

Спецификация

ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ STS-G20/2050

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
Основные		
Максимальная толщина реза (углеродистая сталь)	мм	20
Предел прочности на разрыв (углеродистая сталь)	Н/мм ²	500
Максимальная толщина реза (нержавеющая сталь)	мм	12
Предел прочности на разрыв (нержавеющая сталь)	Н/мм ²	600
Максимальная длина реза	мм	2050
Максимальный угол реза	град	3
Минимальный угол реза	град	0,5
Максимальный зазор между лезвиями ножей	мм	2
Минимальный зазор между лезвиями	мм	0,5
Количество режущих кромок ножа	шт	4
Количество резов	рез/мин	13-15
Перемещение заднего упора	мм	1000
Длина отрезаемой заготовки при поднятом упоре	мм	Неограниченное
Точность позиционирования заднего упора	мм	0,1
Рабочая высота	мм	900
Ширина стола	мм	700
Количество гидроприжимов	шт	13
Мощность мотора	кВт	45
Емкость гидравлического бака	л	500
Габаритные размеры		
ДхШхВ	мм	3300х3200х2300
Вес	кг	17000

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 189x257x44 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

- Комплектное электрическое оснащение ножниц на 400 Вольт/ 50 Гц;
- Электрошкаф Rittal который оснащен переключающей и защитной аппаратурой Siemens;
- Гидравлическая, блочно-модульная система Hoerbiger, для перемещения ножевой балки;
- Линейные измерительные системы для контроля перемещения ползуна;
- Освещение линии реза;
- Одна передняя, опора-консоль для поддержки листа;
- Передние, боковые и задние ограждения рабочей зоны ножниц в комплекте с элементами безопасности, блокирующими работу ножниц при их открытии;
- Комплект технической документации