

УСТАНОВКИ ГИДРОАБРАЗИВНОГО РАСКРОЯ СЕРИИ HYDRO-JET

Технические характеристики моделей:

Hydro-Jet 2010, Hydro-Jet 3020

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Рязань (4912)46-61-64
Астана +7(7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Самара (846)206-03-16
Белгород (4722)40-23-64	Курск (4712)77-13-04	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Брянск (4832)59-03-52	Липецк (4742)52-20-81	Саратов (845)249-38-78
Владивосток (423)249-28-31	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Волгоград (844)278-03-48	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Вологда (8172)26-41-59	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Воронеж (473)204-51-73	Набережные Челны (8552)20-53-41	Тверь (4822)63-31-35
Екатеринбург (343)384-55-89	Нижний Новгород (831)429-08-12	Томск (3822)98-41-53
Иваново (4932)77-34-06	Новокузнецк (3843)20-46-81	Тула (4872)74-02-29
Ижевск (3412)26-03-58	Новосибирск (383)227-86-73	Тюмень (3452)66-21-18
Казань (843)206-01-48	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Калининград (4012)72-03-81	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калуга (4842)92-23-67	Пенза (8412)22-31-16	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Пермь (342)205-81-47	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: ktn@nt-rt.ru || www.knth.nt-rt.ru

Hydro-Jet 2010 - Установка гидроабразивного раскроя

Высокоэффективная установка гидроабразивной резки для решения сложных задач по резанию материалов

Для гидро- и гидроабразивной резки

- ЧПУ GPlus 450 Cut созданное опираясь на передовые технологии
- Отличное качество резания и эффективная обработка
- Система автомат. слежения за высотой, со встроенной защитой от столкновения
- Мост с двухсторонним приводом
- Система высокого давления до 3800 Бар
- Система подачи абразива с большой емкостью (1000 кг) и регулируемым дозированием
- Направленный порталный мост с двухсторонним приводом
- ДС-серводвигатели с беззазорной передачей и точными линейными направляющими по всем трем осям
- Механизм привода и рабочий стол устанавливаются отдельно друг от друга
- Высокая точность и надежность достигается благодаря опционально подогнанной системе привода с косозубой реечной передачей по осям X и Y
- Направляющие и блоки привода надежно защищены от разбрызгивания и загрязнений
- Устойчивая стальная конструкция с большой допустимой нагрузкой
- Решетка рабочего стола задерживает мелкие детали на поверхности
- Напор (давление) подачи воды определяется ЧПУ
- Управляемая от ЧПУ подача абразива, в которой песок дозируется мелкими порциями и подается без давления
- Простейшее программирование с помощью, ориентированного на будущее, компьютера с графической панелью управления

Насос высокого давления ECOTRON 40.37 - стандартная комплектация Hydro-Jet

- Оптимальная надежность и результаты гидро- и гидроабразивной резки
- Высокий уровень безопасности, не сложенный процесс техобслуживания
- Гидравлический привод с аксиальнопоршневым насосом
- Охлаждение масла с помощью масляно-водяного теплообменника
- Трубы в конструкции преобразователя давления рассчитаны на большие нагрузки
- Демпфер импульсов с аккумулятором
- В систему высокого давления встроен клапан быстрой разгрузки
- Основой системы преобразования давления установок Hydro-Jet является насос высокого давления с гидроприводом, преобразователем давления, демпфером импульсов, блока предварительной фильтрации и клапаном быстрой разгрузки, смонтированными на единой раме.
- Клапан быстрой разгрузки способствует снижению давления в трубах до атмосферного. Для снижения уровня шума и защиты системы высокого давления возможна опциональная комплектация насоса шумоизолирующим корпусом.
- Комплектация станка пропорциональным клапаном для автоматического регулирования водяного давления с помощью ЧПУ

Установка резки	
зона резания	2000x1000 мм
технол. ход, ось Z	250 мм
допуст. нагрузка стола	600 кг/м²
абразив / вода без примеси	ja / yes
сепаратная от системы направляющих ванна с рабочей поверхностью	ja / yes
привод	Zahnstange / gear rack
Подача	
макс. скорость подачи	16 м/мин
Точность	
точность позиционирования	(auf 500 mm) ± 0,1 / (across 20") ± 0,004"

точность повтора	(auf 500 mm) ± 0,05 / (across 20") ± 0,002"
Система высокого давления ECOTRON 40.37	
мощность двигателя гл. привода	37 кВт
производительность (макс.)	3,8 л/мин
макс. доп. рабочее давление	4000 бар
макс. давление при длительной нагрузке	3800 бар
число подач	35 об/мин
Передаточное число	1:21,78
объем ёмкости для масла	130 л
температура окруж. среды при масляно-воздушном охлаждении	10 - 35 °
необходимое давление воздуха	1,48 кг/с
температура окруж. среды при масляно-водяном охлаждении	10 - 45 °
подача воды	0,5 дюйм
давление воды, с подкл. насоса	1 - 3 бар
подключение к обратке	3/8 дюйм
подключение высокого давления, HD трубы 3/8" и 9/16"	M30x2
давление воздуха	5,5 - 7 бар
подключение к сжатому воздуху, шланг (A.D.)	6 мм
необходимая сила тока	125 А
ширина	1800 мм
глубина	850 мм
высота	955 мм
масса	950 кг
Размеры и масса	
габариты	3360x2250x4000 мм
масса без воды	1700 кг

GPLus 450 Cut - предлагает оператору хорошо организованную оболочку управления для производства 2-х мерного раскроя

- Простое, ориентированное на пользователя управление позволяет достаточно быстро составлять программы
- импортирование чертежей сохраненных в DXF, DWG и DIN/ISO файлах
- чертежи могут быть проконтролированы, на наличие ошибок, и исправлены дополнительным DXF-анализатором
- простое создание различных геометрических форм с помощью 50 стандартных макросов
- моментальное отображение всех изменений резки на чертеже с возможностью имитации
- оптимальное использование материала благодаря функции сетчатого раскроя с такими функциями как поворот, зеркальное отображение и сортировка

- на установках с несколькими режущими головками расчет расстояния между ними производится автоматически
- база данных материалов с управлением раскроем листа, где находятся все спец. данные по всем обрабатываемым материалам, а так же технологии и размеры резки изделий
- оптимальный выбор начала резки контура благодаря большому количеству задаваемых факторов условий резки, при этом различаются округлые, угловые внутренние и наружные контуры
- функция увеличения - увеличение изображения заготовки вместе со всеми врезаниями
- удобный интерфейс пользователя с возможностью внесения корректировки всех параметров обработки во время резки, а также удобное управление всеми сервисными сообщениями
- маркировка и резка деталей производится за одну программу
- Опционально: функция автомат. раскроя, которая располагает различные формы деталей на одном листе, так что при этом значительно снижаются расход материала и время работы
- после приостановки программы дальнейшая обработка может быть продолжена с последней позиции
- надежная калькуляция расхода материала и времени работы с помощью имитации процесса резки
- Online-помощь: при необходимости, мы осуществляем быстро и компетентно сервисную поддержку "online"
- индустриальный ПК basd CNC
- Поблочная обработка - 450 вычислительных блоков/сек.
- блок памяти 40 ГБ
- Процессор 2.0 ГГц Intel Celeron
- 10/100 Мбит Ethernet-разъем (загрузка числ. программ из сети)
- USB-разъем для обмена данными

Стандартные комплектующие

ЧПУ с TFT дисплеем, электронный маховичёк, пульт управления, программное обеспечение GPlus 450 Cut, функция сетчатого раскроя, насос высокого давления, пропорциональный клапан, обратный клапан, HD фильтр на режущей головке, абразивная режущая головка, ёмкость для абразива 1000 кг, система подачи абразива, автоматич. ось Z с системой предотвращения столкновений, отстойник, руководство по программированию, руководство по эксплуатации

Hydro-Jet 3020 - Установка гидроабразивного раскроя

Высокоэффективная установка гидроабразивной резки для решения сложных задач по резанию материалов

Для гидро- и гидроабразивной резки

- ЧПУ GPlus 450 Cut созданное опираясь на передовые технологии
- Отличное качество резания и эффективная обработка
- Система автомат. слежения за высотой, со встроенной защитой от столкновения
- Мост с двухсторонним приводом
- Система высокого давления до 3800 Бар
- Система подачи абразива с большой емкостью (1000 кг) и регулируемым дозированием

Свойства ведущего механизма для достижения высокого качества резки и рентабельной продолжительности обработки

- Направленный порталный мост с двухсторонним приводом
- DC-серводвигатели с безззорной передачей и точными линейными направляющими по всем трем осям
- Механизм привода и рабочий стол устанавливаются отдельно друг от друга
- Высокая точность и надежность достигается благодаря опционально подогнанной системе привода с косозубой реечной передачей по осям X и Y
- Направляющие и блоки привода надежно защищены от разбрызгивания и загрязнений
- Устойчивая стальная конструкция с большой допустимой нагрузкой
- Решетка рабочего стола задерживает мелкие детали на поверхности
- Остающееся постоянным расстояние между соплом, через которое подается вода, и заготовкой благодаря электронной системе слежения за высотой
- Напор (давление) подачи воды определяется ЧПУ
- Управляемая от ЧПУ подача абразива, в которой песок дозируется мелкими порциями и подается без давления
- Простейшее программирование с помощью, ориентированного на будущее, компьютера с графической панелью управления
- Опциональное оборудование станка для 3-координатной резки и несколькими режущими головками

Области применения универсальной гидроабразивной резки:

- Машиностроение: шестерни, чугунные детали, строения из стали, меди, алюминия, титана и др. металлов
- Самолетостроение и космонавтика: легированные сплавы из титана, алюминия, Cr-Ni-Co-материалов, а также композитов, которым в самолето- и моторостроении отдается предпочтение

- Индустриальное и жилищное строительство: мозаика, пластины (столешницы), плитка, гранитные блоки, бетон, гипсокартон, изоляционные материалы, минер. волокно
- Стекольная промышленность: стеклопакеты, ударопрочное стекло и плексиглаз
- Деревообрабатывающая промышленность: фанера, шпон, твердые сорта дерева
- Автомобильная и смежная промышленность: внутренняя обивка из композиционных материалов, панель приборов, пластиковая облицовка, покрышки, зеркала, уплотнения
- Электропромышленность: слюда, целлюлоза, смолы, проводниковые пластины
- Производство продуктов питания: хлебобулочные изделия, фрукты и замороженные продукты

Преимущества:

- Это метод холодной резки, т.е. обеспечивается процесс резания всех материалов без их искривления, не подвергая термическому воздействию, т.о. отсутствуют какие-либо изменения кромок изделия и структуры материала
- Полная свобода в выборе геометрии реза, при чем началом реза может быть абсолютно любая точка контура детали
- Отсутствие прижимного давления, т.е. не смотря на высокую кинетическую энергию исключена деформация или повреждение материала в зоне резания и достигается высокая точность и чистота реза
- Без проблем режутся такие сложные материалы, как жель покрытая пластмассой, алюминий, медь, нержавеющие стали
- Тонкий шов, дает существенно меньшие потери материала и бесшовную компоновку. Расходы на материал значительно снижаются
- Немаловажным аспектом является высокая степень экологической безопасности процесса. Гидроабразивная обработка не создает какой-либо пыли или крошки, стружки или ядовитых паров

Насос высокого давления ECOTRON 40.37

- Оптимальная надежность и результаты гидро- и гидроабразивной резки
- Высокий уровень безопасности, не сложный процесс техобслуживания
- Гидравлический привод с аксиальнопоршневым насосом
- Охлаждение масла с помощью масляно-водяного теплообменника
- Трубы в конструкции преобразователя давления рассчитаны на большие нагрузки
- Демпфер импульсов с аккумулятором
- В систему высокого давления встроен клапан быстрой разгрузки

Основой системы преобразования давления установок Hydro-Jet является насос высокого давления с гидроприводом, преобразователем давления, демпфером импульсов, блока предварительной фильтрации и клапаном быстрой разгрузки, монтированными на единой раме. Клапан быстрой разгрузки способствует снижению давления в трубах до атмосферного. Для снижения уровня шума и защиты системы высокого давления возможна опциональная комплектация насоса шумоизолирующим корпусом. Комплектация станка пропорциональным клапаном для автоматического регулирования водяного давления с помощью ЧПУ

Установка резки	
зона резания	3000x2000 мм
технол. ход, ось Z	250 мм
допуст. нагрузка стола	600 кг/м²
абразив / вода без примеси	ja / yes
сепаратная от системы направляющих ванна с рабочей поверхностью	ja / yes
привод	Zahnstange / gear rack
Подача	
макс. скорость подачи	16 м/мин
Точность	
точность позиционирования	(auf 500 mm) ± 0,1 / (across 20") ± 0,004"
точность повтора	(auf 500 mm) ± 0,05 / (across 20") ± 0,002"
Система высокого давления ECOTRON 40.37	
мощность двигателя гл. привода	37 кВт

производительность (макс.)	3,8 л/мин
макс. доп. рабочее давление	4000 бар
макс. давление при длительной нагрузке	3800 бар
число подач	35 об/мин
Передаточное число	1:21,78
объем ёмкости для масла	130 л
температура окруж. среды при масляно-воздушном охлаждении	10 - 35 °
необходимое давление воздуха	1,48 кг/с
температура окруж. среды при масляно-водяном охлаждении	10 - 45 °
подача воды	0,5 дюйм
давление воды, с подкл. насоса	1 - 3 бар
подключение к обратке	3/8 дюйм
подключение высокого давления, HD трубы 3/8" и 9/16"	M30x2
давление воздуха	5,5 - 7 бар
подключение к сжатому воздуху, шланг (A.D.)	6 мм
необходимая сила тока	125 А
ширина	1800 мм
глубина	850 мм
высота	955 мм
масса	950 кг
Размеры и масса	
габариты	4360x3250x4000 мм
масса без воды	2950 кг

GPlus 450 Cut - предлагает оператору хорошо организованную оболочку управления для производства 2-х мерного раскроя

- Простое, ориентированное на пользователя управление позволяет достаточно быстро составлять программы
- импортрование чертежей сохраненных в DXF, DWG и DIN/ISO файлах
- чертежи могут быть проконтролированы, на наличие ошибок, и исправлены дополнительным DXF-анализатором
- простое создание различных геометрических форм с помощью 50 стандартных макросов
- моментальное отображение всех изменений резки на чертеже с возможностью имитации
- оптимальное использование материала благодаря функции сетчатого раскроя с такими функциями как поворот, зеркальное отображение и сортировка
- на установках с несколькими режущими головками расчет расстояния между ними производится автоматически
- база данных материалов с управлением раскроем листа, где находятся все спец. данные по всем обрабатываемым материалам, а так же технологии и размеры резки изделий
- оптимальный выбор начала резки контура благодаря большому количеству задаваемых факторов условий резки, при этом различаются округлые, угловатые внутренние и наружные контуры

- функция увеличения - увеличение изображения заготовки вместе со всеми врезаниями
- удобный интерфейс пользователя с возможностью внесения корректировки всех параметров обработки во время резки, а также удобное управление всеми сервисными сообщениями
- маркировка и резка деталей производится за одну программу
- Опционально: функция автомат. раскроя, которая располагает различные формы деталей на одном листе, так что при этом значительно снижаются расход материала и время работы
- после приостановки программы дальнейшая обработка может быть продолжена с последней позиции
- надежная калькуляция расхода материала и времени работы с помощью имитации процесса резки
- Online-помощь: при необходимости, мы осуществляем быстро и компетентно сервисную поддержку "online"
- индустриальный ПК basd CNC
- Поблочная обработка - 450 вычислительных блоков/сек.
- блок памяти 40 ГБ
- Процессор 2.0 ГГц Intel Celeron
- 10/100 Мбит Ethernet-разъем (загрузка числ. программ из сети)
- USB-разъем для обмена данными

Стандартные комплектующие

ЧПУ с TFT дисплеем, электронный маховичёк, пульт управления, программное обеспечение GPlus 450 Cut, функция сетчатого раскроя, насос высокого давления, абразивная режущая головка, ёмкость для абразива 1000 кг, система подачи абразива, автоматич. ось Z с системой предотвращения столкновений, отстойник, руководство по программированию, руководство по эксплуатации

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: ktn@nt-rt.ru || www.knuth.nt-rt.ru