

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 средству автоматического CAD/CAM суппорта благодаря синхронным врачающимся осям (T1, T2, C). 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 14.8x5 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 В и С станции.
- 3xB многофункциональный инструмент В станция, 1xC одиночный инструмент С станция, 10 видов стационарного многофункционального инструмента.
- Инструмент для разнообразного применения (пробиванию отверстий и гибке). й 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, СВ
Рабочий ход по оси X, мм	2000 + перехват
Скорость перемещения по оси X, м/мин	70
Рабочий ход по оси Y, мин	1270
Скорость перемещения по оси Y, м/мин	70
Скорость перемещения по оси T1 и T2 об/мин	40
Скорость оборотов (ось С), 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 PCMCIA and ETHERNET
Инструмент Biemetti MultiTool 6 позиций (D-станции) Biemetti головки 6 позиций(D-станции) Biemetti MultiTool 8 позиций (D-станции)	(пуансон, матрица, съемник) А станции круглые 8, 10, 20 мм, прямоугольные 4x20 мм (2 шт), квадратные 17x17 мм круглые 8, 10, 20 мм, прямоугольные 4x18 мм (2 шт), квадратные 14x14 мм круглые 5, 6, 8, 12.7 мм, прямоугольные 10x15 мм и 3x14 мм, угловые 14.8x15 мм 30 градусов, квадратные 10 мм
Рабочая высота, мм	950
Тип стола	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