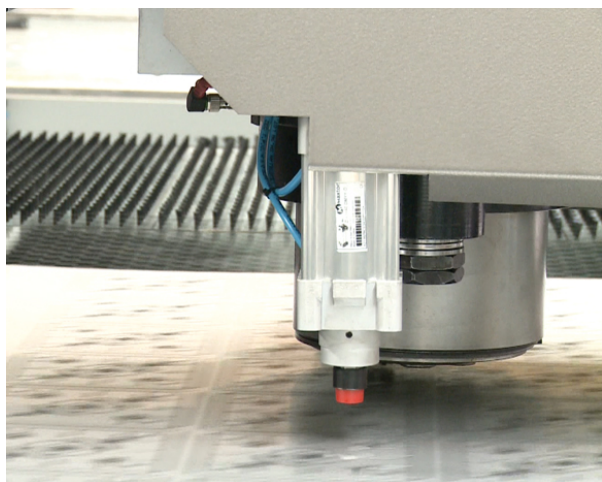


По вопросам продаж и поддержки обращаться:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89 Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70 Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, 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 || emks.nt-rt.ru

RPP - Вращающийся поворотно-пробивной пресс

Поворотно-пробивной пресс модели **RPP**, как показатель качества и многолетнего опыта фирмы в производстве автоматизированных рабочих мест по обработке листового металла, рассчитан на пользователя, заинтересованного в использовании современных технологий и новшеств.

поворотно-пробивной пресс пробивает отверстия в рабочей поверхности металла под углом по средством автоматического CAD/CAM суппорта благодаря синхронным вращающимся осям (Т1, Т2, С). Благодаря использованию электромеханической вращающейся головки сокращается время обработки металла, и увеличивается срок службы частей станка.



- **СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**
- Оси X, Y, C, T1, T2 + Ось пробивания отверстий.
- Синхронные приводы T1, T2, C с минимальным люфтом.
- Система ЧПУ марки «Bosch -Rexroth» 16-го поколения с 12-ти дюймовым сенсорным цветным TFT монитором с высоким разрешением.
- Операционная система Windows XP.
- Выход USB на панели.
- Система бесперебойного питания для защиты от перепадов напряжения и замыкания в сети.
- Ethernet пользовательский интерфейс для связи центра управления со станком.
- На панели управления производится настройка рабочих скоростей, зажима, позиционирования, улавливателя, инструмента и других операций.
- 2 зажима.
- Педальное управление.
- Автоматическое повторное позиционирование (для обработки листового металла шириной более 2000 мм, для зон под зажимами, проверка рабочей зоне системой CAD/CAM).
- Лампа аварийной сигнала (Сигнальная лампа).
- Стол типа щетка.
- Система охлаждения.
- Улавливатель мелкой стружки, контролируемый системой ЧПУ.
- Ящик для отходов на колесах.
- CAD/CAM программное обеспечение Lantek Expert Punch; полуавтоматическая загрузка (программное обеспечение и средство защиты программного обеспечения и данных от несанкционированного доступа), постпроцессор.
- **ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**
- Набор из 8шт. головок, оправка D станция (8шт.) круглые 4, 7, 10.5 мм, овальные 12x5 мм, прямоугольные 12x2.5 мм и 10x5 мм, квадратные 8 мм, угловые 14.835 мм 30 градусов.
- Оси Z1+Z2, оси X1+X2, оси R1+R2.
- Моторизованная система бомбирования матрицы типа Wila, управляемая устройством DNC в зависимости от усилия гибки.
- Оправки (переходники) на B и C станции.
- 3xВ многофункциональный инструмент В станция, 1xС одиночный инструмент С станция, 10 видов стационарного многофункционального инструмента.
- Инструмент для разнообразного применения (пробиванию отверстий и гибке). ÿ Оправки для системы TRIUMPF.
- Дополнительные зажимы.
- Инструмент с противокоррозионным покрытием.
- Система защиты от несанкционированного доступа к Lantek CAD/CAM.
- Lantek Expert II Punch для полной автоматической загрузки CAD/CAM.

Технические характеристики

Максимальное рабочее усилие, т	30
Максимальные размеры обрабатываемого листа (Толщина, X, Y), мм	6,35x1270x2000
Максимальный диаметр пуансона (в системе Multitool), мм	22
Максимальный диаметр пуансона (толщина листа 1 мм), одиночный <u>инструмент</u> , мм	89,9
Рабочие оси станка	X, Y, A, C, CB
Рабочий ход по оси X, мм	2000 + перехват
Скорость перемещения по оси X, м/мин	70
Рабочий ход по оси Y, мм	1270
Скорость перемещения по оси Y, м/мин	70
Скорость перемещения по оси T1 и T2 об/мин	40
Скорость оборотов (ось C), об/мин	100
Скорость при одновременном движении по	99

осям X и Y, м/мин	
Максимальная производительность в режиме высечки с шагом 5 мм, уд/мин	900
Максимальная производительность при движении по осям X и Y с шагом 1 мм и толщине листа 1 мм, уд/мин	570
Максимальная производительность при движении по осям X и Y с шагом 25 мм и толщине листа 1 мм, уд/мин	300
Время замены <u>инструмента</u> в системе MultiTool, сек	12-15
Вес листа для достижения максимальной скорости, кг	25
Мощность двигателя, кВт	15
Емкость маслянного резервуара, л	300
Максимальный ход пуансона, мм	40
Зажимы листа, шт	2
Панель управления и система ЧПУ	GE Fanuc 18i-PB; цветной сенсорный экран 10,4"; оперативная память 512 kb, включая все функции пробивки с возможностью загрузки программ PCMCi and ETHERNET
Инструмент Biemetti MultiTool 6 позиций (D-станции) Biemetti головки 6 позиций(D-станции) Biemetti MultiTool 8 позиций (D-станции)	<p>(пуансон, матрица, съемник) А станции круглые 8, 10, 20 мм, прямоугольные 4x20 мм (2 шт), квадратные 17x17 мм</p> <hr/> <p>круглые 8, 10, 20 мм, прямоугольные 4x18 мм (2 шт), квадратные 14x14 мм</p> <hr/> <p>круглые 5, 6, 8, 12.7 мм, прямоугольные 10x15 мм и 3x14 мм, угловые 14.835 мм 30 градусов, квадратные 10 мм</p>
Рабочая высота, мм	950
Тип <u>стола</u>	С щеточной поддержкой
Размеры стола, мм	2450x4000
Габаритные размеры, мм	4250x4000x2220
Вес станка, кг	11000

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 || emks.nt-rt.ru