

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 »



Технико - коммерческое предложение на станок

GIPERPLASMA 1530

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 жестких производственных условиях.

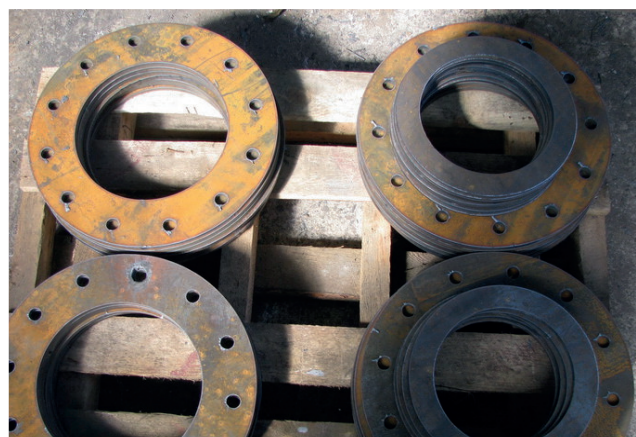
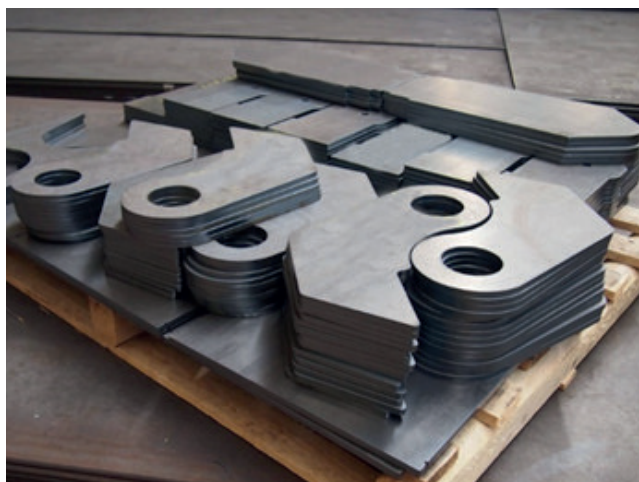
Результат приобретения данного оборудования – получение машины, отвечающей всем современным техническим требованиям к данному типу технологического оборудования. Это позволит:

 **1**
Увеличить
производительность
заготовительного
участка

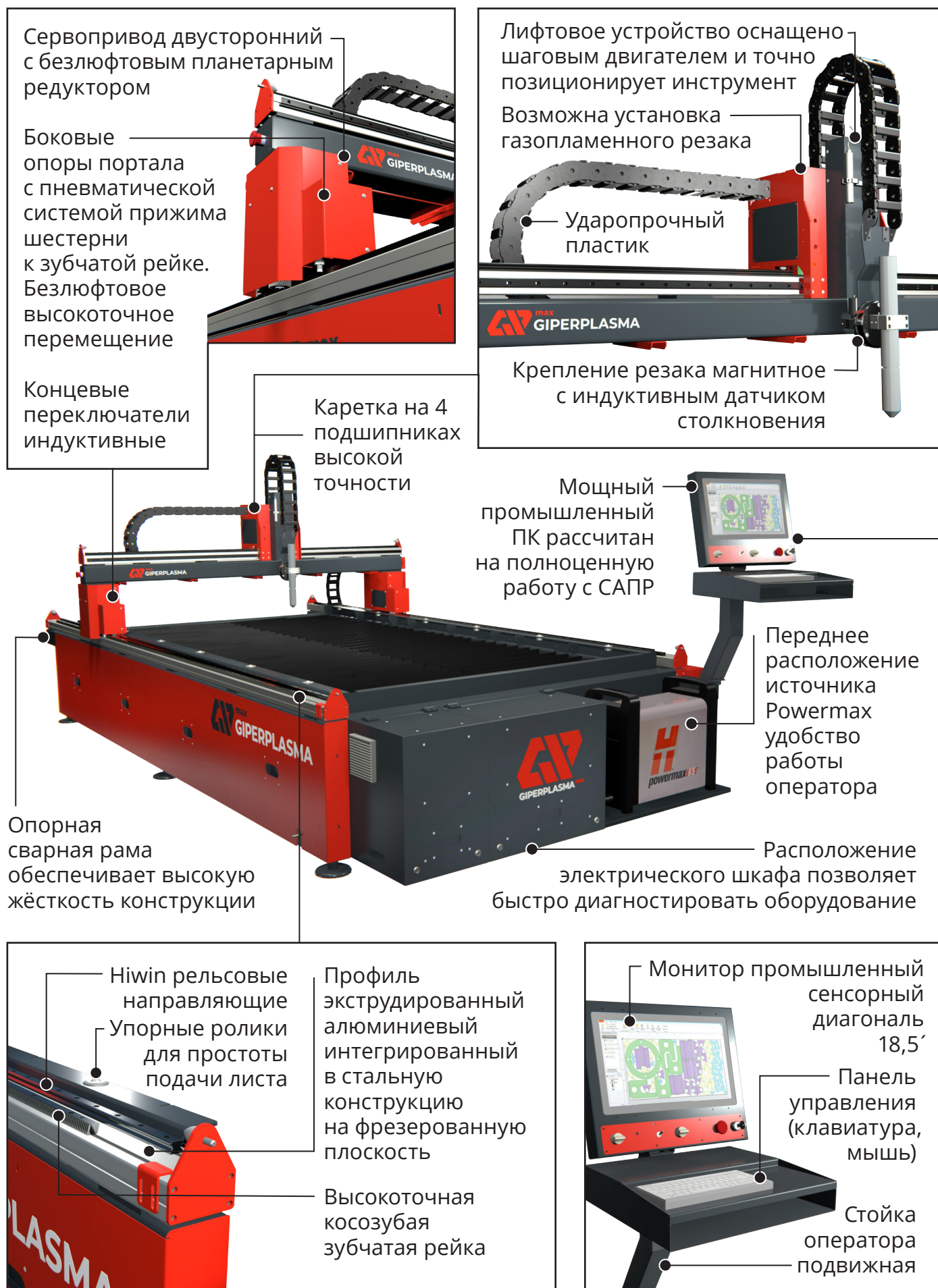
 **2**
Повысить
качество
получаемых
деталей

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

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



2. ОБЩИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ



3. 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	3000 x 1500 мм
Длина поперечной направляющей	2000 мм
Длина продольной направляющей	3250 мм
Диапазон рабочих скоростей	50 – 15000 мм/мин
Габариты оборудования	Ширина до 2300 мм
	Длина до 4000 мм
	Высота до 2000 мм
Масса оборудования	до 1800 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	150 мм
Тип двигателя оси Z плазменной системы	Шаговый двигатель
Предотвращение столкновения инструмента	+
Тип крепления инструмента	Магнитное крепление
Количество кареток	1 шт
THS контроллер системы плазменной резки	По напряжению дуги, встроен в ЧПУ
Тип конечных 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

Воздушно-секционный стол не касается станины, это отдельные конструкции. Процесс погрузки и разгрузки металла на стол не приводит к деформациям станины.



4. СТАНИНА

Конструкция из стальных труб
Максимальная толщина раскраиваемого металла 150 мм

Конструкция цельная, жёсткая,
Устойчива к статическим
и динамическим нагрузкам.

Высокая геометрическая точность
площадок под направляющие,
которые фрезеруются на станках с ЧПУ
за один приём в готовой станине
вытяжного стола. Это необходимое
условие для достижения высокой
точности вырезаемых деталей на МТРМ.



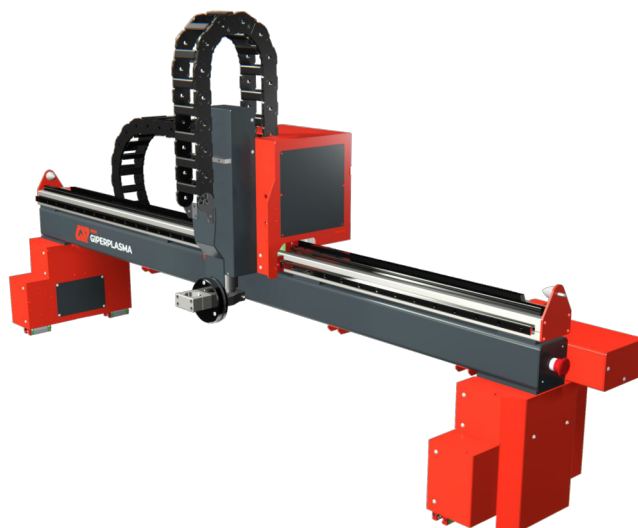
5. ПОРТАЛ

Конструкция из стальных труб сечением 100x100x5 мм

Стальной портал обеспечивает
гарантированно высокую точность
работы на любых скоростях,
в отличие от легких алюминиевых.
Более устойчив при статических
и динамических нагрузках.

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.



6. СИСТЕМА ЛИФТОВОГО УСТРОЙСТВА

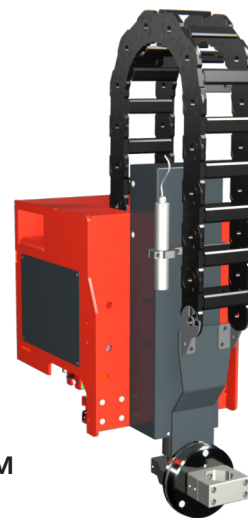
Во всех станках плазменной и газоплазменной резки для перемещения плазмоторна используется лифт производства «U-COM»

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

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.



7. 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).



Столбы собственной разработки с косым исполнением шлакобункеров, что позволяет **минимизировать скопление шлака и обрезков** материала по краям шлакобункеров. Данная система с отводом газа в зоне резки – самая надёжная и эффективная.

Система ЧПУ по координатам двигателя определяет положение резака и **управляет открытием заслонок** в зоне резки. Принцип работы – пневматика (SMC, Япония).

Для **защиты воздуховодов и системы отведения газов** от шлака и искр, в каждой секции стола установлен шлакобункер.

Разделение вентиляционного стола на секции каждые 600 мм обеспечивает эффективное газоотведение из зоны резки и **простоту очистки шлакобункеров**.

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.

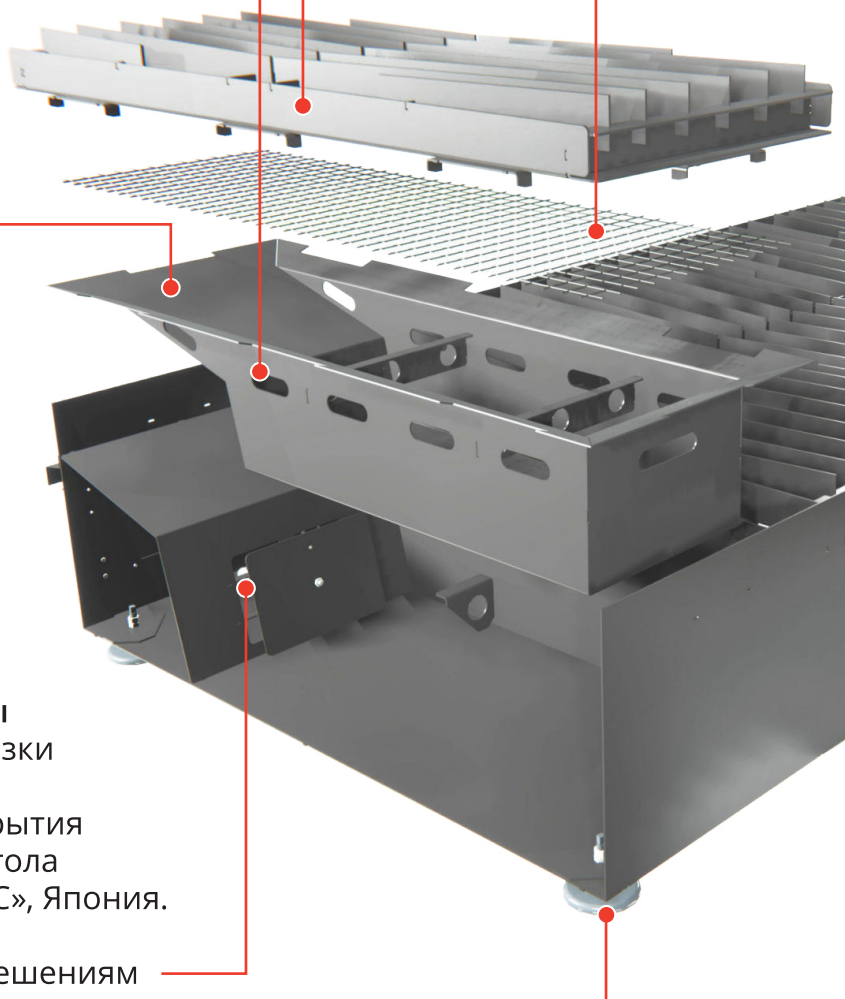
Мощные вытяжные вентиляторы и многосекционная конструкция стола обеспечивает **удаление отработанных газов** из зоны резки.

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.