ЛИНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ, МАРКИРОВКИ И РУБКИ УГЛОВОГО ПРОКАТА ПОД УПРАВЛЕНИЕМ ЧПУ МОДЕЛЬ АРМ3024/D1

Линия предназначена для сверления и пробивки отверстий, рубки, маркировки углового проката. Перемещение углового проката осуществляется при помощи серводвигателей. Для рубки углового проката на станках установлен нож.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

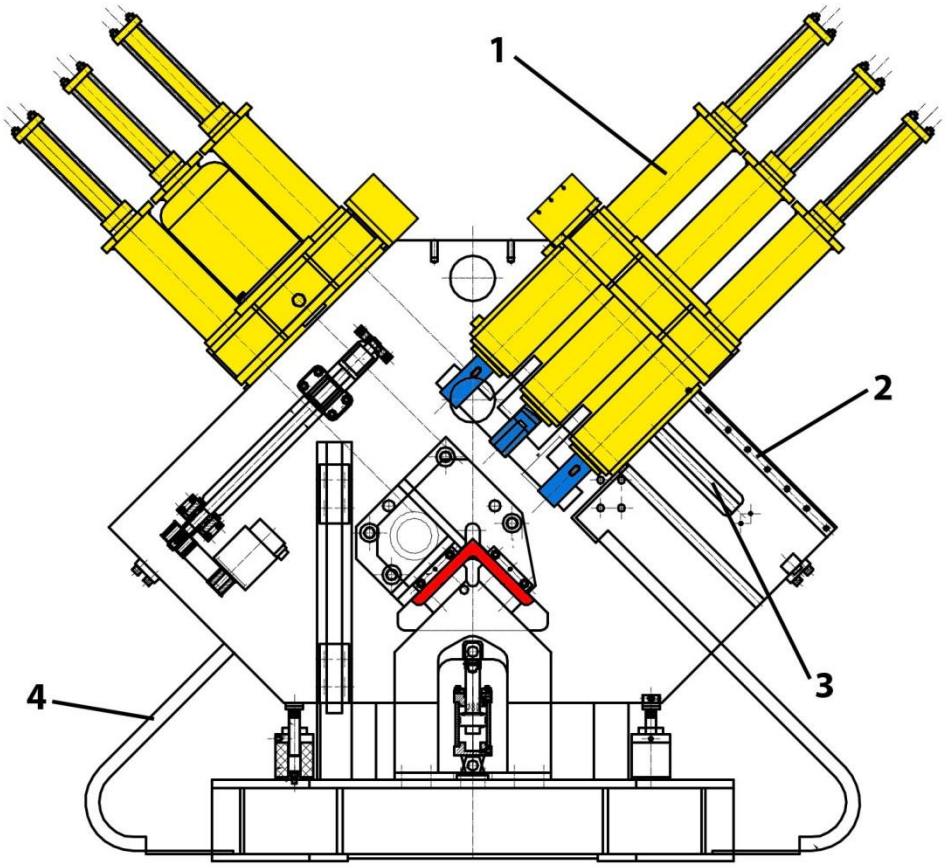
Устройство для маркировки деталей позволяет использовать до четырех блоков символов. При помощи числового программного обеспечения отслеживаются размеры заготовки, процесс работы отображается на мониторе.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр		Значение
Размер углового проката при сверлении, мм		80×80×4–300×300×24
Размер углового проката при маркировке, мм		45×45×4–300×300×24
Размер углового проката при рубке, мм		45×45×4–300×300×24
Материал углового проката		Ст3, 09Г2С
Блок сверления, 2 комплекта	Максимальный диаметр отверстий, мм	32
	Скорость, об/мин.	30–1000
	Скорость подачи, мм/мин.	20–280
	Ход, мм	40–180
	Количество шпинделей на стороне, шт.	по 3
	Перемещение по осям A, B, C, D, X	Сервоприводы, 2кВт, YASKAWA (Япония)
		Линейные направляющие и ШВП
	Мощность гидростанции, кВт	15
	Максимальное давление гидростанции, МПа	25
	Мощность двигателя сверлильной головки, кВт	4
Способ охлаждения при сверлении		Воздушный или СОЖ
Номинальное усилие маркировки, кН		540
Номинальное усилие рубки, кН		7200
Длина заготовки (автоматическая подача), м		2,5–14
Количество блоков символов при маркировке		4
Размер символа, мм		14×10×20
Способ рубки		Безотходный нож
Скорость подачи углового проката, м/мин.		макс. 60
Мощность серводвигателя подачи проката, кВт		4.4, YASKAWA (Япония)
Количество осей под управлением ЧПУ		5
Интерфейс		Русский
Способ ввода данных		Клавиатура, RS232, USB
Поддержка форматов		CAD/CAM
Габаритные размеры (Д×Ш×В), м		33×7,7×3
Вес, т		около 19
Электропитание		380В, 3ф, 50Гц

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21



УГЛОВОЙ ПРОКАТ

Рис. Схема узла сверления.

1 – шпиндельный узел, 2 – линейные направляющие, 3 – шариково-винтовая передача, 4 – кабелеукладчик.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

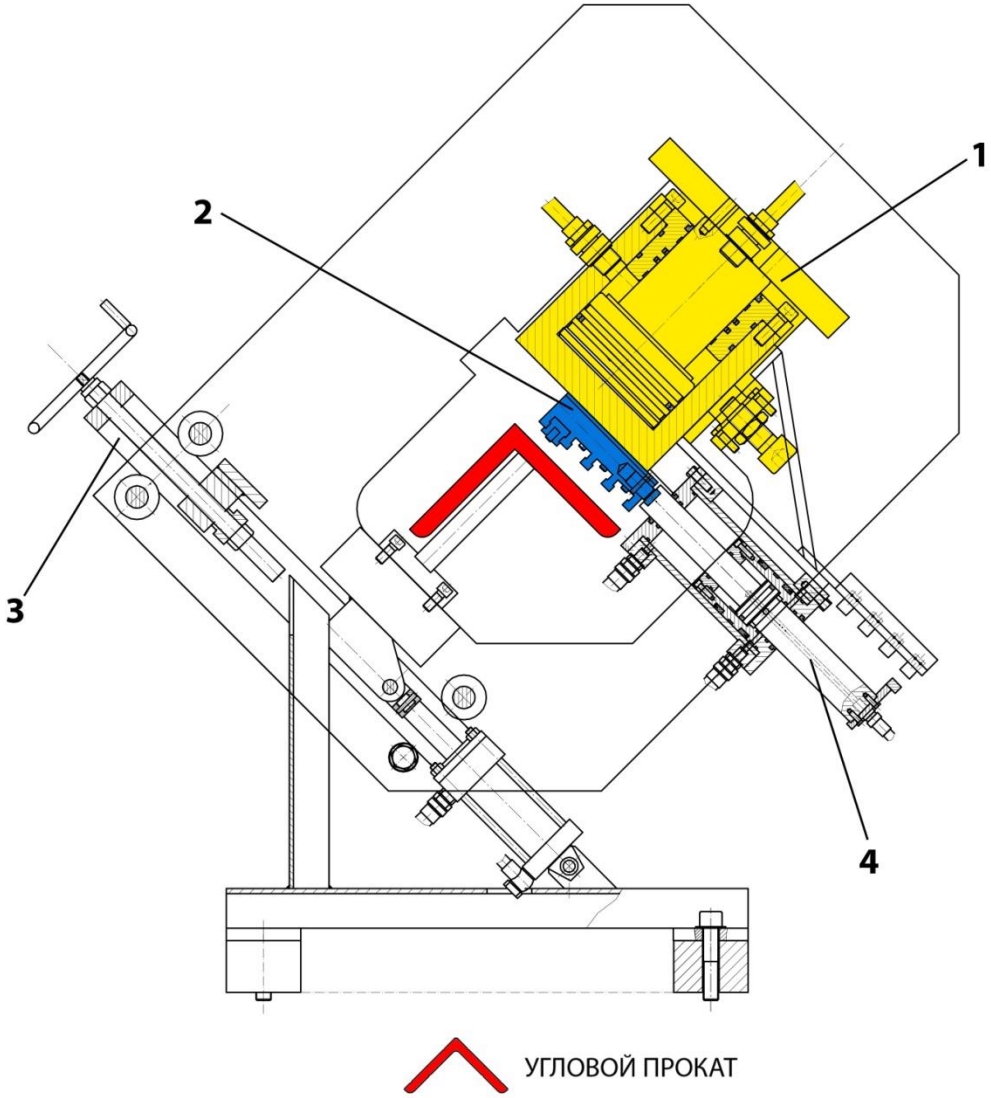
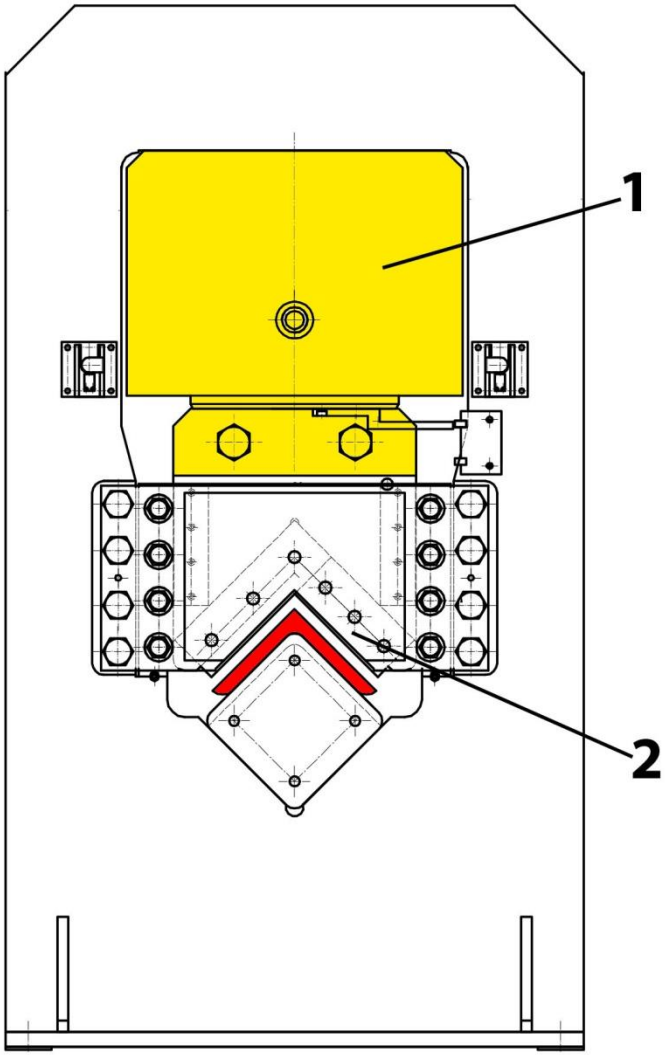


Рис. Схема узла маркировки.

1 – гидравлический механизм маркировки, 2 – набор символов, 3 – механизм поперечного перемещения символов, 4 – механизм смены наборов символов.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21



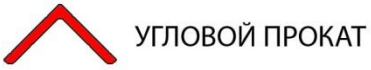
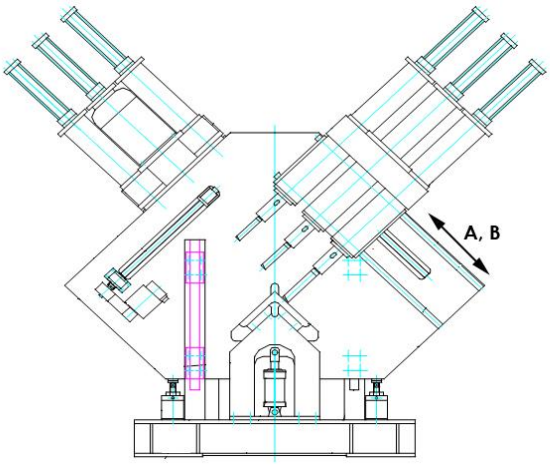


Рис. Схема узла рубки.

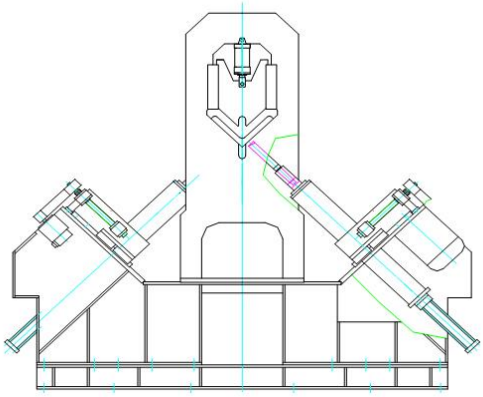
1 – гидравлический механизм рубки, 2 – система верхнего и нижнего лезвий.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

ТИПЫ КОНСТРУКЦИЙ ЛИНИЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ УГЛОВОГО ПРОКАТА И ОТЛИЧИЯ



Оборудование от ГК «АРМАДА»



Оборудование остальных производителей

Тип расположения уголка	▲	▼
Сверлильная головка	Расположение – 3 в ряд, сверху, на каждой стороне. 3 шпинделя с каждой стороны значительно сокращают время перенастройки линии на другие диаметры отверстий. Также возможно использовать от 1 до 3 шпинделей с различными диаметрами сверел для обработки одного уголка. Что повышает производительность. Конструкция обеспечивает меньшую вибрацию при сверлении, так как уголок прижимается к станине сверху вниз. Позволяет использовать более высокие обороты вращения шпинделя, что увеличивает производительность.	Расположение – 1 снизу, с каждой стороны. Диаметр отверстий может быть только один. Для сверления отверстий другого диаметра требуется перенастройка линии. Уголок поджимается роликом сверху. Подача сверла идет снизу. Данное расположение увеличивает степень вибрации оборудования («зависание уголка в воздухе»). Что не позволяет применять высокие обороты при сверлении, тем самым уменьшается производительность и точность обработки.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

Продолжении таблицы

Охлаждающая эмульсия, грязь, стружка	Не попадает на шпиндель, практически не скапливается в уголке. Требует меньшего времени на очистку. Более долгий срок службы узлов линии.	При таком методе подачи, охлаждающая жидкость скапливается в уголке и стекает обратно на шпиндель вместе со стружкой. Это в свою очередь может привести к преждевременной коррозии и поломке блока сверления. Требуется больше времени на очистку уголка от СОЖ, стружки. Увеличивает расход СОЖ
Фундамент	Установка на цеховой пол, что снижает затраты на подготовку к монтажу оборудования.	Требует углубления. В некоторых моделях до 1м, это увеличивает накладные расходы, связанных с подготовкой к монтажу оборудования.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21

Рис. Внешний вид продукции.

армада групп
СТАНКИ. ОСНАСТКА. СЕРВИС
8 800 101 63 21
8 3513 26 46 21