



АРТ. : 184218

Эти гидравлические листовые ножницы серии КНТ М с ЧУ имеют колебательную траекторию подачи ножей. В такой конструкции ножевая траверса перемещается в установленной в корпусе станка зафиксированной поворотной опоре, обеспечивая прямой рез без перекоса верхнего и нижнего ножей. Прочный прецизионный задний упор позиционируется с помощью ЧУ ESTUN 21.

- Числовое управление Estun E21
- Задний упор с ШВП
- Пневматическое устройство для крепления стального листа
- Нож подходит для обработки высококачественной стали
- Регулируемый угловой упор

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина обработки	2000 мм
Вылет	150 мм
Угол реза	1.5 °
Число подач за минуту	20 ход/мин
Прижим	9 шт.
Усилие прижима	14 т
Габариты рабочего стола	2270 мм x 400 мм x 800 мм

ЗАДНИЙ УПОР

Задний упор	1000 мм
Скорость подачи по оси X	2280 мм/мин

ПЕРЕДНИЕ ОПОРНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ

Количество опорных кронштейнов	3 шт.
Длина опорных кронштейнов	1000 мм

РЕЖУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

Толщина листа (макс.) — 450 N/mm ²	6 мм
Толщина листа (мин.) — 400 N/mm ²	0.6 мм
Толщина листа (макс.) — 700 N/mm ²	4 мм
Толщина листа (мин.) — 700 N/mm ²	0.6 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	7.5 кВт
Объем ёмкости гидравл. блока	200 л

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	2.58 м x 1.53 м x 1.6 м
Масса	4500 кг



Система числового управления для быстрого позиционирования заднего упора



Устройство для крепления стального листа с пневматическим управлением позволяет даже точно позиционировать за заднем упоре даже тонкие листовые заготовки



Гарантия надежности благодаря высококачественным электрическим компонентам



СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

- Гидравлические гильотинные ножницы с задним упором с ЧУ отличаются высоким качеством, надежностью и простотой эксплуатации

Станок

- Рама машины представляет собой тяжелую металлоконструкцию со снятыми внутренними напряжениями для резки с колебательной траекторией
- В такой конструкции ножевая траверса перемещается маховым движением, при котором расстояние между верхним и нижним ножами после выполнения реза снова увеличивается
- Преимущества такой конструкции — минимальное скручивание при резке, надежное освобождение раскроенного материала, увеличение срока службы ножей и простая настройка зазоров

Опора для заготовки

- Большой рабочий стол с шариковыми роликами и стабильным регулируемым угловым упором обеспечивают простоту работы и надежную ориентацию листовой заготовки
- длинные и надежные опорные кронштейны обеспечивают стабильное крепление больших листов

Гидравлическая система

- гидравлическая система надежна, удобна и не требует значительных затрат на обслуживание
- настраиваемые гидравлические прижимы, обеспечивающие рабочее усилие, фиксируют листовой металл в процессе резания близко к линии резки

Задний упор

- система заднего упора характеризуется особой прочностью, обеспечивающей возможность ее эксплуатации даже в сложных условиях производства
- Шарико-винтовые пары смонтированы со специальной защитой

Оснащение

- Простая в использовании система ЧУ ESTUN 21 точно позиционирует задний упор для одиночных разрезов или в программном режиме
- Управление станком осуществляется с помощью мобильного педального блока с аварийным выключателем
- Точная линия реза отображается на листовой заготовке с помощью контурного индикатора
- Верхние и нижние резцы предназначены для резки нержавеющей стали

Безопасность

- Предохранительная планка по всей длине лезвий откидывается на 1000 мм для лучшего обзора линии реза
- система защиты сконструирована в соответствии с последними европейскими требованиями безопасности
- Система безопасности со световым барьером защищает рабочую зону на задней стороне станка

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

NC управление позиционированием Estun E 215

- Простое позиционирование для задних упоров листовых ножиц
- Одностороннее или (на выбор) двухстороннее позиционирование (предотвращение свободного хода шпинделя)
- Функция возврата в процессе резки
- автоматическое определение контрольных точек
- Простое сохранение и восстановление параметров
- Быстрый подвод к заданным в программе позициям
- Возможность задать до 40 программ с не более чем 25 шагами позиционирования
- Защита от отключения питания

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

NC управление позиционированием Estun E 21S
 пневматическое устройство для опоры обрабатываемого листа металла
 управляемый задний упор
 контурный индикатор линии резки
 опорная консоль
 педаль с аварийным выключателем
 ручная установка зазора резки
 предохранительная планка
 система безопасности для рабочей зоны заднего упора
 стандартные пуансон и матрица для обработки листовой нержавеющей стали
 регулируемый угловой упор
 инструмент для обслуживания
 руководство по эксплуатации

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- Охладитель гидравлического масла, Арт. : 253963
- Система автоматической централизованной смазки, Арт. : 253975