

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

Power Puncher 1250/20 CNC - Штамповочно-высечной станок с ЧПУ

Высокопроизводительный штамповочно-высечной станок с современным управлением Siemens 840 DI и мультиинструментальной системой

- включая пуско-наладочные работы и инструктаж (не вкл. командировочные расходы)
- Стабильная главная рама в виде сварной и прошедшей отжиг для снятия внутр. напряжений стальной конструкции произведена с использованием самых современных технологий
- высокоточные линейные направляющие и высококачественные ШВП, а также установленные непосредственно на шпинделе сервоприводы для осей X и Y обеспечивают постоянную точность, большие скорости перемещения и высокую точность позиционирования
- Используются особо качественные компоненты (гидравлика Бош/Рексрот и электроника Сименс/Телемеханика), которые обеспечивают высокую степень безопасности при эксплуатации и готовности станка
- 6-кратная мультиинструментальная система, обеспечивающая возможность установки инструмента различного типа и револьверного инструмента
- Автоматическая система репозиционирования позволяет штамповку листов длиной свыше 2000 мм
- стандартная комплектация стола шариково-щеточной комбинацией
- Зажимные скобы позволяют наращивание, которое дает пользователю возможность обработки даже листов увеличенного размера. ЧПУ автоматически рассчитывает зоны зажима и в случае необходимости полностью автоматически осуществляет перепозиционирование скоб для того, чтобы обеспечить возможность обработки по всей длине листа.

Обширный программный пакет входит в объем поставки:

- Автоматическое сортирование рабочих шагов
- Имитация
- Управление инструментом
- Мультиобработка заданий
- ЧПУ-программирование
- Автоматический раскрой (опция)

Рабочая зона

технол. ход, ось X	2000 мм
--------------------	---------

технол. ход, ось Y с одиночн. инструментом	1285 мм
--	---------

технол. ход, ось Y с мультифункц. инструментом	1250 мм
--	---------

размеры стола	2400x3600 мм
---------------	--------------

макс. усилие штамповки	20 т
------------------------	------

толщина листа металла ST42 (макс.)	6 мм
------------------------------------	------

диаметр штампа	16 oder 24 mm
макс. ход штампа	25 мм
число подач с шагом 1мм, макс. толщина 1мм	850 об/мин
раб. ход за шаг 25 мм, толщина 1 мм	320 об/мин
скорость по оси X	96000 мм/мин
скорость по оси Y	75000 мм/мин
масса заготовки (макс.)	120 кг
автомат. позиционирование	10000 мм
рабочая высота	980 мм
прижим	2 - 3 шт
усилие прижима	1,5 т
Точность	
точность позиционирования	0,1 мм
Мощность	
мощность двигателя гидравл. насоса	7,5 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	200 л
габариты	3600x4100x2450 мм
масса	11100 кг

Siemens Sinuermik 840 DI

Стандартные комплектующие

ЧПУ Siemens 840 DI , педаль управления, штампы (Ø 8/10/20 мм, 4-хугольник 4x20 мм, квадрат 7/17 мм), программное обеспечение с электронным ключом, световая завеса, система автоматической смазки, сигнальная лампа, пульт управления и блок контроля, масляный радиатор, устройство защиты соответствующее CE (европейским стандартам), 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.knth.nt-rt.ru