

Параметры загружаемой плиты

Минимальная длина	200 мм
Максимальная длина	30000 мм
Минимальная ширина	100 мм
Максимальная ширина	3000 мм
Максимальная толщина	250 мм

Параметры готового изделия

Минимальная длина	30 мм
Минимальная ширина	30 мм
Максимальная толщина	40 (60) мм - плазма /250 мм - газокислородная резка

Сверильный шпindelь 1 (+1 опция)

Максимальный диаметр сверления	50 мм
Максимальная глубина сверления	100 мм
Мощность привода шпиндельной головки	22 кВт (при постоянном крутящем моменте)
Скорость вращения сверильного инструмента	0 - 7000 об/мин
Скорость подачи сверильного инструмента	0 - 900 мм/мин
Скорость позиционирования горизонтальная	40 м/мин
Скорость позиционирования вертикальная	32 м/мин

Магазин сменных инструментов Емкостью 10 инструментов

Рабочая высота	750 мм
Подающий ролик	500/30000 мм
Выходной ролик	2500 мм (стандартно)
Скорость подачи патрона	40 м/мин
Устройство разметки	Да

Источник плазменной резки	Hypertherm HPR260 (+1 опция)
Сервопривода и ЧПУ	FANUC 300i

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Магазин сменных инструментов
- Плазменная режущая поворотная головка
- Маркировочное устройство
- Складной стол для выгрузки заготовок
- Система охлаждения инструмента (внутренняя и внешняя)
- Программное обеспечение "Ciscad"
- Оборудование отвода и фильтрации газов

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

- Источник термической резки Hypertherm HPR400
- Дополнительный сверильный шпindelь
- Дополнительный магазин сменных инструментов
- Дополнительная плазменная режущая поворотная головка
- Газокислородной блок
- Автоматический транспортер для удаления стружки
- Автоматическая система смазки
- Устройство загрузки листов



TRC/30

**Автоматизированный центр обработки
металлических листов**

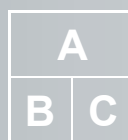
TRC/30

Данный обрабатывающий центр предназначен для областей промышленности, где осуществляется обработка листовых материалов: металлообработка, судостроение, различные области машиностроения, автомобилестроение.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- 01** Высокая производительность при небольших габаритах
- 02** Высокая точность обработки получаемых деталей
- 03** Широкий спектр различных типов операций
- 04** Подготовка кромок к сварке

- СВЕРЛЕНИЕ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ
- ПЛАЗМЕННАЯ ИЛИ ГАЗОКИСЛОРОДНАЯ РЕЗКА ПО КОНТУРУ
- ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА СО СКОСОМ ЗЕНКОВАНИЕ
- ФРЕЗЕРОВАНИЕ
- МАРКИРОВКА



A Магазин сменных инструментов, рассчитан на одновременное хранение 10 инструментов

B Перемещение листов осуществляется гидравлическими зажимами при помощи 2-х сервоприводов

C Система управления ЧПУ Fanuc 300i, 15" сенсорный экран, клавиатура, мышь, FDD, Windows.

Steel Solutions