

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «Центр Сварки»
ИНН/КПП 2463245040/246301001, ОГРН 1132468015624, БИК 040407627,
р/счёт 40702810231280043219 в Красноярском отделении № 8646 ПАО Сбербанк
тел/факс (391) 291-10-18, e-mail: svarka@centresm.ru, сайт: centresm.ru
г. Красноярск, улица Калинина 92 « Г »



Коммерческое предложение

GIPERPLASMA LITE

КОМПЛЕКС ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

изготовление • поставка • монтаж • пусконаладка



1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Станки собственного производства GiperPlasma предназначены для резки листового проката. Исполнение и технологические решения позволяют обеспечивать стабильную работу машины термической резки при самой интенсивной эксплуатации в жёстких производственных условиях.

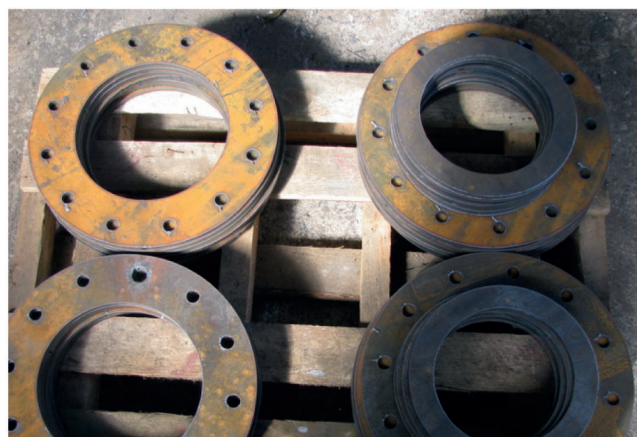
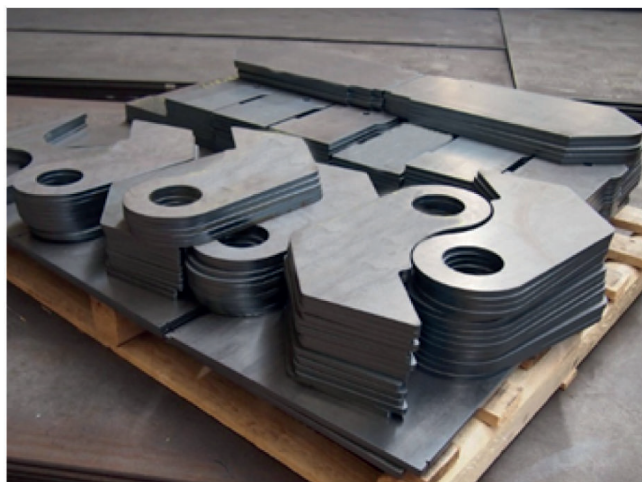
Результат приобретения данного оборудования – получение машины, отвечающей всем современным техническим требованиям к данному типу технологического оборудования. Это позволит:

 **1**
**Увеличить
производительность
заготовительного
участка**

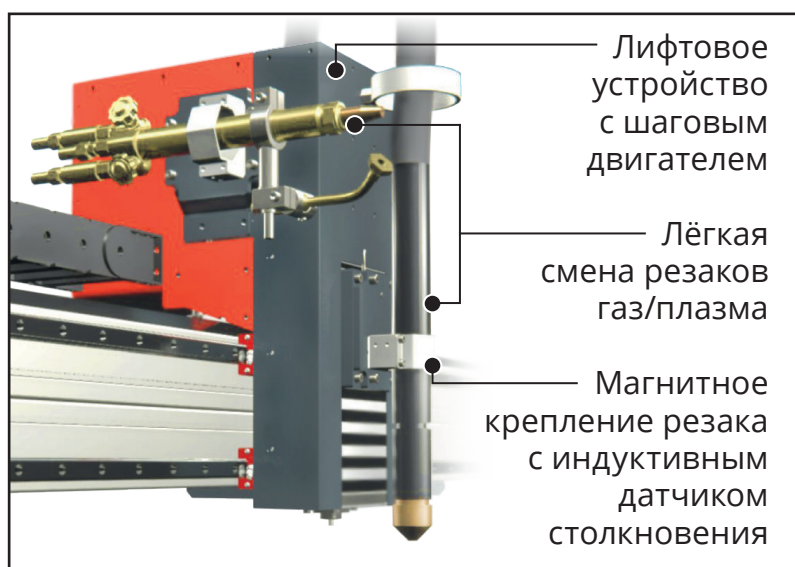
 **2**
**Повысить
качество
получаемых
деталей**

 **3**
**Уменьшить
затраты и время
на обработку деталей
после резки**

Примеры качества реза на нашем оборудовании
с использованием систем плазменной резки
Hypertherm и Giperplasma



2. ОБЩИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



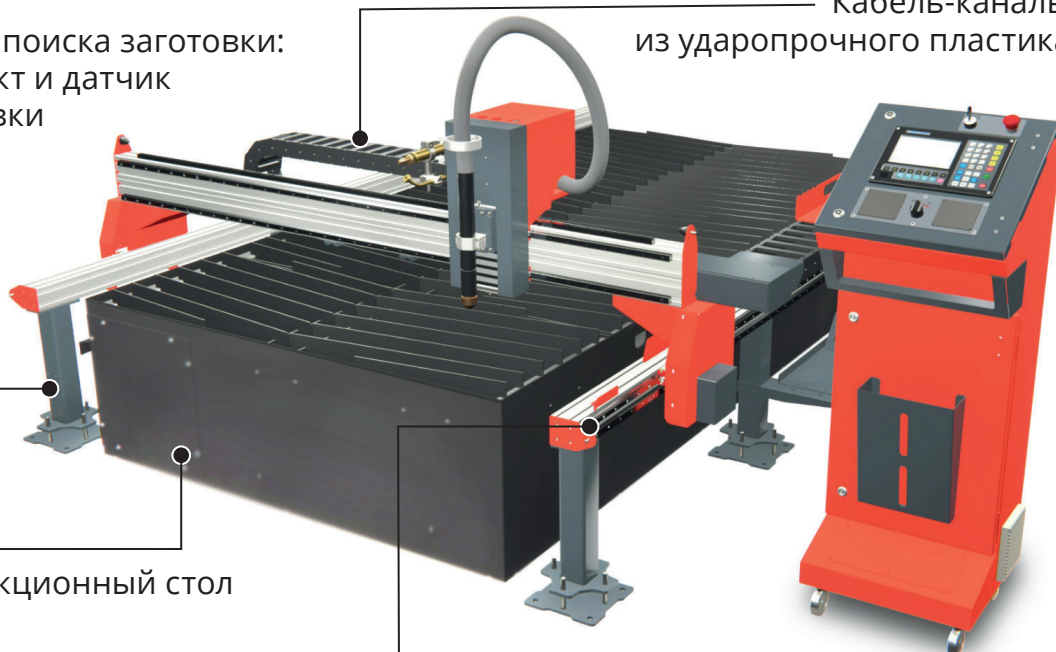
Двойная система поиска заготовки: омический контакт и датчик плавающей головки

Автоматический контроль высоты резки

Опорные тумбы из профильной трубы 80x80x4

Водоналивной или воздушно-секционный стол

Кабель-каналы из ударопрочного пластика



Концевые стопоры с амортизирующей накладкой

Боковые опоры портала с механической системой прижима шестерни к зубчатой рейке

Двусторонний шаговый привод обеспечивает синхронность перемещения опор портала

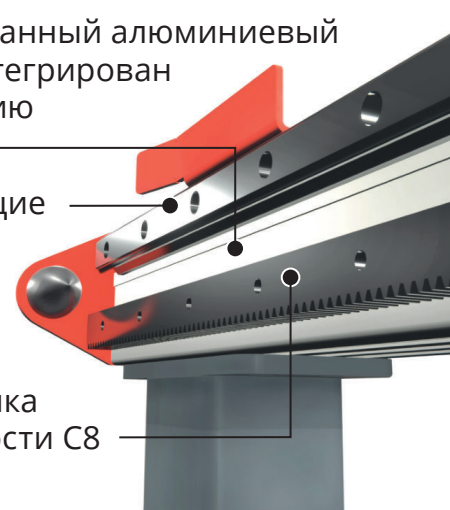
Концевые переключатели механические



Экструдированный алюминиевый профиль интегрирован в конструкцию станка

Направляющие рельсовые LTR20

Калёная зубчатая рейка класса точности C8



3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Входное напряжение (по ГОСТ 13109-97)	230 В ± 10%
Частота	50±0,2 Гц
Потребляемая мощность	до 2 кВт
Точность комплекса по ГОСТ 5614-74	2 класс точности
Точность резки по ГОСТ 14792-80 – П1110	1 класс точности
Точность позиционирования	± 0,5 мм/1000 мм
Точность вычерчивания контура	± 0,5 мм/ Ø 500 мм
Диапазон рабочих скоростей	50 – 10000 мм/мин
Максим. размеры раскраиваемого листа	3000 x 1500, 6000 x 1500 мм
Длина поперечной направляющей	2200 мм
Длина продольной направляющей	3500 мм, 7000 мм
Габариты оборудования ШхДхВ	Ш: до 2400, Д: до 7200, В: до 2000 мм
Масса оборудования	до 700 кг
Тип двигателя (X, Y)	Шаговый двигатель
Кол-во двигателей по оси X	2 шт
Кол-во двигателей по оси Y	1 шт
Кол-во двигателей по оси Z	1 шт
Тип редуктора	Отсутствует
Тип рельсовых направляющих	LTR20
Тип зубчатой рейки	Прямозубая рейка
Модуль зубчатой рейки	М 1,5
Точность зубчатой рейки	С8 погрешность 0,08мм/1000м
Выборка люфтов зубчатых зацеплений	При помощи пружины
Длина перемещения оси Z	170 мм
Тип двигателя оси Z	Шаговый двигатель
Предотвращение столкновения инструмента	+
Тип крепления инструмента	Магнитное крепление
Количество кареток	1 шт
ТНС контроллер системы плазменной	По напряжению дуги
Тип концевых переключателей	Механические
Тип монитора	Интегрированный с ЧПУ 10,5"
Лазерный указатель	+

ТНС контроллер газопламенной системы
Пульт дистанционного управления
Блок бесперебойного питания
Стабилизатор напряжения
Водоналивной стол
Воздушно-секционный стол

Поставляются
опционально

4. ФУНКЦИОНАЛ СИСТЕМЫ ЧПУ

Параметры и настройки

- Высота реза
- Высота переноса дуги
- Высота пробивки
- Параметры высот для систем плазменной резки
- Параметры высот для систем газопламенной резки
- Задержка включения регулирования высоты (AVC)
- Время пробивки
- Скорость автоматических перемещений резака
- Скорость перемещений в режиме ручного управления
- Выравнивание раскроя относительно листа по двум точкам
- Возврат к точке останова для продолжения резки раскроя
- Перемещение по раскрою к нужной детали на точку пробивки, на точку траектории
- Высота начала процедуры поиска заготовки
- Технологические карты резки (для плазмы или газа)
- Редактирование технологических карт резки
- Предотвращение «ныряния» резака при прохождении углов и отверстий (KerfDetect)
- Отключение контроля над напряжением дуги по команде ЧПУ при прохождении углов, края заготовки, резки отверстий малого диаметра
- Настраиваемые параметры привода резака (ускорение, импульсов и т. д.)
- Захват на высоте реза позволяет поддерживать напряжение дуги соответствии с установленной высотой реза
- Диагностика входов и выходов контроллера управления
- Автоматический или ручной контроль над процессом реза
- Контроль работы с выдачей сообщений об ошибках



5. ВОЗДУШНО-СЕКЦИОННЫЙ СТОЛ

с отводом газа в зоне резки – самая надёжная и эффективная система

Требуется **меньшая мощность вентиляционного оборудования**, в сравнении с забором объема воздуха со всей поверхности стола.

Ускоренное отведение тепла от разрезаемого металла уменьшает деформацию детали и позволяет вырезать контуры на небольшом расстоянии друг от друга.

Вентиляционный стол разделен на секции по 600 мм **для эффективного газоотведения** непосредственно из зоны резки и для простоты очистки шлакобункеров.

В каждой секции стола установлены шлакобункеры увеличенного объема с вентиляционными отверстиями. Они **защищают от шлака и искр** воздухопроводы и системы отведения газов.

Косое исполнение шлакобункеров **минимизирует количество шлака и обрезков** материала на краях шлакобункеров, **сокращаются затраты** на подготовку к резке следующего листа.

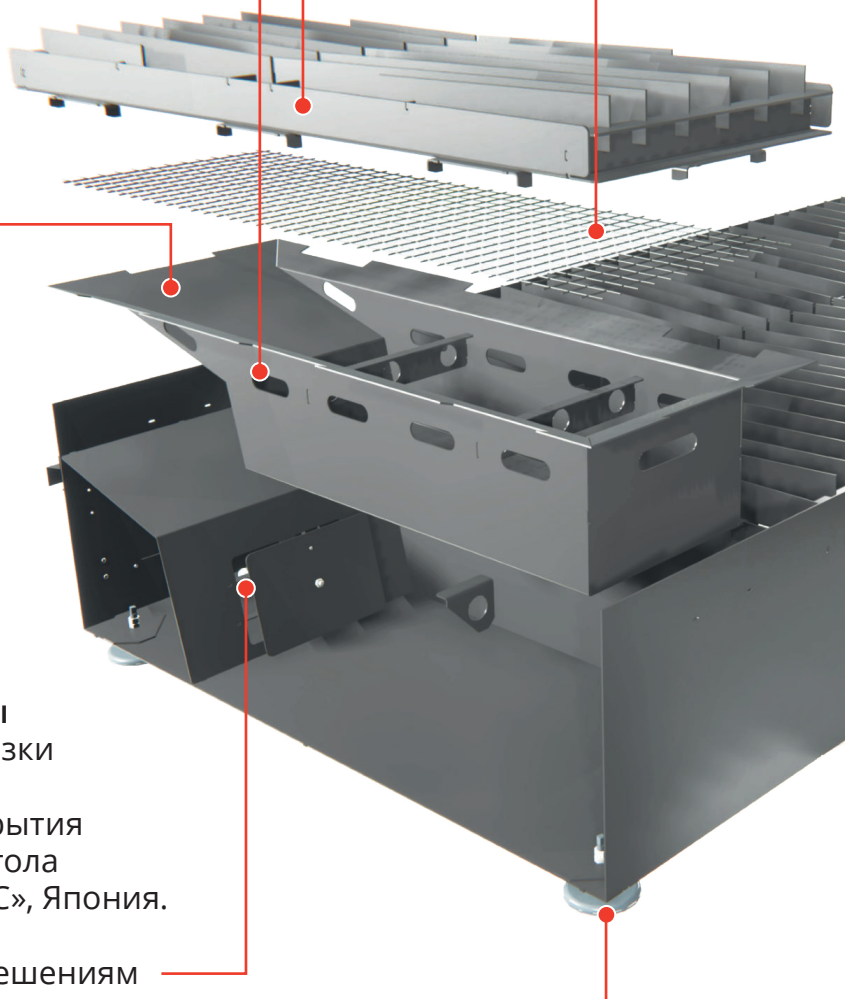
Мощные вытяжные вентиляторы и многосекционная конструкция стола обеспечивает **удаление отработанных газов** из зоны резки.

Пневматические механизмы открытия заслонок в зоне резки контролирует система ЧПУ. Пневматическая система открытия заслонок вентиляционного стола собрана на компонентах «SMC», Япония.

Благодаря конструктивным решениям **исключено заклинивание** пневмоцилиндров **защищены все узлы и механизмы** системы от попадания расплавленного металла, **сокращается время на обслуживание**.

Быстросъемная площадка крепления ламелей позволяет **быстро и удобно** производить регламентные работы.

Съемная сетка 50 x 50 для сбора мелких деталей.



Виброопоры выдерживают нагрузку до 4500 кг и легко регулируются.

6. ВОДОНАЛИВНОЙ СТОЛ

**поставляется со станком или изготавливается
заказчиком по нашим чертежам**



Выгоды приобретения стола

Приобретение водоналивного стола позволяет сэкономить средства при покупке станка.

Водоналивной стол существенно легче, проще в изготовлении, а также дешевле при транспортировке, чем воздушно-секционный.

Такой стол не требует обязательной установки вытяжки, кроме случаев резки оцинкованного металла. Вода в процессе резки забирает 90-95% оксидов металлов, газов и мелких частиц.

Если необходимо регулярно резать оцинкованный металл на водоналивном столе, можно изготовить один или несколько мобильных вытяжных коробов консольного типа.

Заказчик может изготовить стол самостоятельно по нашим чертежам.

Необходимые условия при использовании водоналивного стола

Обязательна температура выше 0°C во избежание замерзания воды.
Важно! Изменяйте уровень воды в ванне при резке плазмой и газом!

Уровень воды до листа	Плазменная резка	Газопламенная резка
	≥5 мм	100 мм