

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru

Координатно-пробивные прессы LVD Strippit серии M

Координатно-пробивные револьверные прессы серии Strippit M с усилием 20 тонн оснащены гидравлической системой с управлением от сервопривода и обеспечивают работу на высоких скоростях. Расстояние между барабанами (25 мм) позволяет производить изделия с более сложной формовкой, такие как жалюзи, тиснение, ребра жесткости и т. д.

Прессы серии Strippit M имеют револьверный барабан большой емкости на 47 станций, что на 42% больше, чем в прессах серии P. Универсальное сочетание станций, включающее в себя 3 стандартные автоиндексные (поворотные) станции D (Ø88,9 мм) и 4 станции C (Ø50,8 мм), обеспечивает высокие гибкость и производительность, малое времени установки. Станции D являются много инструментальными (Multitools) с возможностью установки в них до 8 поворотных инструментов, что увеличивает загрузку револьвера до 68 инструментов, а также установку инструмента по схеме 20-8 и 30-6, при этом количество инструмента возрастает до 134 единиц.

Система автоматической загрузки листов, удаления и сортировки деталей с использованием робототехники увеличивает производительность станков.

В базовой комплектации пресс позволяет использовать все имеющиеся на данный момент инструменты для барабана типа Thick Turret: роликовый, кластерный, инструмент для нарезания резьбы, формовочный инструмент, инструмент для пробивки (вырубки) отверстий и т.д.

Пробивные прессы серии Strippit M выпускаются в трех модификациях:

- Strippit M-1225 для обработки листа размерами 2500×1250 мм;
- Strippit M-1525 для обработки листа размерами 2500×1524 мм.



Основные технологические возможности	STRIPPIT M-1225	STRIPPIT M-1525
Рабочая область без перехвата (X/Y), мм	2500×1250	2500×1524
Рабочая область с перехватом (X/Y), мм	4064×1250	4064×1524
Максимальная толщина листа, мм	6,4	6,4
Скорость сдвоенного перемещения, мм/мин	96	96
Точность обработки, мм	±0,1	±0,1
Точность позиционирования, мм	±0,05	±0,05
Точность повторного позиционирования, мм	±0,025	±0,025
Производительность при межцентровом расстоянии до 1 мм, ход/мин	900	900
Производительность при межцентровом расстоянии 0,5 мм (маркировка), ход/мин	1700	1700
Усилие пробивки, кН	20	20
Среднее потребление электричества при холостом перемещении, кВт	0,9	0,9
Среднее потребление электричества в режиме пробивки, кВт	6,7	6,7
Количество станций в револьверном барабане (тип Thick), шт.	47	47
Количество D-станций с Авто-индексом и с Multitool, шт.	3	3
Габариты станка (Д×Ш×В), мм	4759×5160×2109	5222×5076×2255
Вес, кг	12 500	12 575

Конструктивные особенности

Интуитивное управление координатно-пробивным прессом

Координатно-пробивной пресс серии Strippit M комплектуется системой ЧПУ Touch-P с цветным 19-дюймовым Touch-screen монитором, расположенным на выносной стойке для комфортной организации рабочего места оператора. Система ЧПУ создана на базе процессора Intel® Dual Core i7 – 1,66 GHz и операционной системы Windows®.

В процессе работы оператор станка имеет возможность исправлять, сохранять или загружать программы со стойки ЧПУ, уменьшая время наладки и увеличивая продуктивность станка. Благодаря наличию сетевой карты и порта RS-232 контроллер обеспечивает возможность удаленной диагностики станка и сквозное программирование при создании управляющих программ в среде CADMAN-P.

Адаптивный гидравлический привод

Гидравлический привод ползуна с постоянным контролем его позиции позволяет прессу достигать наилучших показаний вырубki и формовки в своем классе. Параметры легко считываются и

изменяются для обеспечения оптимальных характеристик технологического процесса, снижения уровня шума, увеличения срока службы станка и сокращения степени износа инструмента.

Ход ударной головки полностью программируемый. Для ударов используется цилиндр двойного действия, который приводится в действие с помощью гидравлического блока высокого давления.

Благодаря современному гидравлическому приводу ползуна, основанному на использовании двух режимов работы гидравлики (режим высокого давления и режим низкого давления), достигается снижение потребления энергии в процессе работы.

Станина повышенной жесткости

Рама представляет собой жесткую замкнутую сварную конструкцию из цельных О-образных боковин, подвергнутую вибрации для снятия остаточных напряжений. Станина за счет увеличенной жесткости обеспечивает более низкий уровень шума и вибраций, что позволяет повысить срок службы инструмента и станка в целом. Данная конструкция станины позволяет выдерживать соосность пуансона и матрицы на протяжении всего срока эксплуатации.

Револьверный барабан

Барабан изготавливается из отливки и устанавливается на высокоточных подшипниках. Для быстрой смены инструмента в процессе обработки барабан имеет возможность реверсивного вращения для выбора кратчайшего пути до следующего по программе инструмента. В рабочей позиции барабан фиксируется выдвижными закаленными конусными штифтами, обеспечивая жесткую фиксацию инструмента в рабочей позиции.



Каждое посадочное место под инструмент оснащено закаленной металлической втулкой для предотвращения износа барабана. В случае повреждения посадочного места необходимо заменить только одну втулку, что позволяет исключить дорогостоящую операцию по съему/установке и переточке барабана.

Приводная система

Перемещение по координатам X и Y осуществляется с помощью шарико-винтовых пар с двойными гайками, исключающими зазор в системе «винт-шарик-гайка», непосредственно соединенных с электродвигателями Fanuc. Данная компоновка приводной системы, исключая зазор и износ деталей, позволяет легко контролировать положение листа и достигать точности обработки $\pm 0,1$ мм с возможностью повторного позиционирования до $\pm 0,05$ мм.

Механизм Auto-index и Multitool

В базовой комплектации револьверный барабан оснащается 3-мя автоиндексными станциями «D» диаметром 88,9 мм с программируемым поворотом инструмента. В индексную станцию 88,9 мм может быть установлена многопозиционная станция с 3-мя «B» инструментами ($D=31,7$ мм для толщины до 4,5 мм) и 8-ю «A» инструментами ($D=12,7$ мм для толщины до 5 мм), пуансонами и матрицами в зависимости от типа. Для еще большего увеличения количества инструмента возможна установка инструмента по схеме 20-8 и 30-6.

Благодаря механизму индекса многопозиционной станции и сервомотору каждый пуансон может быть программно ориентирован на 360 градусов с разрешением 0,01°.

Для быстрой смены инструмента сервопривод барабана позволяет ему поворачиваться от джойстика в двух направлениях с высокой точностью. Каждая матрица устанавливается в револьверный барабан в специальном корпусе. Смена матрицы занимает не более 15 секунд.

Система контроля Smart Stroke

Дополнительный прирост производительности прессы достигается за счет применения системы оптимизации перемещения, базирующейся на контроле положения пуансона по высоте. Благодаря данной системе пресс рассчитывает оптимальную высоту отхода станции во время перемещений листа без вмешательства оператора и дополнительного программирования.

Особенности

Первичное позиционирование листа осуществляется по пневматическому выдвижному пальцу и зажимам. Два пневматических зажима листа позиционируются вручную по линейке на координатной каретке, а система Smart Clamp проверяет соответствие позиции зажимов написанной программе. Система перехвата листа посредством ЧПУ позволяет многократно проводить репозицию заготовки.



Комплектация и опции

Стандартная комплектация

- Жесткая замкнутая станина мостового типа
- Адаптивный гидравлический привод ползуна
- Программируемая скорость и глубина хода пуансона
- Гидравлическая помпа
- 100% щеточный стол с одним позиционным штифтом размером 1250×2500 мм
- Пневматический упор для позиционирования листа при загрузке
- Полностью программируемый поршень гидроцилиндра с запатентованной системой контроля Smart Stroke
- Система автоматической репозиции

- Позиционирование зажимов осуществляется вручную по линейке на координатной каретке
- Система Smart Clamp (проверка соответствия позиции зажимов написанной программе)
- Сменные, закаленные, металлические посадочные втулки в револьверном барабане
- Быстросменные держатели матриц
- Ножная педаль
- Бункер отходов
- Пульт ЧПУ GE Touch-P на выносной консоли:



- ✓ цветной монитор Touch-screen 19 дюймов;
- ✓ процессор Intel® Dual Core i7 – 1,66 GHz;
- ✓ операционная лицензионная система Windows®7;
- ✓ оперативная память 4 Гб;
- ✓ жесткий диск 60 Гб для операционной системы и хранения управляющих программ;
- сетевая карта;
- ✓ USB 3.0 порт;
- ✓ система диагностики;
- ✓ сообщения о статусе станка и ошибках;
- ✓ дистанционное программирование от программы Cadman-P.

- Система приводов с серводвигателями Fanuc
- Функции пробивки (вырубки) отверстий (Punch), формовки (Form), маркировки (Stamp), гравировки (Scribe)
- Поддержка роликового инструмента (Wheel)
- Поддержка нарезания резьбы (Tapping)
- Стандартный цвет окраски: (RAL 7004) или темно-серый (RAL 7024)
- Инструкция по эксплуатации и обслуживанию на русском языке (одна копия)
- Инструменты для монтажа и обслуживания станка
- Револьверный барабан на 33 позиций
- CE исполнение

Дополнительная комплектация

- Боковые левый и правый столы
- Щеточные столы с поддерживающими роликами
- Третий зажим листа
- Система смазки ABS-WLS
- Автоматическая система загрузки/разгрузки листа
- Компактная автоматическая система складирования типа Tower на 4, 6 или 10 паллет
- PickSort – система автоматической загрузки листов, удаления и сортировки деталей
- Конвейер для удаления отходов в контейнер (с контейнером)
- Теплообменник для электрошкафа
- Дополнительное устройство охлаждения
- Программное обеспечение CADMAN-P
- И много других опций

Strippit M Compact tower



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

сайт: <http://lvd.nt-rt.ru> || эл. почта: dvz@nt-rt.ru