

## Спецификация

### ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ STS-G6/2050

#### 1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ И ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

Гидравлические гильотинные ножницы, предназначены для прямолинейной резки листового материала на мерные заготовки.

Станина станка должна иметь крепкую сварную конструкцию, усиленную ребрами жесткости. Конструкция станины должна обеспечить жесткость и сопротивления деформации.

#### 2. ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ

Детали характеризуются минимальным отклонением формы и отсутствием дефектов (сколы, деформация геометрии, зазубрины, вмятины).

#### 3. СОСТАВ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

##### 3.1 Технические характеристики оборудования

Наименование:	Единица измерения	Значения
<b>Основные</b>		
Максимальная толщина реза (углеродистая сталь,)	мм	6
Предел прочности на разрыв (углеродистая сталь)	Н/мм <sup>2</sup>	500
Максимальная толщина реза (нержавеющая сталь)	мм	4,5
Предел прочности на разрыв (нержавеющая сталь)	Н/мм <sup>2</sup>	600
Максимальная длина реза	мм	2050
Максимальный угол реза	град	2
Минимальный угол реза	град	0,5
Максимальный зазор между лезвиями ножей	мм	0,49
Минимальный зазор между лезвиями	мм	0,05
Количество режущих кромок ножа	шт	4
Количество резов	рез/мин	20-35
Перемещение заднего упора	мм	10-1000
Длина отрезаемой заготовки при поднятом упоре	мм	Неограниченна
Точность позиционирования заднего упора	мм	0,05
Рабочая высота	мм	900
Ширина стола	мм	700
Количество гидropriжимов	шт	12
Мощность мотора	кВт	11
Емкость гидравлического бака	л	210
<b>Габаритные размеры</b>		

ДхШхВ	мм	3300х3000х1960
Вес	кг	7000

### **3.2 Технические характеристики и свойства ЧПУ:**

Блок управления DAC360:

#### **Основные:**

- Библиотека программ;
- Выбор системы счисления (мм/дюймы);
- Запоминание при выключении питания;
- Счетчик часов работы;
- Счетчик резов;

#### **Ось:**

- Программируемый возврат;
- Одновременно перемещение осей;
- Ручное перемещение осей;

#### **Контроль усилия:**

- Усилие прижима;
- Усилие реза;

#### **Корпус:**

- Стандартная панель, вертикальное расположение корпуса;
- Размеры 189х257х44 мм;

#### **Программирование функций:**

- Установка номера программы;
- Позиционирование заднего упора;
- Функция возврата;
- Программирование угла;
- Программирование зазора;
- Длина хода;
- Повторение шага;
- Тип материала;
- Толщина;
- Счетчик готовых деталей;
- Позиционирование листа;
- Скорость оси;

### **Компьютерные функции:**

- Расчет угла, зазора и длины хода;
- Усилие (прижима / реза);

### **Встроенные функции:**

- Диагностический режим;
- Сервисный режим;

### **Управление осью:**

- +/- 10V для сервоприводов;
- Две скорости управления для двигателей переменного тока;

### **Цифровые входы / выходы:**

- Гибкая конфигурация входов/выходов;
- Опто-изолированные входы/выходы;

### **Интерфейс:**

- Интерфейс энкодера, 5V или 12V;
- Максимальная частота энкодера 1МГц;
- RS232C, двунаправленный

### **3.3 Состав и комплектность оборудования**

- Устройство поддержки листа сзади;
- Передняя поддержка L=1400 мм;
- Боковой упор L=1400мм;
- Упор угломера L=500 мм;
- Оптическая перископная система просмотра линии реза;
- Комплект ножей;
- Резиновые вкладыши для защиты листа от царапин;
- Инструмент для ТО оборудования;
- Комплект технической документации