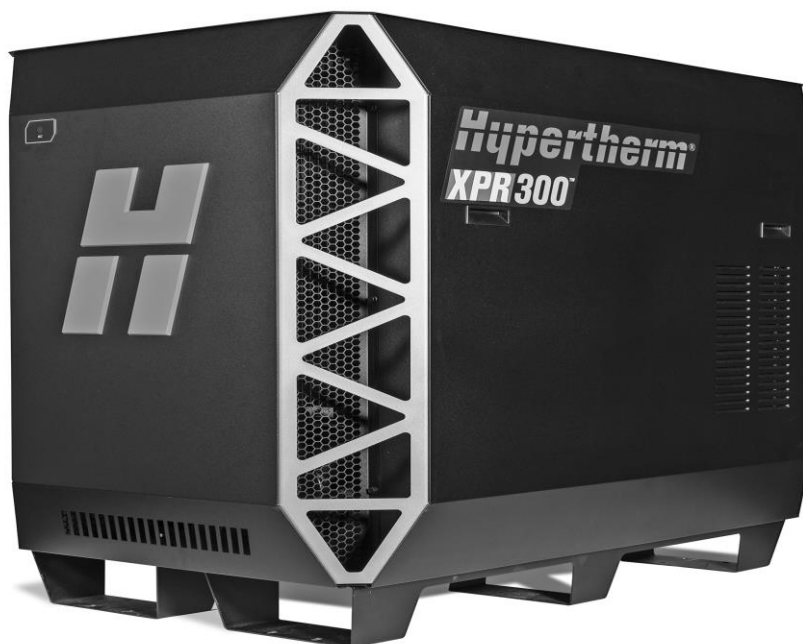
1. СИСТЕМА ЧПУ: HYPERTHERM EDGE UNIT (USA)

- Графический пользовательский интерфейс и гибкая технология управления обеспечивает легкость в использовании.
- Промышленный PC на базе Windows,
- Специальный сенсорный экран для промышленного использования,
- Мощный и надежный процессор,
- 15-ти дюймовый LCD Экран (Сенсорный),
- Стандартный блок питания компьютера,
- Ручные и автоматические команды при кислородной резке,
- Входы для USB, диска, дискеты, чтобы загрузить форму.
- Отслеживать процесс резки на экране



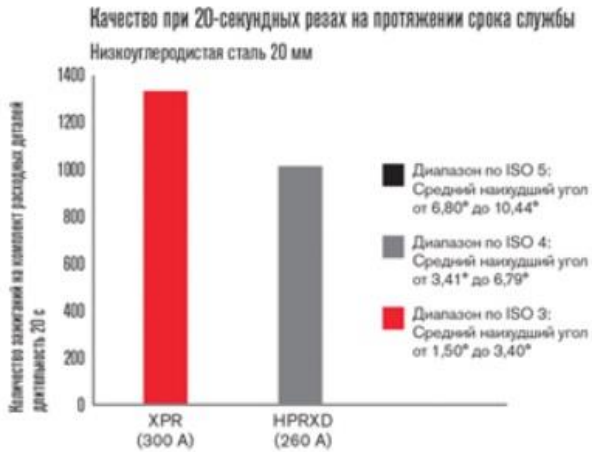
2. ИСТОЧНИК ПЛАЗМЫ: HYPERTHERM XPR300 (USA)

В системах XPR300 сочетаются высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность, что позволяет добиться максимальной производительности. В настоящее время компания может предложить клиентам версию системы с поддержкой запатентованной технологии True Hole.



Превосходное качество и однородность резки

Система плазменной резки XPR300



Новая система XPR300® наглядно показывает, что на пути развития технологий механизированной плазменной резки сделан самый большой шаг вперед за все время. Эта система следующего поколения радикально меняет представление о том, что можно выполнить с использованием плазменных процессов, существенно расширяя возможности плазменной резки за счет методов, которые раньше нельзя даже было представить. Благодаря непревзойденному качеству резки X-Definition™ на низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминии новая система XPR300 позволяет повысить скорость резки, существенно увеличить производительность и сократить эксплуатационные затраты на более чем 50 %. Новые простые в использовании функции и оптимизированные эксплуатационные характеристики

системы позволяют упростить работу с системой XPR300, сводя к минимуму необходимость вмешательства оператора, и наряду с этим обеспечить оптимальную производительность и непревзойденную надежность.

Превосходная производительность

Лидирующее в отрасли качество резки нержавеющей стали и алюминия. Качество резки низкоуглеродистой стали на исключительно высоком уровне при длительном использовании по сравнению с результатами конкурирующих систем. Скорость резки увеличена на 15 %

Эффективность и простота использования

- Повышенная эффективность и простота использования по сравнению с другими системами плазменной резки.
- Меньше физических подключений к консоли, подключение по протоколу EtherCAT, простое подключение благодаря наличию соединительного штуцера и возможность обмена данными с мобильными устройствами.
- Удаленный мониторинг системы с любого устройства в любом месте.

Минимальные эксплуатационные затраты

Надежность и сокращение затрат

- Плавное выключение, защита от ошибок и автоматическая защита резака обеспечивают оптимальный срок службы расходных деталей и предотвращают выход из строя резака.
- Существенно увеличенный срок службы расходных деталей и защита резака позволяют сократить эксплуатационные затраты и время простоя.

Большее количество деталей в час

систему плазменной резки XPR300 нового класса X-Definition для резки низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминия

производитель систем плазменной, лазерной и водоструйной резки сообщает о выпуске системы плазменной резки абсолютно нового класса X-Definition™, которая представляет собой самый существенный шаг вперед в технологиях механизированных систем плазменной резки за всю историю их развития. Эта новая система плазменной резки стала доступна впервые. Она представлена моделью XPR300™ на 300 А.

Передовые инженерные усовершенствования, реализованные в этой системе плазменной резки класса X-Definition, в сочетании с доведенными до совершенства процессами прецизионной

плазменной резки обеспечивают непревзойденное качество плазменной резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. В ходе лабораторных испытаний установлено, что качество резки тонколистовой низкоуглеродистой стали находится в пределах диапазона 2 по стандарту ISO-9013, а качество резки листов металла с более высокой толщиной — в пределах расширенного диапазона. Чтобы добиться такого результата, инженерам компании Hypertherm пришлось разработать ряд новых процессов (соответствующие патентные заявки переданы на рассмотрение), таких как вентилируемый впрыск воды Vented Water Injection™ (VWI), демпфирование потока плазмы, а также технологии вентиляции защитного экрана Vent-to-Shield. В результате применения этих технологий удалось получить более ровные кромки реза, заметно снизить их угловатость и обеспечить высокую чистоту поверхности на цветных металлах и сплавах, таких как алюминий и нержавеющая сталь.

Технология плазменной резки класса X-Definition представлена новой системой XPR300 от Hypertherm. Благодаря новой технологии эта система более эффективна, чем любая другая система плазменной резки. Система XPR300 выполняет резку быстрее и расходует мощность более эффективно по сравнению с ранее выпускавшимися системами Hypertherm, например HyPerformance® HPR260XD®. Благодаря более высокой мощности и эксклюзивному процессу с использованием аргона в качестве вспомогательного газа повышена толщина прожига: для низкоуглеродистой стали — на 30 %, нержавеющей стали — на 20 %. Кроме того, существенно увеличилось количество деталей, произведенных на протяжении срока службы расходных деталей, что стало возможным благодаря таким передовым технологиям, как Cool Nozzle и Arc Response Technology. Последняя позволяет защитить расходные детали от негативного воздействия ошибок плавного выключения, которые регулярно происходят в реальных процессах резки. За счет сокращения числа ошибок плавного выключения срок службы расходных деталей системы XPR может в три раза превышать срок службы расходных деталей в системах-конкурентах предыдущих поколений.

«С появлением процессов плазменной резки X-Definition и нашей новой системы XPR300 в развитии технологий плазменной резки сделан огромный шаг вперед, — отмечает Фил Паркер (Phil Parker), менеджер по маркетингу систем плазменной резки XPR в компании Hypertherm. — Высокие скорости резки, непревзойденное качество резки, понятные функции и мониторинг системы в автоматическом режиме — комбинация этих факторов делает нашу систему самой продвинутой и производительной за всю историю систем плазменной резки. Она действительно открывает целый ряд возможностей для компаний, поскольку за счет высоких показателей качества и стабильности резки ее можно использовать для применений, в которых раньше использовался лазер. Одно из преимуществ состоит в гораздо более низких начальных вложениях, относящихся к системе плазменной резки».

Несмотря на то, что XPR300 — самая продвинутая из всех когда-либо выпускавшихся систем, она проста в использовании. Датчики источника тока предоставляют точные коды диагностики и существенно улучшенную информацию мониторинга системы. Это позволит сократить время на поиск и устранение неисправностей и получать данные в упреждающем режиме, что даст возможность лучше оптимизировать работу системы и повысить время бесперебойной работы. Кроме того, в этой системе меньше консолей и подключений, что позволяет операторам уделять больше внимания непосредственно резке, поскольку меньше времени уходит на настройку. Например, функция EasyConnect™ позволяет операторам быстро подсоединить кабель резака к системе подключения резака без использования инструментов, а электрод QuickLock™ (патентная заявка на рассмотрении) просто фиксируется поворотом на четверть оборота, еще больше сокращая время установки. Еще одна новая особенность конструкции — это быстросменный резак, который позволяет оператору быстро менять резаки одной рукой. На всех системах есть функции автоматического управления подачей газов, которые позволяют операторам выбирать и выполнять задания резки непосредственно с ЧПУ, функции беспроводной связи с источником тока для включения системы (или даже нескольких систем), а также удаленного мониторинга.

Система плазменной резки XPR300**XPR300**

Максимальная выходная мощность		63 кВт
Дуговое напряжение при 100 %-ной нагрузке		210 В
Толщина по картам резки		мм
Толщина прожига	Низкоуглеродистая сталь (аргон в кач-ве вспом. газа)	50
	Низкоуглеродистая сталь (стандартный O ₂)	45
	Нержавеющая сталь	38
	Алюминий	38
Предельная толщина	Низкоуглеродистая сталь	80
	Нержавеющая сталь	75
	Алюминий	50

Технические характеристики

Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока
Максимальный выходной ток	300 А
Максимальная выходная мощность	63 кВт
Выходное напряжение	50–210 В пост. тока
Напряжение дуги при 100 %-ной нагрузке	210 В
Номинальный рабочий режим	100 % при 40 °С и мощности 63 кВт
Диапазон допустимых температур окружающей среды	от –10 до 40 °С
Коэффициент мощности	0,98 при мощности 63 кВт
Охлаждение	Принудительное воздушное (класс F)
Изоляция	Класс H
Классификация поэлектромагнитной совместимости (только для моделей CE)	Класс А
Точки подъема	Верхняя подъемная проушина
Канавки на дне для вилочног опогрузчика	Номинальная масса для подъемной проушины 680 кг

3. ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

- Высота горелки легко регулируется при помощи устройства контроля напряжения в дуге, которое положительно влияет на качество резки.
- Механическая и электронная система предупреждения столкновений.
- Управление высотой горелки при помощи микропроцессора
- Все ошибки и показатели легко контролируются при помощи ЧПУ.
- Опционально доступна система защиты от столкновений для сокращения и исключения возможности повреждения горелки из-за столкновения с осями.



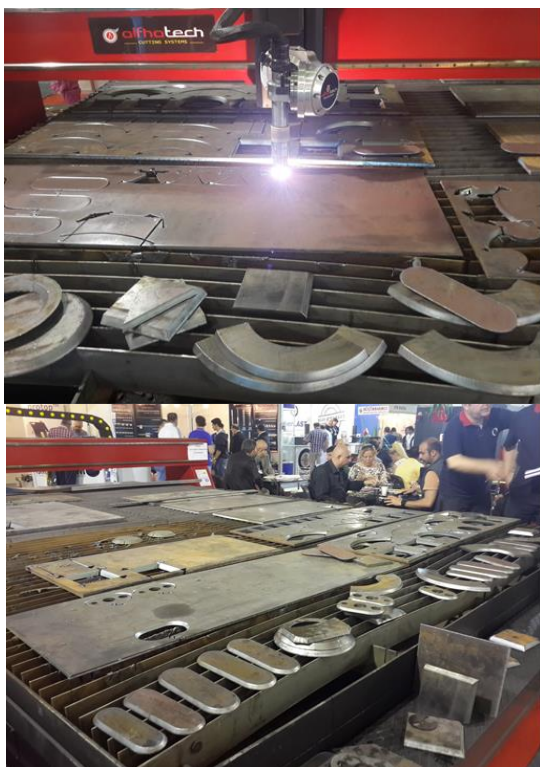
4. ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Фильтр
- Дополнительная кислородная станция
- Автоматическая газовая консоль
- Программное обеспечение Auto – Nesting



5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

- Перемещение при помощи HYPERTHERM EDGE PRO CNC 5 осей.
- Устройство наклона и поворота для резки под углом выполнено из алюминия.
- Программное обеспечение 'PRONEST TRUE BEVEL SOFTWARE' для HYPERTHERM
- Программируемое вращение на 360 градусов и максимальный наклон: 0...+45 / 0- 45 для наклонной резки....
- Ход плазменной горелки по оси "Z" - максимально 300 мм.
- Максимальная скорость оси Z – 7000 мм/мин.
- Магнитная и электрическая защита горелки от столкновения.
- Лазерный указатель.



5-ТИ ОСЕВАЯ НАКЛОННАЯ ГОЛОВА (BEVEL-HEAD)

Предоставляется как опциональное оборудование.



You Tube

[Жми на кнопку!](#)
[Смотри видео!](#)

Specifications

Input voltages (3-PH) and currents	VAC	Hz	Amps
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
	600	60	50
Output voltage	175 VDC		
Output current	260 A		
Duty cycle	100% at 40°C (104°F) at 45.5 kW		
Power factor	0.98 @ 45.5 kW output		
Maximum OCV	311 VDC		
Dimensions	115 cm (45.1") H, 82 cm (32.1") W, 119 cm (46.7") L		
Weight with torch	567 kg (1250 lbs)		
Gas supply			
Plasma gas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Air, Ar		
Shield gas	N ₂ , O ₂ , Air, Ar		
Gas pressure	8.3 bar (120 psi) Manual gas console 8 bar (115 psi) Automatic gas console		

* F5 = 5% H, 95% N₂
** H35 = 35% H, 65% Ar



Cut with confidence

- Hypertherm is ISO 9001: 2000 registered.
- Hypertherm's full-system warranty provides complete coverage for one year on the torch and leads and two years on all other system components.
- Hypertherm's plasma power supplies are engineered to deliver industry leading energy efficiency and productivity with power efficiency ratings of 90% or greater and power factors up to 0.98. Extreme energy efficiency, long consumable life, and lean manufacturing lead to the use of fewer natural resources and a reduced environmental impact.

Operating data

Material	Current (amps)	Thickness (mm)	Approximate cutting speed (mm/min)	Thickness (inches)	Approximate cutting speed (ipm)	
Mild steel	30	0.5	5355	.018	215	
		O ₂ plasma	3	1160	.135	40
		O ₂ shield	6	665	1/4	25
O ₂ plasma Air shield	80†	3	6145	.135	180	
		12	1410	1/2	50	
		20	545	3/4	25	
O ₂ plasma Air shield	130†	6	4035	1/4	150	
		10	2680	3/8	110	
		25	550	1	20	
O ₂ plasma Air shield	200†	10	3460	3/8	140	
		20	1575	3/4	65	
		32	750	1-1/2	20	
O ₂ plasma Air shield	260†	12	3850	1/2	145	
		20	2170	3/4	90	
		32	1135	1-1/2	35	
Stainless steel	60	3	2770	0.105	120	
		F5 plasma	4	2250	0.135	95
		N ₂ shield	5	1955	3/16	80
		N ₂ shield	6	1635	1/4	60
H35 and N ₂ plasma* N ₂ shield	130†	6	1835	1/4	70	
		12	875	1/2	30	
		20	305	3/4	15	
H35 and N ₂ plasma* N ₂ shield	200	8	2000	5/16	79	
		12	1800	1/2	70	
		20	1000	3/4	45	
H35 plasma N ₂ shield	260†	10	2030	3/8	75	
		12	1710	1/2	65	
		20	1085	3/4	45	
H35 and N ₂ plasma* N ₂ shield	260†	10	2190	3/8	90	
		12	1790	1/2	65	
		20	1320	3/4	55	
Aluminum	130	6	2215	1/4	85	
		H35 and N ₂ plasma* N ₂ shield	12	1455	1/2	55
		20	815	3/4	35	
H35 and N ₂ plasma* N ₂ shield	200	8	4350	5/16	171	
		12	3650	1/2	140	
		20	1050	3/4	50	
H35 plasma N ₂ shield	260	12	4290	1/2	160	
		20	1940	3/4	80	
		32	940	1-1/4	40	

HDI

† Consumables support up to 45° bevel capability.

* H35 and N₂ mixed plasma gas requires the use of an autogas console.

The operating data chart does not list all processes available for the HPR260XD.

Please contact Hypertherm for more information.

One of Hypertherm's long-standing core values is a focus on minimizing our impact on the environment. Doing so is critical to our, and our customers', success. We are always striving to become better environmental stewards; it is a process we care deeply about.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi and LongLife are trademarks of Hypertherm Inc. and may be registered in the United States and/or other countries. All other trademarks are the properties of their respective owners.

© 3/2014 Hypertherm Inc. Revision 5
870800

Hypertherm®

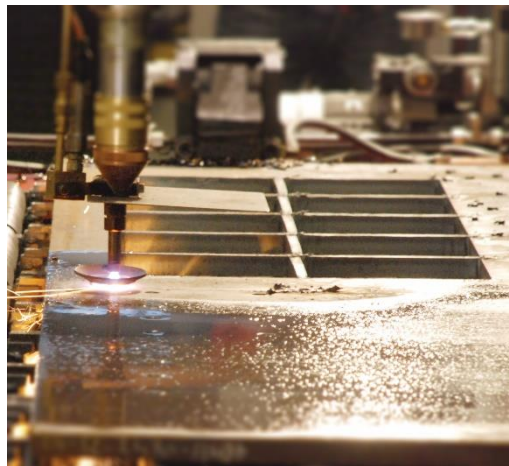
Cut with confidence®



БЛОК КИСЛОРОДНОЙ ГОРЕЛКИ

При помощи кислородной горелки можно резать металл толщиной до 100 мм в полностью автоматическом режиме. Газ, используемый в процессе резки подается при помощи магнитного клапана, оснащенного защитным устройством. Зажигание обеспечивается автоматически во время резки. Ограничитель предельного давления, предотвращает повышение или понижение рабочего давления. Резку можно осуществлять различными газами, используя форсунки разного значения скоростей. Кроме того, можно сократить период предварительного нагрева и немедленно начать процесс резки для ускорения работ. При необходимости оператор может изменить период предварительного нагрева в соответствии с требуемым значением. Стандартная скорость нагрева может быть установлена на панели управления.

Автоматическая система регулировки высоты – CAP INT M4000 является стандартной конфигурацией для каждой кислородной горелки. Высота над материалом измеряется бесконтактным емкостным датчиком. Высокое качество результатов резки получается благодаря точно проводимым измерениям, когда фактические параметры постоянно сравниваются со значениями, заданными программой.



СИСТЕМА ПОДАЧИ

Листы металла, толщиной от 6 до 100 мм перемещаются при помощи определенного количества зажимов с одной стороны (в зависимости от длины материала). Это обеспечивает продольное позиционирование материала. Гарантия точного перемещения гарантируется серводвигателем + редуктором с системой ременной передачи (точность позиционирования: 0,001).

Материал загружают на конвейер со входа – стороной сверлильной установки. Материал загружается оператором по датчикам на зажимах. Эти датчики зажимов являются нулевой точкой для данного материала. Далее, удерживаемый данными гидравлическими зажимами, материал подается в рабочую зону станка.

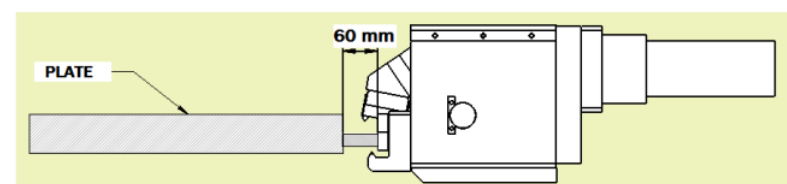
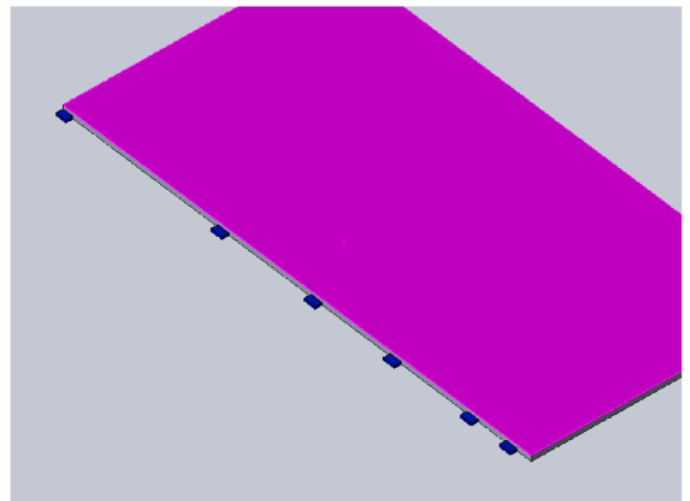
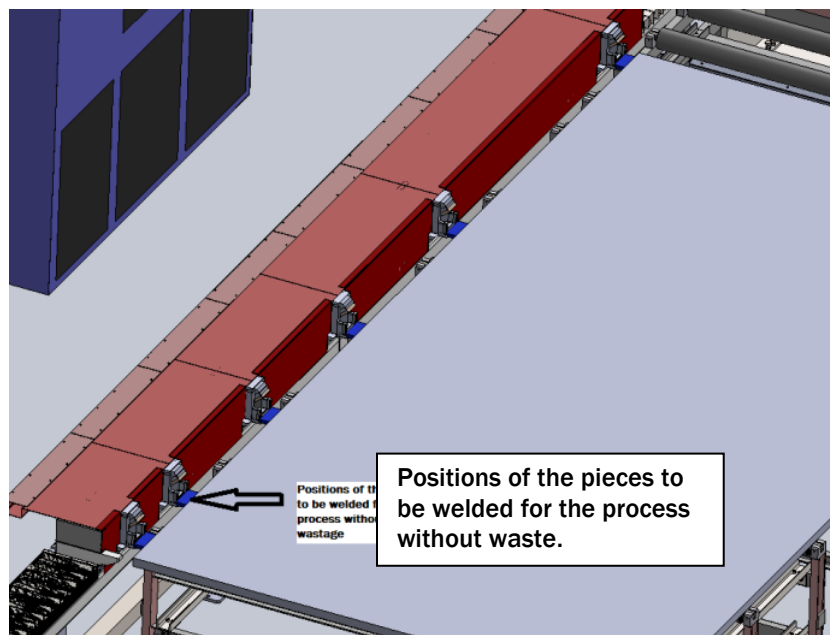
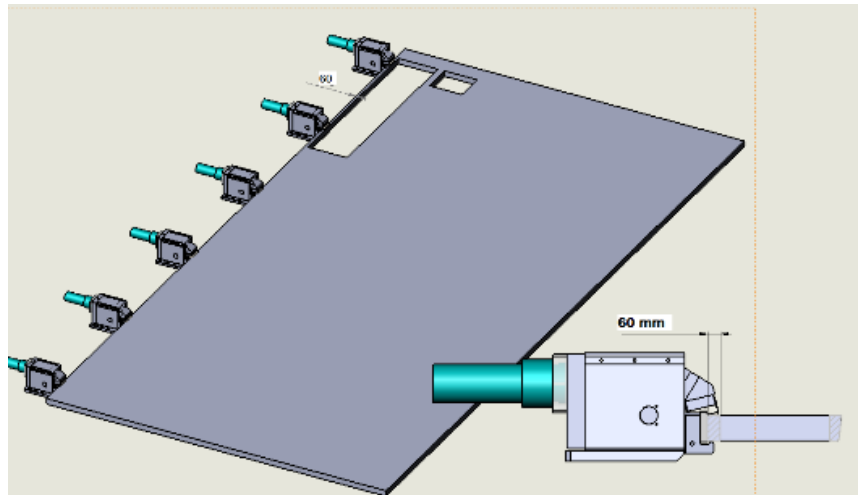


[Жми на кнопку!](#)

[Смотри видео!](#)

СВЕРЛЕНИЕ И РЕЗКА БЕЗ ПОТЕРЬ

Во время обработки листа происходит потеря полезной площади при захвате листа. Расстояние определяется как 60 мм для того, чтобы убедиться, что плата подходит безопасно хомуты. Это означает, что сверление и резка операций не может быть выполнена территории, охватывающей расстояния 60 мм от края. Но, по факту, данные процессы могут проводиться без потерь, Приваривая маленькие отрезки к материалу. Захват материала в этом случае произойдет за данные участки, что предотвратит излишние потери материала.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Машины производятся в соответствии с нормами ЕС. Защитная система - барьер, препятствующая оператору или иному лицу вход в рабочую зону, предлагается в качестве дополнительного оборудования. Переключатели расположенные на затворах блокируют возможность работы, если находятся в открытом положении. На корпусе станка предусмотрены предупредительные таблички.

БЛОК ВЫТЯЖКИ

Устройство с всасывающей мощностью 8000 м³ / ч используется для поглощения паров, образующихся в процессе резки. Наилучшие результаты поглощения пыли и газа достигаются при использовании 14 фильтров на устройстве.

Стандарты фильтрации:

- М для DIN EN 60335
- H13 для DIN EN 1822

Она включает в себя систему очистки воздуха сжатым воздухом автоматически. До 160 л пыли легко удаляется и собирается в герметичный контейнер на колесах. Низкий уровень звука обеспечивается развитой структурой заглушения (<дБ).

СИСТЕМА ЧПУ И СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ПРОГРАМНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Используемое ЧПУ – серии Mitsubishi M700V с программным обеспечением LANTEK. В приложении к данному предложению высылаем детальное его описание.



ОНЛАЙН ПОДДЕРЖКА

Доступна через Интернет-соединение с системой ЧПУ станка. С помощью программы просмотра возможно соединение между сервисной службой Производителя и системой ЧПУ конечного пользователя оборудования. С помощью нее сервисная служба может удаленно продиагностировать систему и внести требуемые корректировки с систему ЧПУ. Требуется подключение к широкополосному Интернету для. Локальная линия обеспечивается заказчиком самостоятельно.

КОНДИЦИОНИРОВАНИЕ

Система воздушного охлаждения предусмотрена для панели переключения для температур до 55 °.

СООТВЕТВИЕ ТЕХНИЧЕСКИМ НОРМАМ

Все оборудование произведено в соответствии с нормами ЕС и соответствует следующим международным стандартам.

Директивы и Приложение: Директива по машинному оборудованию 2006/42 / AT / Приложение VIII (Machinery Directive 2006/42/AT/Annex VIII)

Соответствующие стандарты:

- EN ISO 12100:2010
- EN 12717:2001+A1:2009
- EN 60204-1:2006/AC:2010

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Операционные данные

Мин./Макс длина листа	mm	500 - 6000
Мин./Макс ширина листа	mm	100 - 2000
Мин./Макс толщина листа	mm	6 - 100
Максимальный вес листа	kg	7500
Скорость подачи листа	m/min	15

Сверлильная установка

Держатель		BT40
Диаметр карбидового сверла	mm	Ø10 - 40
Диаметр U- сверла	mm	Ø40 - 40
Нарезание резьбы		M12-M24

Двигатель шпинделя

Мощность	kW	22
Крутящий момент	Nm	140
Максимальные обороты	rpm	100 - 3000
Уровень шума		75 ± 3 dBA

Выход в каталог: ["Станки для металлоконструкций"](#) >>>



Жми на кнопку!
Смотри видео!

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- ADOP 2000x6000 для обработки листового материала
- Блок резки Hypertherm Hyperformance Plasma XPR 300 with MicroEdge Pro
- Сверлильная установка
- Автоматическая система смены инструмента на 6 позиций
- Автоматическая система измерения расстояния до материала
- Щетка для стружки
- Газовая горелка
- Вытяжка
- Подающий рычаг
- Кондиционирование панели
- ЧПУ Mitsubishi CNC M700V
- ПО Lantek
- Система оптимизации смазки

ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Блок	К-во
Инструмент для маркировки	1
Начальный Комплект для сверления	1
DSTV файлы для импорта	1



[Выход на сайт](#)

Выход в каталог: ["Станки для металлоконструкций"](#)

