

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОБИВНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ УГЛОВЫХ ПРОФИЛЕЙ С ЧПУ

ITP ANGLE 60

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72

Астана +7(7172)727-132

Астрахань (8512) 99-46-04

Барнаул (3852) 73-04-60

Белгород (4722)40-23-64

Брянск (4832)59-03-52

Владивосток (423)249-28-31

Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59

Воронеж (473)204-51-73

Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58

Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81

Калуга (4842)92-23-67

Кемерово (3842)65-04-62

Киров (8332)68-02-04

Краснодар (861)203-40-90

Красноярск (391)204-63-61

Курск (4712)77-13-04

Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13

Москва (495)268-04-70

Мурманск (8152)59-64-93

Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812) 21-46-40

Орел (4862)44-53-42

Оренбург (3532)37-68-04

Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15

Рязань (4912)46-61-64

Самара (846)206-03-16

Санкт-Петербург (812)309-46-40

Саратов (845)249-38-78

Севастополь (8692) 22-31-93

Симферополь (3652) 67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31

Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462) 77-98-35

Тверь (4822)63-31-35

Томск (3822)98-41-53

Тула (4872)74-02-29

Тюмень (3452)66-21-18

Ульяновск (8422)24-23-59

Уфа (347)229-48-12

Хабаровск (4212) 92-98-04

Челябинск (351)202-03-61

Череповец (8202)49-02-64

Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Универсальные гидравлические пробивные станки для угловых профилей с ЧПУ Innovas серии ITP-Angle



Станки данной серии предназначены для бездеформационной одно или двухсторонней пробивки отверстий в угловых профилях из черных и цветных металлов и сплавов.

Мощная рамная конструкция станка обеспечивает надежность и долговечность эксплуатации оборудования. На широкой опорной плите жестко крепится пробивной штамп, состоящий из нижней и верхней матрицы, в которых фиксируется профиль, отверстия в верхней матрице направляют и центрируют пуансоны при пробивке. Заготовка в штампе находится уголком вниз, а станок оборудован двумя пробивными станциями соответственно, под углом 90° друг к другу (стандартно) и под углами 45° к горизонтальной оси станка. Такое V-образное расположение пробивных станций облегчает позиционирование и фиксацию углового профиля при пробивке.

Каретка подачи перемещается по линейным направляющим для максимальной точности позиционирования.

Станки данной серии применяются для перфорации углового профиля, где требуется хорошая повторяемость, производительность и невысокая стоимость оборудования.

Технические характеристики

Равнополочный уголок, мм	100x100
Макс. толщина станки, мм	10
Длина заготовки, мм	300 - 3000
Количество станций пробивки	2
Количество пробиваемых профилей шт.	1
Точность позиционирования, мм	$\pm 0,1$
Усилие пробивки, тс	2x30
Цикл пробивки, сек	42796
Масса, кг	4300

Особенности станков:

- Гидравлический привод пробивки отверстий.
- ЧПУ управления на русском языке на базе PLC с 7" Touch Screen монитором для удобства управления станком.
- Самодиагностика станка с выводом ошибки на экран.
- Сервопривод подачи заготовки (Delta, Япония) точность $\pm 0,1$ мм.
- Одновременная пробивка двух полок углового профиля.
- Регулировка хода цилиндра для сокращения времени цикла пробивки.
- Система автоматической смазки пробивочных пуансонов обеспечивает их повышенный ресурс.
- Патентованная система быстрой смены инструмента позволяет применять различные варианты пробивочных пуансонов (до 6 единиц), что повышает гибкость и универсальность оборудования в целом.
- Большой объем гидравлического масла обеспечивает стабильность рабочей температуры без использования систем принудительного охлаждения.
- Расположение пробивных станций под нестандартный угловой профиль (опция).
- Система «Short Length Shifter (SLS)» — пробивка отверстий на концах заготовок (опция).
- Система «Punch Tooling Change (PTC)» — система автоматической смены пуансонов для пробивки различных отверстий (опция).
- Установка автоматизированного загрузчика заготовок (опция).
- Увеличение длины подачи заготовки (опция).
- Увеличение усилия пробивки (опция).

INNOVAS

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512) 99-46-04
Барнаул (3852) 73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812) 21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692) 22-31-93
Симферополь (3652) 67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54

Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462) 77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212) 92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

сайт: <http://innovas.nt-rt.ru/> || эл. почта: isd@nt-rt.ru