



Коммерческое предложение

GIPERPLASMA 2006

КОМПЛЕКС ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ МЕТАЛЛОВ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ • ПОСТАВКА • МОНТАЖ • ПУСКОНАЛАДКА

Бесплатный звонок по России 8-800-7750-850

ООО «Центр Сварки» ИНН/КПП 2463245040/246301001, ОГРН 1132468015624, БИК 040407627,
р/счёт 40702810231280043219 в Красноярском отделении № 8646 ПАО Сбербанк
тел.: 8 (391) 291-10-18, e-mail: svarka@centresm.ru, сайт: centresm.ru
г. Красноярск, ул. Калинина, д. 92Г



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 жестких производственных условиях.

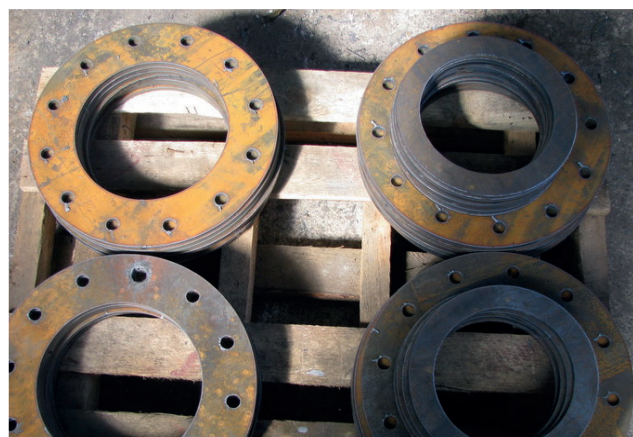
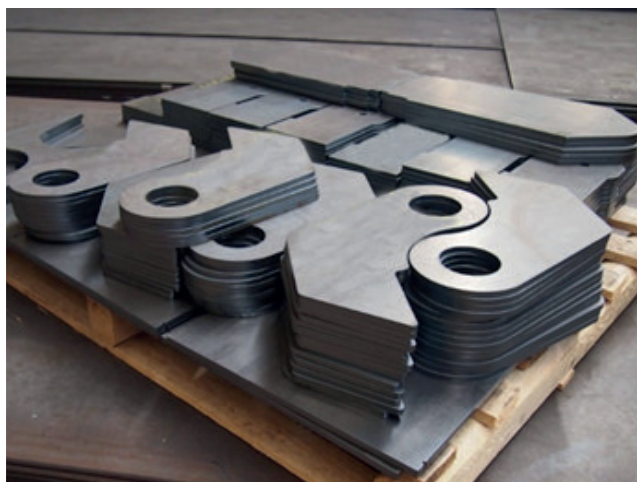
Результат приобретения данного оборудования – получение машины, отвечающей всем современным техническим требованиям к данному типу технологического оборудования. Это позволит:

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

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

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

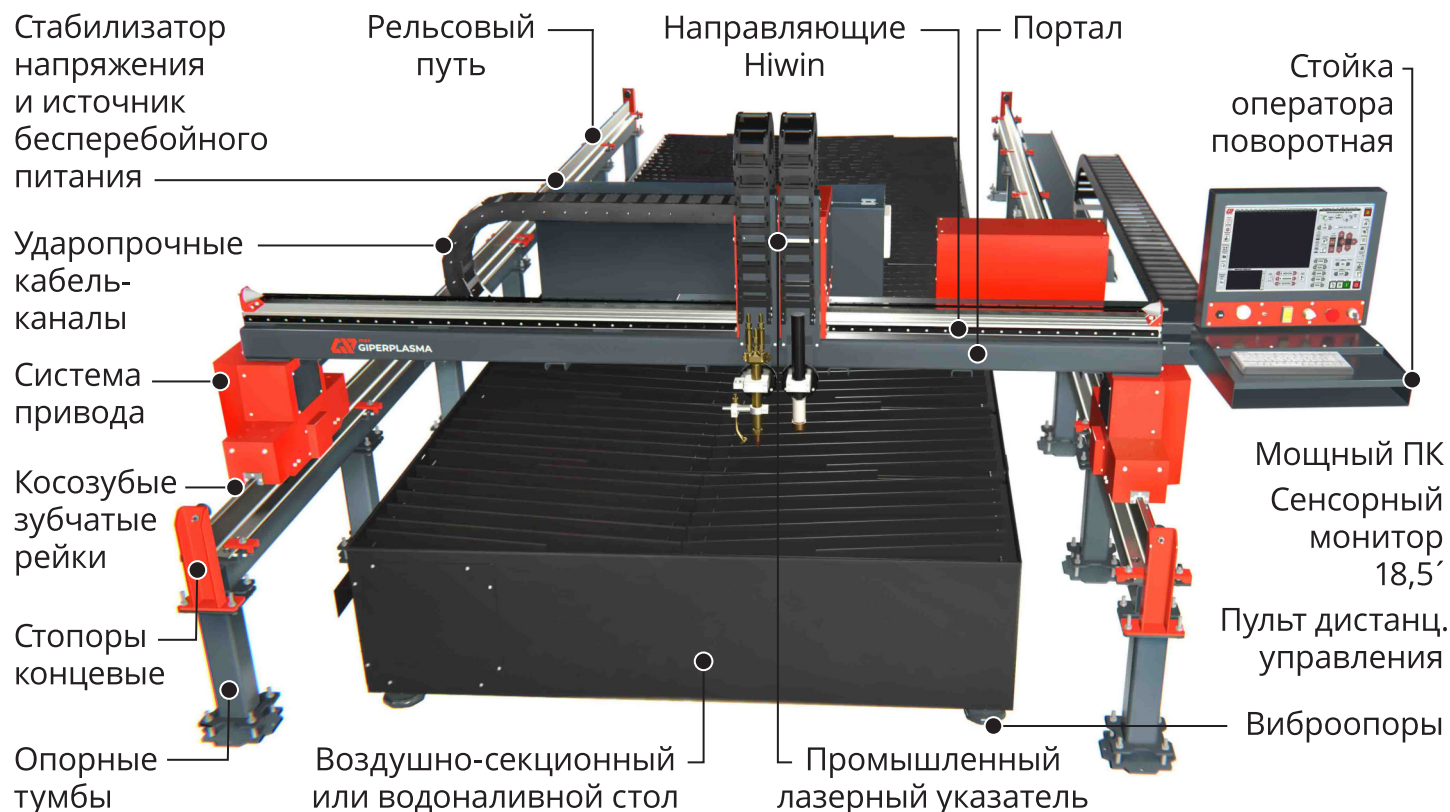
Примеры качества реза на нашем оборудовании
с использованием систем плазменной резки Hypertherm



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Входное напряжение (по ГОСТ 13109-97)	220 ± 10% В
Частота	50/60 Гц
Потребляемая мощность	до 3 кВт
Точность комплекса по ГОСТ 5614-74	1 класс точности
Точность резки по ГОСТ 14792-80 – П1110	1 класс точности
Точность позиционирования	± 0,2 мм/1000 мм
Точность вычерчивания контура	± 0,2 мм/ Ø 500 мм
Максим. размеры раскраиваемого листа	6400 x 2400 мм
Длина поперечной направляющей	2800 мм
Длина продольной направляющей	8000 мм
Диапазон рабочих скоростей	50 – 15000 мм/мин
Габариты оборудования	Ширина до 3400 мм
	Длина до 8000 мм
	Высота до 2000 мм
Масса оборудования	до 2000 кг
Тип двигателя (X, Y)	Серводвигатель Delta
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	Планетарный, прямозубый, 1:20
Тип рельсовых направляющих	HIWIN
Тип зубчатой рейки	Косозубая рейка
Модуль зубчатой рейки	М 1,5
Точность зубчатой рейки	Q8 погрешность 0,08мм/1000м
Выборка люфтов зубчатых зацеплений	Пневматическая система прижимов
Длина перемещения оси Z	230 мм
Тип двигателя оси Z плазменной системы	Шаговый двигатель
Предотвращение столкновения инструмента	+
Тип крепления инструмента	Магнитное крепление
Количество кареток	1 шт
ТНС контроллер системы плазменной резки	По напряжению дуги, встроен в ЧПУ
Тип концевых переключателей	Индуктивные
Тип монитора	Сенсорный экран 18,5'
Пульт дистанционного управления	+
Лазерный указатель	+
Блок бесперебойного питания	+
Стабилизатор напряжения	+
Тип раскройного стола	Вентиляционный
Тип управления вентиляционным столом	Управление с ЧПУ

ОБЩИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ

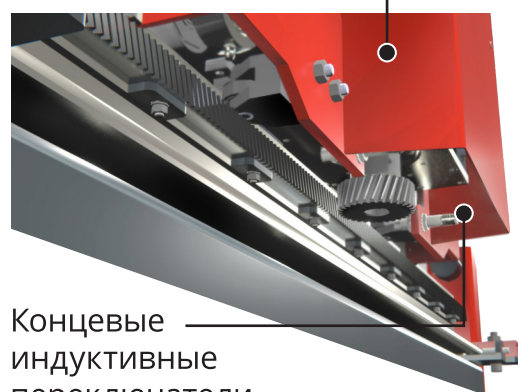


**Российская система ЧПУ
встроенные карты резки,
широкий функционал**

**Двойная система
поиска
заготовки**

**Все ответственные
стыковочные поверхности
фрезерованы**

Опоры портала с пневматической системой прижима шестерни к зубчатой косозубой рейке. Безлюфтовое высокоточное перемещение



Сервопривод двусторонний

Каретка на 4 подшипниках с пневматической системой прижима

Лифтовое устройство высокоточно позиционирует инструмент

Магнитное крепление резака с индуктивным датчиком столкновения



ПОРТАЛ

Конструкция из стальных труб сечением 100x100x5 мм
Более устойчив при статических и динамических нагрузках.

Стальной портал обеспечивает гарантированно высокую точность работы на любых скоростях, в отличие от легких алюминиевых.

Жёсткая конструкция гарантирует полное подавление вибрации. Узлы станка перемещаются плавно.

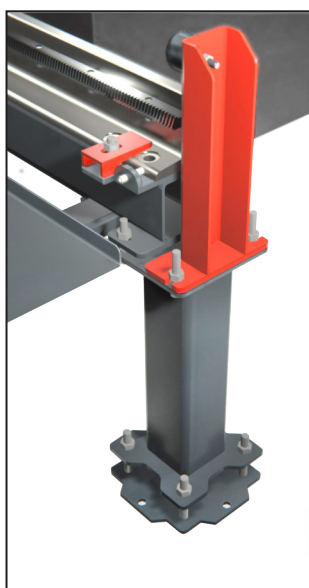
Геометрия площадок под направляющие высокоточная, так как они фрезеруются на станках с ЧПУ за один приём.

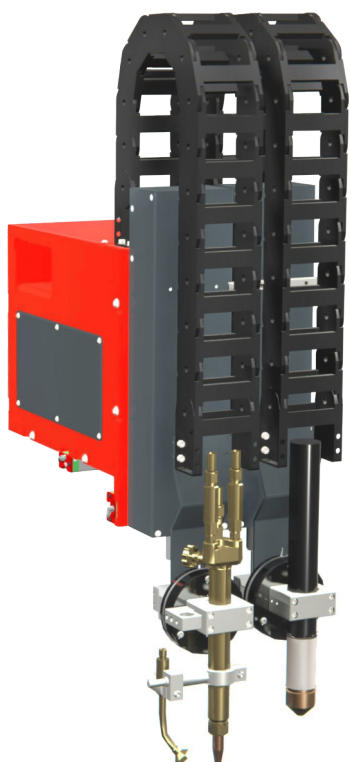


РЕЛЬСОВЫЙ ПУТЬ

Рельсовые направляющие портала не касаются стола раскроя.
Погрузка толстых листов металла не влияет на геометрию станка

Опорные тумбы из профильной трубы 100x100x5





СИСТЕМА ЛИФТОВОГО УСТРОЙСТВА

Во всех станках плазменной и газоплазменной резки для перемещения плазмоторна используется лифт производства «U-COM»

Механизм лифта закрыт со всех сторон, попадание мусора, шлака и пыли внутрь исключено.

Система защиты плазмоторна от столкновения: магнитное крепление с позиционирующими шпонками и концевым выключателем. При столкновении плазмоторн отскакивает не повреждаясь, и легко устанавливается на место, самоцентрируясь.

В момент срабатывания концевого выключателя, станок прекращает работу до погасания дуги. Брак и расход материала минимизируется.

Всё наше оборудование оснащается промышленным лазерным указателем, что ускоряет процесс работы, и облегчает процесс позиционирования раскроя относительно листа.



СТОЙКА ОПЕРАТОРА ЧПУ

с регулировкой наклона панели оператора и поворотом стойки вокруг своей оси

ЧПУ на базе Windows 10
Сенсорный промышленный монитор 18,5"
ЧПУ можно подключить во внутреннюю сеть предприятия.
Можно устанавливать любые необходимые программы.

Все параметры процесса резки постоянно отображаются на панели оператора.

Оператор при необходимости может без участия технолога сделать всю работу: выполнить раскладку, задать программу и произвести раскрой листа (заготовки).

**Станки оснащаются вентиляционным столом
с электронной системой управления от ЧПУ**

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.

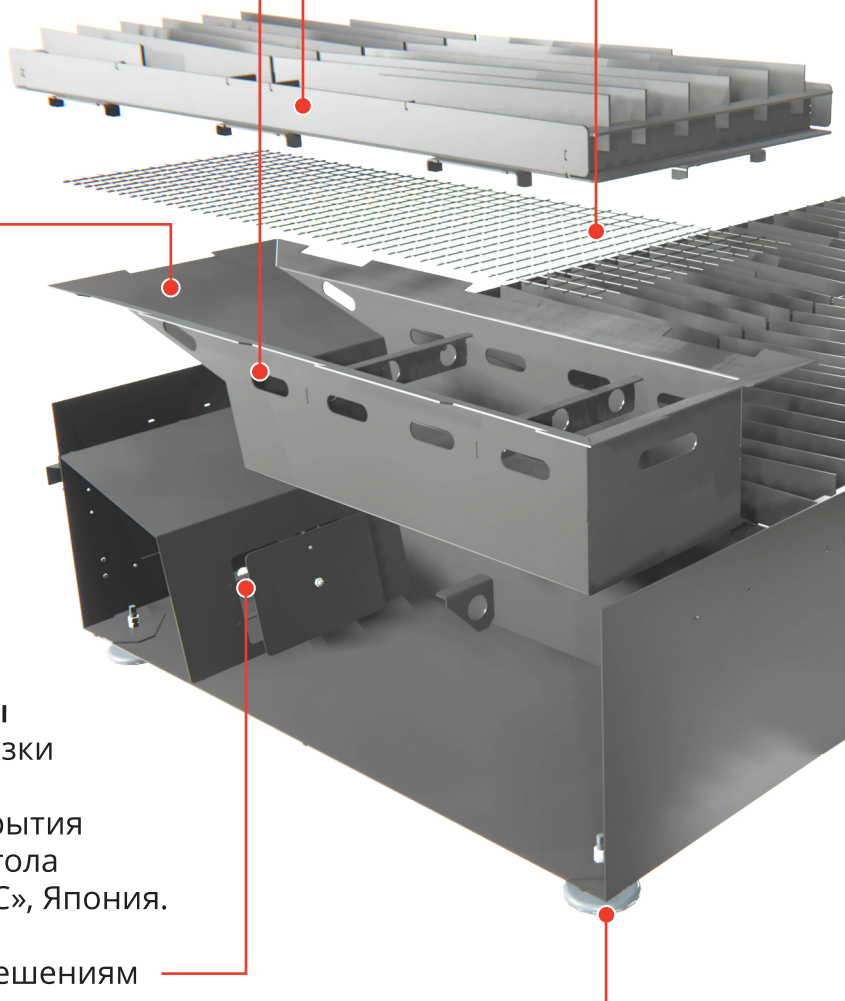
Мощные вытяжные вентиляторы и многосекционная конструкция стола обеспечивает **удаление отработанных газов** из зоны резки.

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.