

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 P

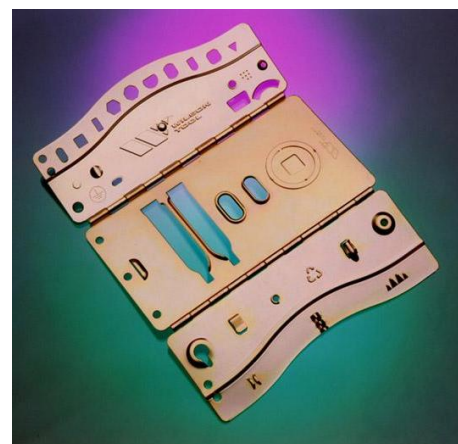
Координатно-пробивные револьверные прессы серии Strippit P с ЧПУ усилием 20 тонн надежны и просты в использовании, подходят для начального уровня производства, в частности для изготовления ячеистых изделий небольших партий.

ЧПУ FANUC, система приводов и жесткая О-образная конструкция рамы обеспечивают жесткие допуски и точность повторения при изготовлении изделия. Технология гидропривода обеспечивает полный контроль хода бойка над положением инструмента для достижения высоких показателей пробивки среди машин такого класса.



Пробивные прессы серии Strippit P имеют 2 автоиндексные (поворотные) станции С (Ø50,8 мм). Все станции (33 в револьверном барабане) сконструированы так, чтобы обеспечить максимальную загрузку инструмента и полностью обработать лист.

Для получения оптимальных результатов формовки и снижения отходов параметры обработки листа можно легко изменить. Система перехвата листа позволяет обрабатывать более длинные листы с использованием дополнительных столов. 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 P выпускаются в трех модификациях:

- Strippit P-1212 для обработки листа с размерами 1250×1250 мм;
- Strippit P-1225 для обработки листа с размерами 2500×1250 мм;
- Strippit P-1525 для обработки листа с размерами 2500×1524 мм.



Основные технологические возможности	STRIPPIT P-1212	STRIPPIT P-1225	STRIPPIT P-1525
Рабочая область без перехвата (X/Y), мм	1250×1250	2500×1250	2500×1524
Рабочая область с перехватом (X/Y), мм	2500×1250	4064×1250	4064×1524
Максимальная толщина листа, мм	6,35	6,35	6,35
Скорость сдвоенного перемещения, мм/мин	80	86	82
Точность обработки, мм	±0,1	±0,1	±0,1
Точность позиционирования, мм	±0,05	±0,05	±0,05
Точность повторного позиционирования, мм	±0,025	±0,025	±0,025
Производительность при межцентровом расстоянии до 1 мм, ход/мин	650	600	600
Усилие пробивки, кН	20	20	20
Среднее потребление электричества при холостом перемещении, кВт	0,9	0,9	0,9
Среднее потребление электричества в режиме пробивки, кВт	6,7	6,7	6,7
Количество станций в револьверном барабане (тип Thick), шт.	33	33	33
Количество поворотных станций C, шт.	3	3	3
Габариты станка (Д×Ш×В), мм	4500×2550×2095	4500×5050×2095	5320×5050×2245
Вес, кг	8820	9880	10360

Конструктивные особенности

Интуитивное управление координатно-пробивным прессом

Координатно-пробивной пресс серии Strippit P комплектуется системой ЧПУ Fanuc 0iP с цветным экраном 8,4", расположенным на выносной стойке для комфортной организации рабочего места оператора. В процессе работы оператор станка имеет возможность исправлять, сохранять или загружать программы со стойки ЧПУ, уменьшая время наладки и увеличивая продуктивность оборудования. Благодаря наличию слота РСМ карты, порта RS-232 или сетевой карты контроллер обеспечивает возможность удаленной диагностики станка и сквозное при создании управляющих программ в среде CADMAN-P.

Адаптивный гидравлический привод

Гидравлический привод ползуна с постоянным контролем его позиции позволяет прессу достигать наилучших показаний вырубки и формовки в своем классе.

Параметры легко считываются и изменяются для обеспечения оптимальных характеристик технологического процесса, снижению 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, исключая 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 многопозиционной станции

В базовой комплектации револьверный барабан оснащается тремя автоиндексными станциями «С» диаметром 50,8 мм с программируемым поворотом инструмента. Благодаря этому механизму и сервомотору каждая из индексных станций может вращаться в двух направлениях с разрешением в $0,01^\circ$.

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.

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

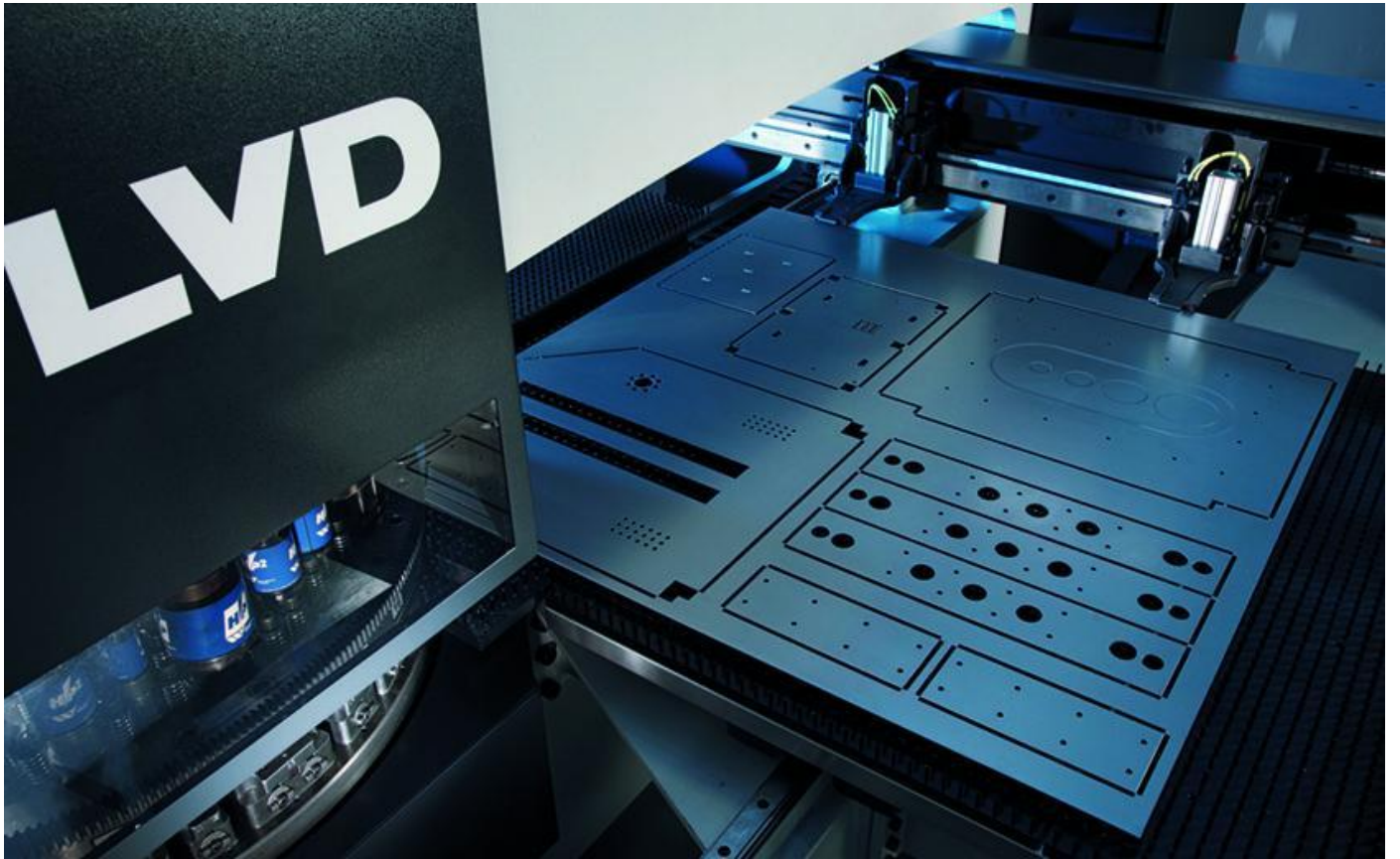
- Жесткая замкнутая станина мостового типа
- Адаптивный гидравлический привод ползуна
- Программируемая скорость и глубина хода пуансона
- Гидравлическая помпа

- 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 Fanuc 0iP на выносной консоли:
 - ✓ цветной монитор Touch-screen 8,4 дюймов;
 - ✓ оперативная память 256 Мб;
 - ✓ сетевая карта;
 - ✓ USB порт;
 - ✓ PMCIA шина, ATA flash-карта 32 Мб;
 - ✓ 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

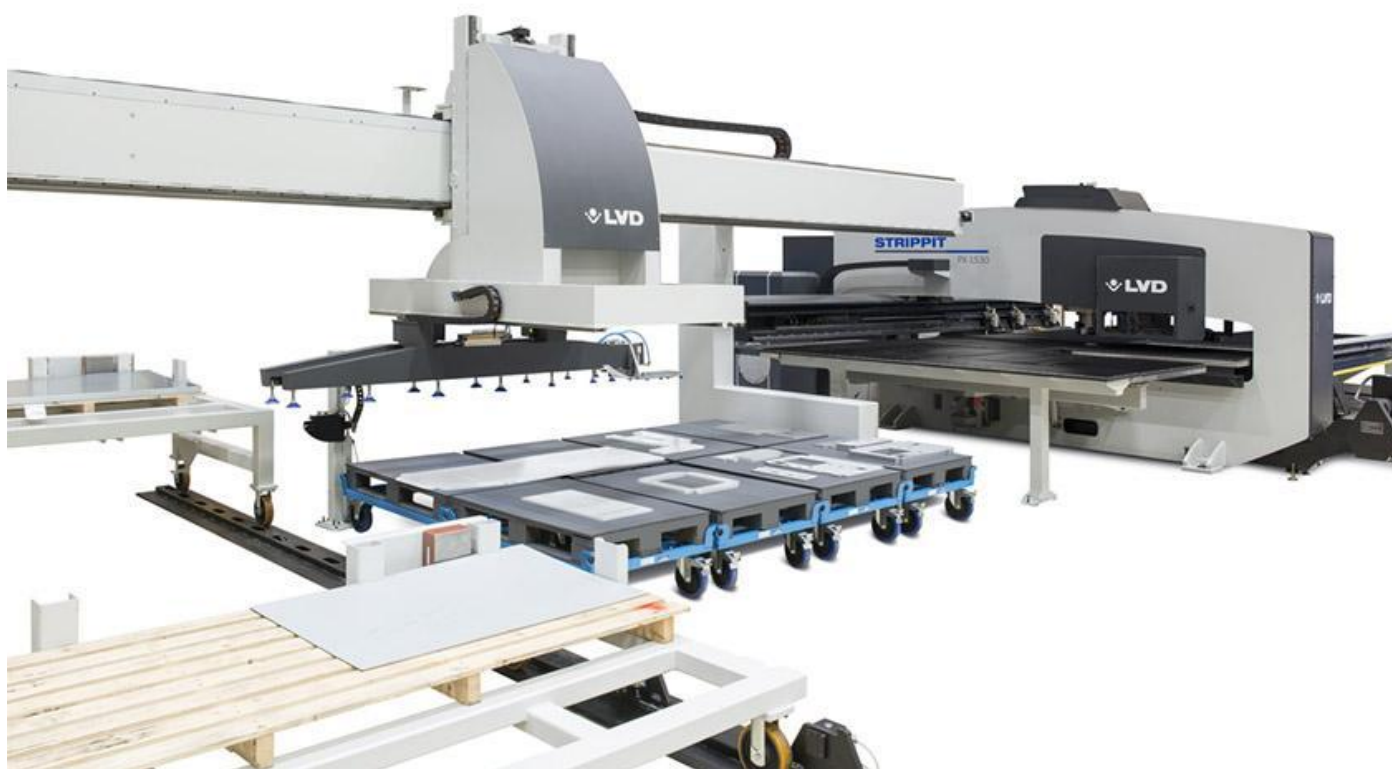
Дополнительная комплектация

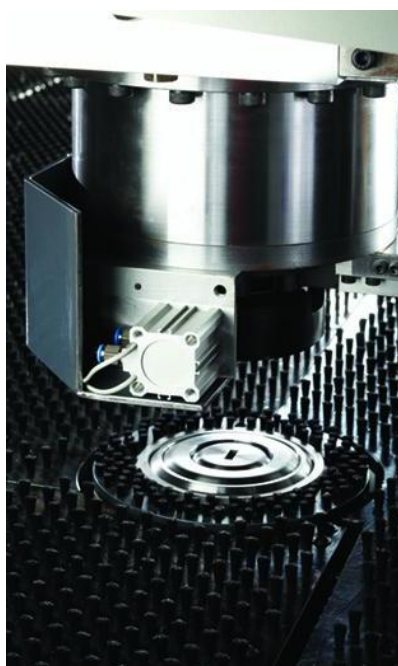
- Боковые левый и правый столы
- Щеточные столы с поддерживающими роликами
- Третий зажим листа
- Система смазки ABS-WLS
- Конвейер для удаления отходов в контейнер (с контейнером)
- Теплообменник для электрошкафа
- Дополнительное устройство охлаждения
- Программное обеспечение CADMAN-P
- И много других опций





Strippit PX AUTOMATION SYSTEM





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