

По вопросам продаж и поддержки обращаться:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || ermaksan.nt-rt.ru

ETP - Револьверный дыропробивной пресс с ЧПУ



Станы серии ETP, производимые компанией ERMAKSAN на основании доказанного качества и опыта в области производства станов для обработки листовой стали компании, представляются для использования нашими клиентами открытых технологий и непрерывных инноваций.

Надежный монолитный устойчивый корпус O-типа, встраиваемый при помощи конструкции из термообработанной сварочной стали, имеет оси высокого ускорения. Обработка листов может производиться во множестве направлений и при помощи универсальной установки толщиной в 6 мм на револьверном дыропробивном прессе ETP.

Гидравлические, электронные, электрические и механические компоненты, в которых соблюдается мировое высокое качество, были использованы на установке.

Технические характеристики

)

Максимальное рабочее усилие, тонн	30
Максимальные размеры обрабатываемого листа (Толщина, X, Y), мм	1 500 * 2 500
Максимальный диаметр пуансона (толщина листа 1 мм), одиночный инструмент, мм	89.9
Рабочие оси станка	X, Y, C, R1, R2
Рабочий ход по оси X, мм	2 000 + R
Скорость перемещения по оси X, м/мин	120
Рабочий ход по оси Y, мм	1 500
Скорость перемещения по оси Y, м/мин	120
Скорость по осям R1, R2,	об/мин
Максимальная толщина листа для работы фиксированной головкой, мягкая сталь, мм	6,35
Максимальная толщина листа для работы фиксированной головкой, нержавейка, мм	3
Максимальная толщина листа для работы вращающейся головкой, мягкая сталь, мм	4
Максимальная толщина листа для работы вращающейся головкой, нержавейка, мм	2,5
Скорость при одновременном движении по осям X и Y, м/мин	150
Усилие прижима держателя заготовки, кг	2 x 220 = 440
Максимальная производительность в режиме маркировки, ход 1мм, уд/мин	1800
Максимальная производительность при движении по осям X и Y с шагом 1 мм и толщине листа 1 мм, уд/мин	1100
Максимальная производительность при движении по осям X и Y с шагом 25 мм и толщине листа 1 мм, уд/мин	600
Точность повторения, мм	0.05
Точность изготовления, мм	0.1
Время замены инструмента в системе MultiTool, сек	11.-15
Максимальный Вес листа, кг	200
Суммарная мощность, кВт	25
Емкость маслянного резервуара, л	300
Давление воздуха, бар	6. -7
Максимальный ход пуансона, мм	40
Зажимы листа, штук	2
Усилие зажима, кг	1 200
Панель управления	GE Fanuc 18i-PB
Система ЧПУ	Пентиум III, 512MB ОЗУ, Windows XP, USB, Ethernet
Датчики положения	LVTД, Rexroth HNC 100
Привода X, Y, C, T1, T2	Fanuc серво мотор
Рабочая высота, мм	9 500
Тип стола	С щеточной поддержкой Щеточно- шариковой Шариковой
Длина станка, мм	5 520
Ширина станка, мм	5 000
Высота станка, мм	2 250
Размеры при транспортировке, мм	2 325* 4 250
Вес станка, кг	20 000
Програмное обеспечение: Lantek Expert Lite Punch, стандартно - ручное расположение деталей на листе, опционально - автоматическое.	одна лицензия+постпроцессор
Инструмент	Ermak Biemetti MultiTool 6-позиционный (D-станции)

Автоматические рабочие станции

Различные контуры на необходимые углы могут быть вырезаны 3-мя автоматически индексируемыми станциями. эти станции могут включать в себя 8 или 3 В или 1 С, что дает высокую комбинационную возможность установки инструментов по запросу клиента. Индекс точности позиционирования 0,01. БАРАБАН (33 СТАНЦИИ) Максимум: 54 ИНСТРУМЕНТА

- 15 x станции А фикс. с установкой инструмента диаметром 1,6-12,7мм
- 12 x станций В фикс. с установкой инструмента диаметром 12,8-31,7мм

- 2 x станции С фикс. установкой инструмента диаметром 31,8-50,8мм
- 3 x станций D вращ. установкой инструмента диаметром 50,9-88,9мм
- 1 x станция D фикс. С установкой инструмента диаметром 50,9- 88,9мм

Перестановка инструмента:

- 15 неподвижных А станций 1/2", размерами 1,6 – 12,7 мм
- 12 неподвижных В станций 1 - 1/4", размерами 12,8 – 31,7 мм
- 2 неподвижных С станций 2", размерами 31,8 – 50,8 мм
- 1 неподвижных D станций 3 - 1/2", размерами 50,9 – 88,9 мм
- 3 индексных D станций 3 - 1/2", размерами 50,9 – 88,9 мм

Скорость и Точность

Максимальная производительность при шаге перемещения по осям Y X - 1мм и толщине мягкой стали 1мм 1100 ударов/ мин , скорость маркировки 1800 ударов/мин. Y X перемещаются независимо друг от друга со скоростью 120 м/мин. Точность позиционирования +/- 0,1 мм , повторяемость +/- 0,05 мм.

HDDL система (гибридный с прямым приводом линейный двигатель)

Оптимизированная регулировка зазора в зависимости от требований резки , маркировки , пробивки , мягкой пробивки . Настраиваемый ход и сила пуансона при сложной штамповке. В приводах и цилиндрах не износа и нет необходимости тех обслуживания.

По вопросам продаж и поддержки обращаться:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
 Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90 , Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70
 Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
 Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
 Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || ermaksan.nt-rt.ru