

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

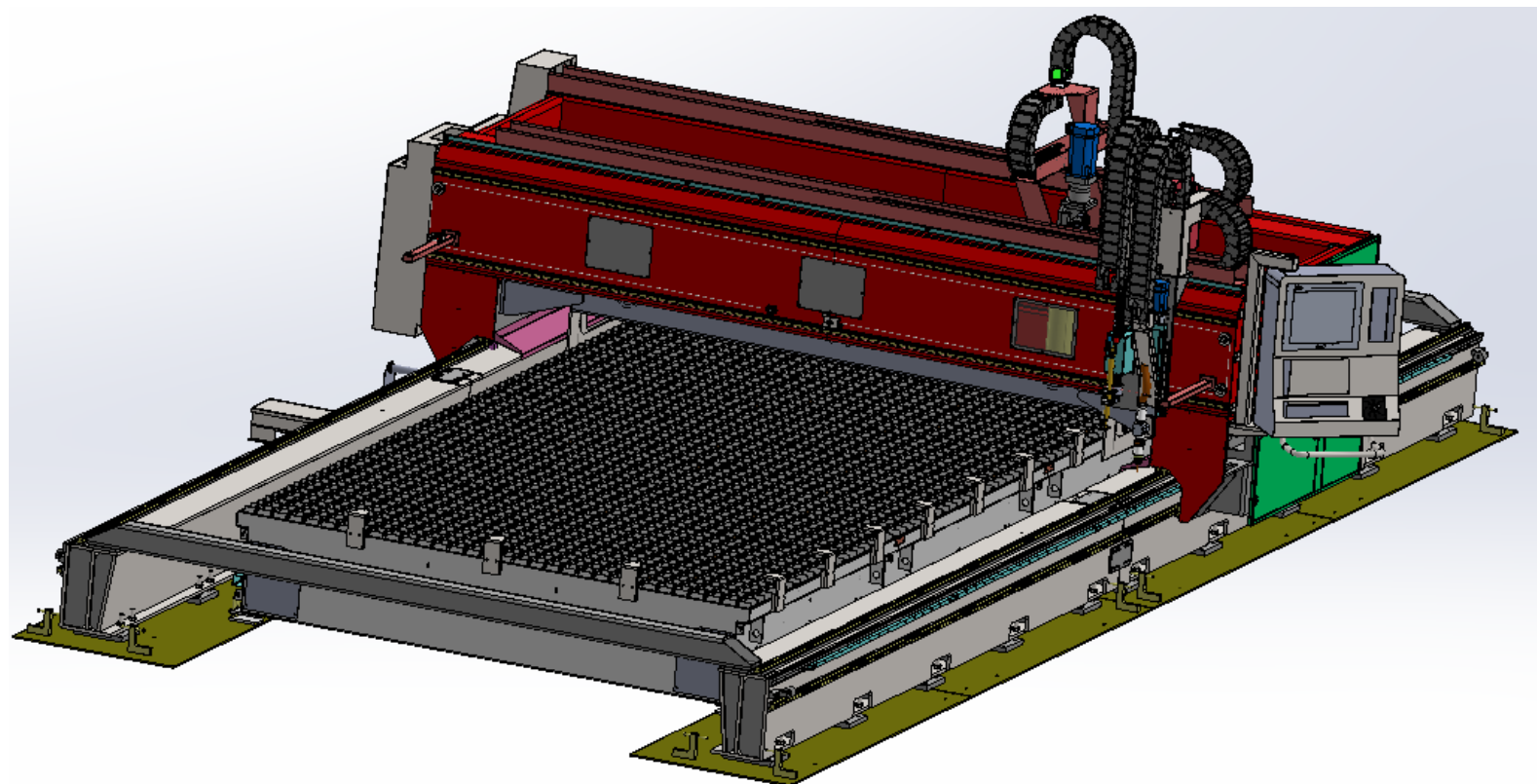
e-mail:stankinn@bk.ru



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

ADOP GANTRY 2000x12000

ПОРТАЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК С ВОЗМОЖНОСТЬЮ
К ИСЛОРОДНОЙ И ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ
производства Турции



ADOP PLATE PROCESSING MACHINE

ADOP портальный станок спроектирован с высокой эффективностью, для возможности сверления, резки и маркировки совместно с универсальностью и точностью. Портальный станок ADOP создан заводом Акюарак Machinery с полувековым опытом производства. Корпус станка сварен из закаленной стали и спозиционирован по линейным направляющим, что дает превосходный результат как при резке так и при сверлении. Портальный станок ADOP спроектирован по высоким технологиям и полностью управляется с помощью сервоприводов и системы ЧПУ.

Восьми-станционная система смены инструмента (АТС) поставляется в стандарте и гравировка и маркировка может выполняться при смене инструмента в АТС без ручного вмешательства. Кислородная и плазменная резки поставляются также как стандартная комплектация. Плазменная горелка поставляется со стандартными характеристиками, достаточными для превосходной резки. Пары и пыль, образованные в ходе резки удаляются с помощью высокоэффективной системы вытяжки

СВЕРЛИЛЬНЫЙ БЛОК

Крутящий момент сверлильного блока подходит для использования оснастки HSS, из кобальта и карбида и U-drill. Могут быть выполнены: нарезание резьбы, зенкование, маркировка и основные элементы фрезеровки. Горизонтальные и вертикальные передвижения Сверлильной головы осуществляются по линейным направляющим и точным ШВП с сервоприводом для управления скоростью подачи. Все движения осуществляются благодаря серводвигателям, поэтому достигается максимальная точность. Скорость шпинделя может регулироваться без рывков. Прижимное устройство создает вертикальное давление на обрабатываемую деталь, благодаря пневматическому поршню расположенном в сверлильном блоке, это позволяет исключить, какую-либо вибрацию.



МАРКИРОВКА

Маркировка осуществляется твердосплавными фрезерными наконечниками, вращающимися на высокой скорости.. Увидеть можно будет после покраски, пескоструйной обработки, нанесения покрытий и т. д.

Маркировка может производиться плазмой путем автоматической передачи аргона. Сила тока маркировки может быть откалиброван для получения желаемой видимости. Скорость разметки меняется в зависимости от толщины

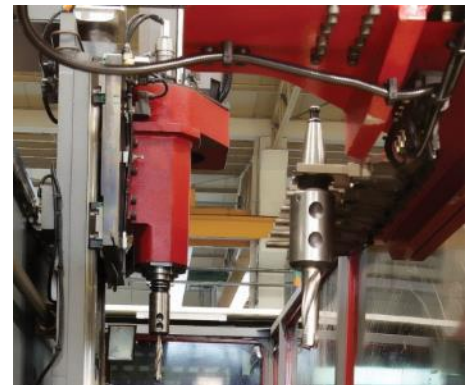


Глубина маркировки	0,5 - 1 mm
Пневмодвигатель	6 Bar - 19000 rpm

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

Блок автоматической смены инструмента с 8 позициями (АТС) входит в состав стандартной комплектации. Замена инструмента происходит без ручного вмешательства, таким образом повышается производительность и уменьшается рабочая нагрузка на оператора..

Система АТС позволяет машине быстро поменять инструменты, исключая ручное вмешательство, таким образом уменьшая время простоя машины.



МИНИМИЗАЦИЯ КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ (MQL)

MQL минимизирует воздействие на окружающую среду, используя 100% натуральные, растительного масла-на основе смеси и исключая необходимость очистки охлаждающей жидкости. Почти-сухая обработка позволяет машине, перейти к следующей операции (сварка, маркировка и т. д.) без потери времени на удаление жидкости хладоагента.

Смазка уменьшают трение лучше, чем обычные масла, таким образом, более длительный срок службы инструмента, что приводит к сокращению времени простоя машины. (Приблизительно. 25% быстрее скорость сверления и 20% дольше срок службы инструмента).

Масло обычно смешивается с небольшим количеством сжатого воздуха.



СТОЛ СВЕРЛЕНИЯ И РЕЗКИ

СТОЛ

Высота	800 mm
Min. размер материала	1000 mm x 1000 mm
Допустимая нагрузка на стол	800 kg/m ²

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 увеличились показатели срока службы расходных деталей и качества резки 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 резака, 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.



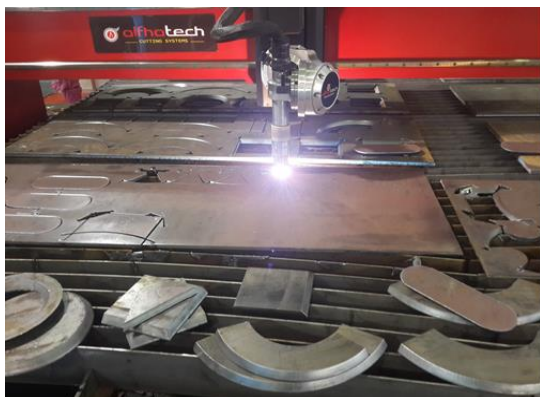
4. ОПЦИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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



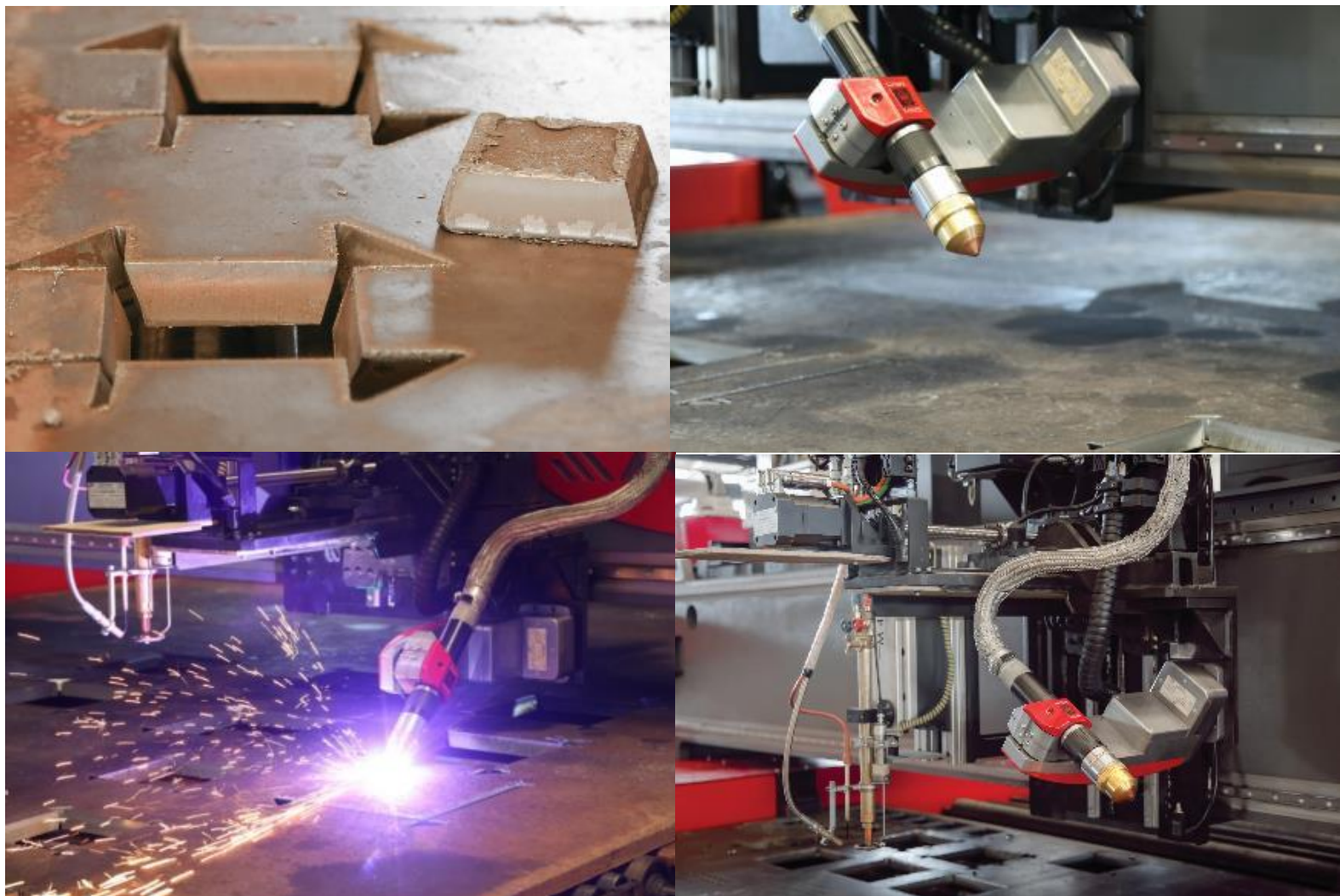
5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

- Перемещение при помощи HYPERTHERM EDGE PRO CNC 5 осей.
- Устройство наклона и поворота для резки под углом выполно 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	80*	3	6145	.135	180
Air shield		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
O ₂ plasma	130*	6	4035	1/4	150
Air shield		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
O ₂ plasma	200*	10	3460	3/8	140
Air shield		20	1575	3/4	65
		32	750	1-1/2	20
O ₂ plasma	260*	12	3850	1/2	145
Air shield		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
		6	1635	1/4	60
H35 and N ₂ plasma*	130*	6	1835	1/4	70
N ₂ shield		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
H35 and N ₂ plasma*	200	8	2000	5/16	79
N ₂ shield		12	1800	1/2	70
		20	1000	3/4	45
H35 plasma	260*	10	2030	3/8	75
N ₂ shield		12	1710	1/2	65
		20	1085	3/4	45
H35 and N ₂ plasma*	260*	10	2190	3/8	90
N ₂ shield		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
Aluminum	130	6	2215	1/4	85
H35 and N ₂ plasma*		12	1455	1/2	55
N ₂ shield		20	815	3/4	35
H35 and N ₂ plasma*	200	8	4350	5/16	171
N ₂ shield		12	3650	1/2	140
		20	1050	3/4	50
H35 plasma	260	12	4290	1/2	160
N ₂ shield		20	1940	3/4	80
		32	940	1-1/4	40

HDI

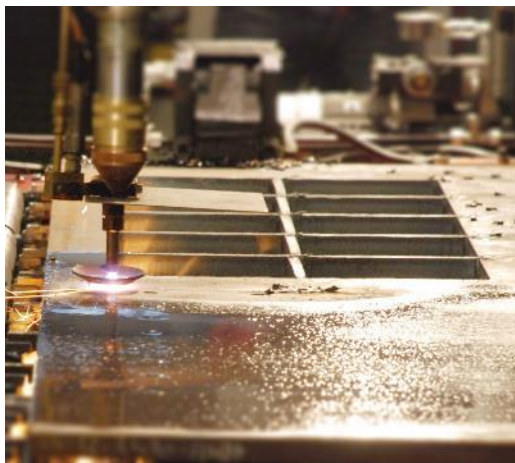
† Consumables support up to 45° bevel capability.
* H35 and N₂ mixed plasma gas requires the use of an autogas console.
The operating data chart does not list all processes available for the HPR260XD.
Please contact Hypertherm for more information.

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.

БЛОК КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ



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.



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

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:

- M 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.

lantek



ОНЛАЙН ПОДДЕРЖКА

Доступна через Интернет-соединение с системой ЧПУ станка. С помощью программы просмотра возможно соединение между сервисной службой Акуарак и системой ЧПУ конечного пользователя оборудования. С помощью нее сервисная служба Акуарак 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 Акуарак 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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

OPERATING RANGE

Min./Max Длина листа	mm	1000 - 12000
Min./Max Ширина листа	mm	1000 - 2000
Min./Max Толщина листа	mm	10 - 100
Рабочая высота	mm	800
Блок сверления		
Оправка		BT40
Карбидовое сверло diam.	mm	Ø10 - 40
U-Drill диаметр	mm	Ø10 - 50
Нарезка резьбы		M12-M24
Двигатель шпинделя		
Мощность	kW	22 (continuous)
Момент силы	Nm	140
Частота вращения	rpm	100 - 3000

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



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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Gantry 2000x12000 СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА
 - Блок резки Hypertherm Hyperformance Plasma XPR 300 with MicroEdge Pro
 - Блок кислородной резки
 - Вертикальный сверильный блок
 - Гравировка, Маркировка
 - 8 позиционная станция смены инструмента
 - Центральная система смазки для линейных направляющих приводной системы
 - Воздушное охлаждение электрического шкафа
 - ESA ЧПУ
 - Lantek Expert
 - Система минимизации количества смазки (MQL)

<<< [Выход на сайт](#)

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