

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Иркутск (395)279-98-46
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА СТАНКИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ HPR



Станок плазменной резки STALEX HPR

ОПИСАНИЕ

Станок плазменной резки с ЧПУ STALEX HPR позволяет достичь уникальных показателей стоимость/производительность для своего класса.

В качестве источника используется система плазменной резки HyPerformance HPR XD от мирового лидера компании HYPERTHERM, что обеспечивает максимальную производительность операций резки на координатном столе, резки со скосом и роботизированной резки. Эта универсальная система позволяет в комплексе получить высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быструю смену режимов, высокую надежность, а также позволяет выполнить резку низкоуглеродистой стали с непревзойденными характеристиками HyPerformance.

Назначение: раскрой листового металла, заготовительная резка, для дальнейшего сборочного сварного соединения (узла), а также получения заготовки для последующей механической обработки с минимальными припусками. Кроме того, данная система позволяет выполнить резку алюминия и обеспечивает непревзойденное качество резки нержавеющей стали.

Базовый состав комплекса:

- Координатная машина
- Система управления с программным обеспечением
- Аппарат плазменной резки с плазмотроном

Станок предназначен для автоматического плазменного раскроя металлических листов.

Комплектация:

- Источник плазменный HYPERTHERM HPR260HD
- Система управления ЧПУ
- Дистанционный ручной пульт управления

Стандартные функции станка:

- Специально разработанная рама станка (производство Россия) обеспечивает высокую прочность и жесткость конструкции машины.
- Дружественный и понятный интерфейс
- Высокоскоростной 3-осевой контроллер перемещения.
- Высокоточные сдвоенные приводы по оси X
- Оперативная память 8 Мегабайт с возможностью передачи файла неограниченного размера
- Стандартный интерфейс Ethernet или RS232
- Компьютер в опциональной комплектации 2,2ГГц 1Гб RAM 250Гб 19" LCD

Технические характеристики серии

Рама станка

В несущих конструкциях машины используются проверенные временем материалы, а также высокоточные направляющие, шариковинтовые пары, зубчатые рейки и колеса, которые поставляются ведущими зарубежными фирмами. Все это обеспечивает необходимую точность, легкость и жесткость конструкции рамы, а также стабильность работы на протяжении многих лет эксплуатации.

	Á	Á	Á	Á	Á
FEN	HUG	GÍ	FIH	FÍ G Á	FÍ €€
GH	HI €	GÍ €	FIH	GÍ € Á F€€	FJ€€
GÍ	î HI €	Gí €	FIH	GÍ € Á F€€	GJ€€

Портал

Портал передвигается вдоль столешницы по порталным направляющим. Длина портала определяет максимальную ширину разрезаемого листа (Y координата) и в зависимости от типа машины может быть исполнена для резки листа шириной в пределах от 1,5 до 6 метров.

Двухдвигательный портал приводится в движение двумя согласованными двигателями X координаты и обеспечивает большую точность позиционирования 0,10 мм/м.

Каретка

Каретка перемещается вдоль портала. На каретке установлен держатель плазматрона (газового резака) и двигатель для его вертикального перемещения (Z координата).

Перемещение каретки вдоль портала осуществляется посредством отдельного двигателя Y координаты (ведущая каретка Y1).

Для машин плазменной резки – одна ведущая каретка.

Двигатели приводов по осям (варианты комплектации)

Бесщеточные сервомоторы переменного тока и приводы Sigma II от компании Yaskawa.

Сервосистема Sigma II обеспечивает управление с высочайшим разрешением даже на высоких скоростях, что гарантирует непревзойденную точность выполнения всех операций.

Всемирно известные высоким качеством и надежностью комплектующие от компании Yaskawa, среднее время наработки на отказ - более 400000 часов

Цифровые контуры управления

Полоса пропускания контура 400 Гц

Станок имеет многочисленные функции обеспечения безопасности и защиты, в том числе:

автоматическое определение ошибок подключения электродвигателя и энкодера,
защита от перегрузки двигателя,
защита от превышения скорости,
предотвращение перебега
и многие другие.

Столешница служит для укладки разрезаемого листа

Поверхность столешницы набрана из металлических полос, которые могут быть легко заменены по мере их прожигания режущей струей.

Стол раскроечный для плазменной / газовой резки металла с воздушно-секционной системой удаления продуктов сгорания предназначен для укладки и последующего раскроя методом термической резки с помощью внешних автоматизированных систем металлических листов толщиной до 150 мм.

Стол раскроечный секционный позволяет осуществлять вытяжку задымленного воздуха посредством внешней вытяжной/фильтрационной системы из секции ограниченного объема в зависимости от реального положения автоматизированной системы резки.

Линейные подшипники

Профильные рельсы для линейных шариковых подшипников компании Star 25 мм обеспечивают:

- Высокую жесткость и хорошую устойчивость к нагрузкам по всем направлениям; Минимизацию уровня шума и максимально высокие характеристики хода ;
- Выдерживают нагрузки с высоким моментом;
- 4 комплекта подшипников на ось;
- Динамическую нагрузку в 30400 Нм на комплект подшипника.

Адаптивное автоматическое управление высотой горелки от компании MultiCam (опция).

Компания MultiCam разработала одну из наиболее совершенных систем автоматического управления высотой горелки, имеющих место на современном рынке.

Поскольку основная проблема заключалась в разработке такой системы управления высотой горелки, которая имела бы очень быстрый отклик при резке тонких металлов и очень плавный при резке толстых, для достижения наилучшего качества резки очень важно было



добиться удержания кончика горелки на одинаковом расстоянии над заготовкой.

Если бы контур управления высотой горелки предусматривал очень малое время реакции при резке толстых металлов, то кромка реза была бы не плавной, а недостаточно быстрый отклик при резке тонких металлов не позволил бы регулировать горелку достаточно быстро, что могло привести к недостаточной высоте положения горелки и задеванию за материал. Системы управления высотой горелки в некоторых станках выполнены независимыми от контроллера перемещения. Поэтому они не могут автоматически адаптировать систему при изменении скорости резки и толщины материала. Единственным сигналом от контроллера перемещения в таких станках является сигнал, отключающий регулятор высоты горелки, если скорость станка падает ниже 100% настроенной скорости резки. Из-за такой ограниченной интеграции регулятор высоты горелки вынужден использовать набор параметров для некой средней толщины материала.

В отличие от таких регуляторов система управления высотой горелки компании MultiCam полностью интегрирована с контроллером перемещения. Чувствительность регулятора высоты горелки автоматически настраивается согласно текущим параметрам резки. Такая система позволяет заказчику получить оптимальные результаты при любой толщине. Она имеет очень быстрый отклик при резке тонких металлов, очень плавный отклик при резке толстых пластин и автоматически настраивает чувствительность при всех промежуточных значениях толщины пластины. Еще одним очень важным достоинством системы является то, что все эти настройки выполняются автоматически без участия оператора.

Система быстрой остановки для защиты от столкновений (опция)

Держатель горелки с системой защиты от столкновений путем быстрой остановки упрощает замену расходных материалов и оберегает оборудование от серьезных повреждений. Так, например, во время процесса резки небольшие фрагменты заготовки могут загнуться вверх. Система быстрой остановки действует следующим образом: если горелка касается какого-либо препятствия, то крепление автоматически освобождает горелку, и она отводится в сторону. Работа станка приостанавливается, оператор может устранить проблему и затем продолжить резку.

Автоматическое задание напряжения(опция)

Стандартно в большинстве обрабатывающих систем оператор должен вручную задавать напряжение для указания высоты горелки. Система MultiCam автоматически определяет и задает величину напряжения в начале каждой программы, позволяя улучшить качество резки, продлить срок службы изнашиваемых узлов и снизить вероятность появления ошибок.

Почему это так важно? На напряжение задания высоты горелки могут влиять многие параметры, кроме того, при резке со скоростью большей или меньшей заданного значения напряжение высоты горелки также будет изменяться. Для оператора практически невозможно точно угадать правильное значение напряжения. Система MultiCam устраняет необходимость в таких догадках, автоматизируя процесс регулировки.

Система улучшенного отслеживания пересечения надреза (опция)

Регулятор MultiCam автоматически проверяет значение напряжения высоты горелки 500 раз в секунду. Затем эти данные обрабатываются по определенным алгоритмам, большинство из которых предназначены для настройки плавности и чувствительности контура управления высотой горелки.

Для этого собранные данные интегрируются по различным интервалам времени. Если напряжение изменяется очень быстро, регулятор запоминает и поддерживает текущее значение высоты горелки. Такие быстрые изменения напряжения обычно возникают при обратном прохождении горелки над надрезом в конце операции резки, когда выходной надрез пересекает входной надрез.

EZ управление (опция)

EZ управление от фирмы MultiCam представляет собой продвинутый ЧПУ интерфейс, очень мощный, но, тем не менее, легкий в использовании. Комбинация клиентской ПК, программного обеспечения EZ Productivity Suite, портативного рабочего пульта и промышленного контроллера перемещений, дает пользователю предельную надежность, легкость в использовании, и абсолютную власть над процессом. Разделение устройства управления перемещениями и ПК позволяет наиболее точное и надежное управление перемещениями без перегрузки ПК. Не удивительно, что MultiCam назвала свою кинематическую систему EZ управление! Основные черты управления перемещениями включают:

- 32-битный CPU

Интерполирование линейной, круговой, геликоидальной и гладкой кривой 64-битные алгоритмы управления перемещениями

Взгляд на 1000 линий вперед

Встроенная самопроверка и защита от напряжения

12 мБ памяти - возможность перемещения файлов неограниченного размера M & G

коды по отраслевому стандарту

Большое количество исходных положений

Бесконтактный перезапуск

Коррекция на инструмент

Все станки STALEX оборудованы системой плазменной резки Hypertherm

В качестве источника используется система плазменной резки HyPerformance HPR XD от мирового лидера компании HYPERTHERM, что обеспечивает максимальную производительность операций резки на координатном столе, резки со скосом и роботизированной резки. Эта универсальная система позволяет в комплексе получить высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быструю смену режимов, высокую надежность, а также позволяеыполнить резку низкоуглеродистой стали с непревзойденными характеристиками HyPerformance.

Кроме того, данная система позволяет выполнить резку алюминия и обеспечивает непревзойденное качество резки нержавеющей стали.

	HPR130XD	HPR260XD	HPR400XD
Номинальный ток	130 A	260 A	400 A
Низкоуглеродистая сталь:			
Без образования накалины	16 мм	32 мм	38 мм
Промышленный прожиг	32 мм	38 мм	50 мм
Максимальная толщина резки	38 мм	64 мм	80 мм
Низкоуглеродистая сталь:			
Промышленный прожиг	20 мм	32 мм	45 мм
Максимальная толщина резки	25 мм	50 мм	75 мм
Скорость (низкоуглеродистая сталь)	12 мм 2200 мм/мин	12 мм 3850 мм/мин	12 мм 4430 мм/мин
Угол среза	2-4	2-4	2-4
Газ	O2/воздух, O2/O2 Ar/воздух H35/N2, N2/N2, H-35-N2/N2, F5/N2, Ar/воздух, Ar/N2	O2/воздух, O2/O2 Ar/воздух H35/N2, N2/N2, F5/N2, Ar/воздух, Ar/N2	O2/воздух, O2/O2 Ar/воздух H35/N2, N2/N2, H-35-N2/N2, F5/N2, Ar/воздух, Ar/N2

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
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
Иркутск (395)279-98-46
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
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
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
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || stl@nt-rt.ru