



LVD ALPHA SERIES



Экономичная Машина с Передовыми Возможностями

Координатно-пробивочные прессы Alpha 1012 и Alpha 1212 CNC являются экономичными, легкими в эксплуатации машинами, включающими в себя множество современных технологий, таких как: пульт управления с графическим дисплеем и операционной системой Windows 2000, визуальное программирование и возможность использовать станции Multi-Tools с индексированным инструментом.

Машины Alpha развивают усилие 300 кН и способны обрабатывать материал до 8 мм. Alpha 1012 имеет размер обрабатываемой зоны 1000 x 2500 мм. с одним перехватом. Alpha 1212 может обрабатывать лист размером до 1250 x 2500 мм. с одним перехватом.

Координатно-пробивочные прессы Alpha очень эффективны на опытных предприятиях, где требуется быстрый запуск программы в производство.

Инструментальная Головка

В машине Alpha используется уникальная инструментальная головка с передовыми технологиями, что намного расширяет возможности производства.

Функция Авто Индекс с возможностью поворота инструмента в любом направлении и на любой угол с точностью 0,01 градуса, включая 3-х или 8-ми инструментальные станции Multi-Tool, -

позволяет сократить количество используемых инструментов, при изготовлении разнообразных форм изделий. В станке Alpha используется самая распространенная система инструмента типа Thick Style.

Обе модели станков Alpha имеют возможность одновременной установки до 8 инструментов в головку Multi-Tool. Также возможно использовать одиночный инструмент различной формы. Конструкция головки предусматривает легкую и быструю смену инструмента с фронтальной стороны машины.

Рама

Рама станка изготовлена из высокопрочной стали с предварительно снятыми упругими напряжениями и имеет открытую С-образную конструкцию, что позволяет легко переворачивать большие листы на 180 градусов.

Гидравлическая система

Регенеративная гидравлическая система с полным управлением хода поршня развивает усилие 300 кН. Глубина хода поршня программируется в зависимости от характеристик инструмента и требуемой глубины проникновения, в том числе при формовке листового металла.

Имеется встроенный блок контроля температуры масла в гидросистеме с регенеративным теплообменником.

Стол и Система позиционирования

Стол машины изготовлен из нержавеющей стали, на поверхности имеются шаровые опоры и щеточное покрытие для облегчения скольжения обрабатываемого листа металла.

Перемещение заготовки по координатам X и Y осуществляется по высокоточным линейным направляющим при помощи шарико-винтовой пары и серво-двигателей, управляемых системой ЧПУ станка.

Координатно-пробивочный пресс Alpha оборудован двумя пневматическими зажимами листа. Установка листа производится по трем упорным точкам, - в зажимы и боковой упорный штифт. Управление зажимами осуществляется при помощи ножной педали, что позволяет оператору придерживать лист руками при загрузке машины.

Автоматическая репозиция прижимов листа позволяет увеличить зону обработки в том числе при штамповке в зоне прижимов листа. При репозиции лист металла удерживается пневматическими поршнями с нижней и верхней стороны, при этом прижимы листа смещаются на требуемую дистанцию. Скорость репозиции составляет 54 метра в минуту.

Отдельностоящий Пульт Управления

Пульт управления станком может быть установлен в свободном месте с фронтальной стороны машины.

Ящик для отходов

Ящик для отходов устанавливается под стол машины и может выкатываться на колесах. В рабочем положении колеса имеют тормоз блокировку.

Графическая Система Управления

Станок Alpha оборудован графической системой программирования под управлением операционной системы Windows 2000. В стандартной поставке включено программное обеспечение для создания управляющих программ непосредственно с пульта управления. На экране отображаются: форма и характеристики инструмента, параметры и вид заготовки. Используя функции графического интерфейса, оператор имеет возможность создавать управляющие программы, вносить корректировки в соответствии с толщиной и размерами обрабатываемого листа. Функция симуляции работы станка позволяет увидеть порядок обработки и время изготовления изделия.

Система имеет цветной 12 дюймовый TFT монитор. Все команды вводятся с клавиатуры на панели управления.

Машина управляется процессором Intel Pentium MMX 233 Mhz, имеет в своем составе жесткий диск объемом 20 Гбайт, дисковод для дискет и устройство чтения CD-ROM.

Программы также могут быть переданы через интерфейс RS-232 или сетевой адаптер RJ45.



Функции Графической Системы Управления

- Быстрая Разработка программ
- Программирование с панели управления
- Графическое отображение изготавливаемых изделий на цветном дисплее
- Программируемая глубина хода инструмента
- Управление поворотом головки с точностью 0,01 градуса.
- Контроль температуры в гидросистеме
- Два пневмоприжима листа с функцией перехвата
- Режим миллиметры или дюймы
- Программирование с заданием точности 0,1 мм
- Относительные или абсолютные координаты
- Подпрограммы и повторы
- Полярные или Декартовы координаты
- Повторения отверстий
- Автоматическая компенсация инструмента
- Диагностические сообщения и сообщения помощи
- Программирование позиции прижимов
- Мультипрограммы

CADMAN-P 3D

Программирование Off-line

Программное обеспечение CADMAN-P 3D может использоваться для создания управляющих программ для координатно-пробивочных прессов LVD на рабочем месте технолога-конструктора. CADMAN-P 3D позволяет использовать разработки в формате DXF и совместимо со множеством CAD систем.

Дополнительные возможности

- Охладитель электрошкафа
- Два дополнительных стола расширения для обработки листа размером 1000 x 2000 мм.
- Переходник-Адаптер матрицы и пуансона В-А
- Переходник-Адаптер матрицы и пуансона D-B

Держатели инструмента

- Wilson Econo Line станция D – макс. Диаметр 88,9 мм
- Wilson Series 90 станция D – макс. Диаметр 88,9 мм
- Индексируемая головка Multi-Tool станция D -8 инструментов макс. Диаметр 12, 7 мм.
- Индексируемая головка Multi-Tool станция D -3 инструмента макс. Диаметр 31, 7 мм.

Инструменты

- Доступны различные конфигурации инструмента для вырубки и формовки в соответствии с Вашими производственными требованиями

Таблица технических характеристик

	Alpha 1012	Alpha 1212
Инструмент типа Thick Style	Стандарт	Стандарт
Область обработки по X без репозиции	1250 мм.	1250 мм.
Область обработки по Y без репозиции	1000 мм.	1250 мм.
Область обработки по X с 1 репозицией	2500 мм.	2500 мм.
Область обработки по Y с 1 репозицией	1000 мм.	1250 мм.
Максимальная толщина листа	8 мм.	8 мм.
Скорость перемещения по оси X	45 м./мин.	45 м./мин.
Скорость перемещения по оси Y	30 м./мин.	30 м./мин.
Скорость симуляции	45 м./мин.	45 м./мин.
Точность позиционирования	0,10 мм.	0,10 мм.
Точность повторения	0,05 мм.	0,05 мм.
Производительность Hit rate шаг удара 25 мм.	230 уд./мин.	230 уд./мин.
Производительность в режиме высечки	400 уд./мин	400 уд./мин
Усилие	300 кН.	300 кН
Программирование хода поршня	Стандарт	Стандарт
Мощность электрическая	11 kW	11 kW
Емкость бака с маслом	150 л.	150 л.
Станция D –Index станция	88,9 мм.	88,9 мм.
Индексируемая Multi-Tool	3 или 8 инстр. Опционально	3 или 8 инстр. Опционально
Ручные Пневматические Прижимы Листа	2 стандарт	2 стандарт
Макс. Вес листа на макс. Скорости работы	60 кг.	60 кг.
Размеры , Длина / Ширина / Высота	3200/220/2000 мм.	4135/2200/2125 мм.
Вес машины	8250 кг.	9000 кг.

Enstain-TECH Group Ltd.

+ 7 (495) 798-05-40

<http://www.ens-tex.ru>

info@ens-tex.ru