

Координатно-пробивні преси з ЧПК

HPE HPC HPH

**Yawei** 亚威

Stock Code 002559

Каталог продукції

Постійна оптимізація. Надійність та ефективність	02
Серія HPE	04
Серія HPC	10
Серія HPH	14
Спільні частини	18
Контролер ЧПК	22
Програмне забезпечення для програмування	23

Використовуючи технологію CNC Turret Punch від японської компанії NISSHINBO, YAWEI виробляє першокласні координатно-пробивні преси з ЧПК, що відповідають міжнародним стандартам, обслуговує всі види промисловості з формування матеріалів та має широке коло висококласних клієнтів. YAWEI роками зосереджується на дослідженнях та інноваціях, пропонуючи найкращі рішення для штампування та формування за допомогою різних моделей зрілих продуктів та деталей.

Координатно-пробивні преси з ЧПК

- Повністю новий промисловий дизайн із приємним зовнішнім виглядом
- Інноваційне застосування всіх видів технології револьверного штампування, більш ефективне, енергозберігаюче та екологічне
- Кращі технічні характеристики та конфігурація, більш потужні функції та просте управління



Серія HPE

Механічний сервопривідний вертикальний штампувальний прес з ЧПК

- Енергоефективна електрична сервосистема, інтегрована з багатоосьовим управлінням зв'язком і пристроєм компенсації зазору, забезпечує високу ефективність, тиху роботу, точне позионування, менший внутрішній знос, довший термін служби та високу якість обробки



Серія HPC

Універсальний механічний сервопривідний вертикальний штампувальний прес з ЧПУ

- Надійна якість Yawei
- Підходить для високоякісної штампування різних типів заготовок
- Повністю електричне сервоуправління є більш енергоефективним та екологічним



Серія HPH

Високоєфективний гідравлічний штампувальний верстат з ЧПК

- Орієнтований на середній сегмент ринку, класична конфігурація HPH із випробуваною технологією забезпечує стабільність і довговічність пристрою.

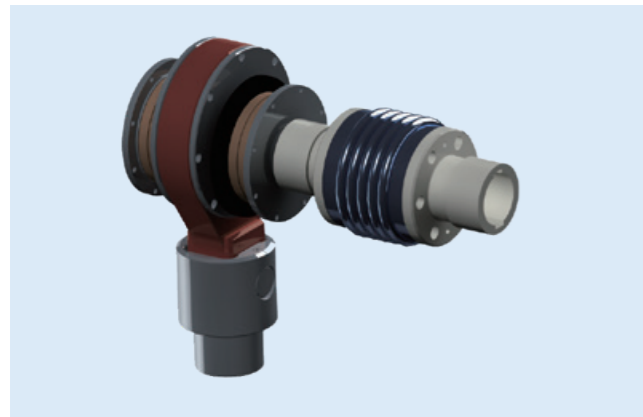


Серія HPE

Координатно-пробивні преси з ЧПК

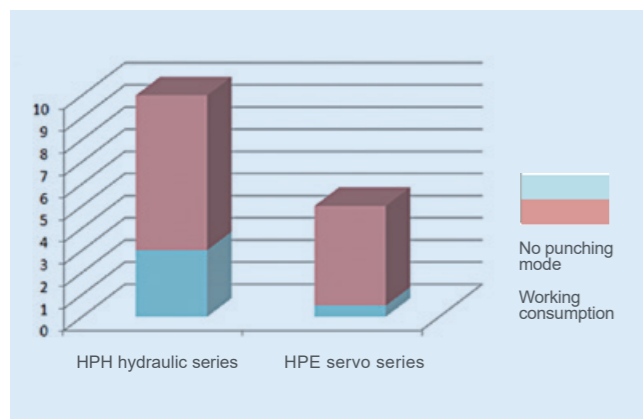
- Електрична сервокерована ударна головка для швидкого перфорування, частота маркування до 2300 ударів/хв
- Повністю сенсорний інтерфейс управління HMI, потужний контролер ЧПК
- Точне управління положенням поршня, точність позионування BDC становить 0,01 мм
- Запатентована компанією Nisshinbo технологія Auto-index з функцією утримання дотику, висока точність репозиціонування
- Ефективне прецизійне профілювання
- Енергозбереження, низьке енергоспоживання та низький рівень шуму

Серія HPE



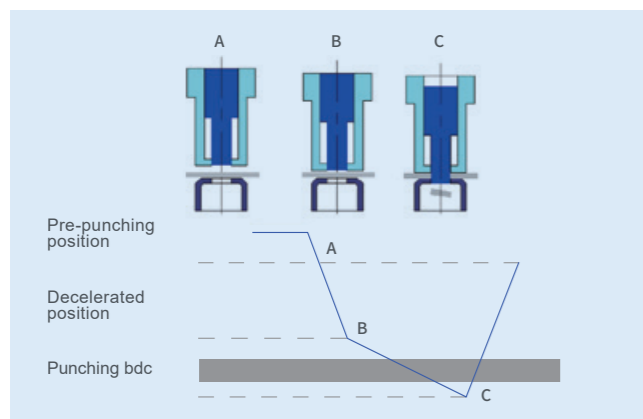
Конструкція сервоприводу

- Конструкція бойка використовує один сервомотор, безпосередньо з'єднаний з колінчастим валом, для забезпечення найвищої продуктивності та надійності штампування. Спрощена конструкція збільшує термін служби компонентів і забезпечує точність позионування за допомогою системи сервоуправління із замкнутим контуром.



Енергоефективність

- Досягайте високої енергоефективності за допомогою розрахунку та контролю сили удару. Крім того, енергія, що генерується під час гальмування, буде рециркулюватися для повторного прискорення. Споживання буде лише половиною від споживання гідравлічного приводу
- Повне сервоуправління без гідравлічної оливи, низькі витрати на технічне обслуговування



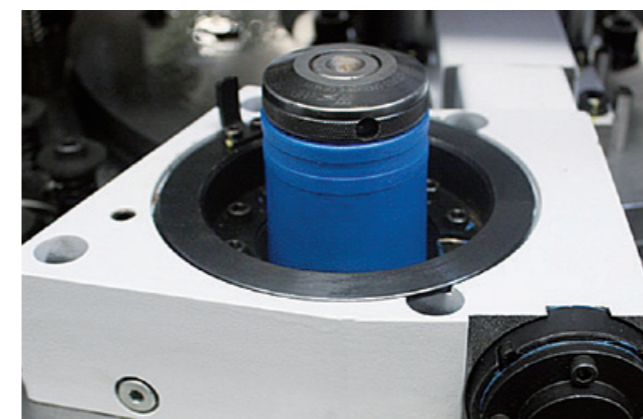
Висока швидкість, низький рівень шуму

- Передова технологія штампування забезпечує повний контроль швидкості, ходу та формування поршня в поєднанні з низьким рівнем шуму та енергоспоживанням
- Високоточна безшовна механічна конструкція, відсутність внутрішнього ненормального шуму під час руху на високій швидкості



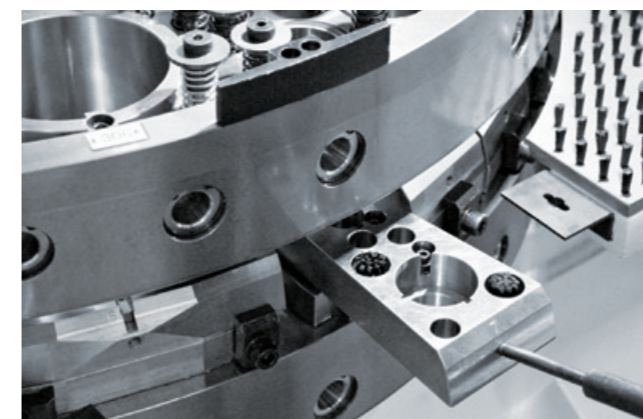
Конструкція інструментального револьверу

- Інструментальний револьвер оброблений за допомогою одноразової прецизійної обробки з високоміцної легованої сталі, має високу антиоксидантну здатність і несучу здатність, відмінні вібраційні та прецизійні характеристики, менше застрягання інструменту, смуги та інші явища, а також ефективно зменшує деформацію пластини при штампуванні отворів високої щільності



Інструмент Автоіндекс

- Запатентована компанією Nisshinbo конструкція Auto-index з функцією утримання дотику усуває вторинні помилки позионування, забезпечуючи точність перепозионування в межах 0,03 мм за допомогою управління передачею зв'язку осі T, черв'ячного редуктора та штока.



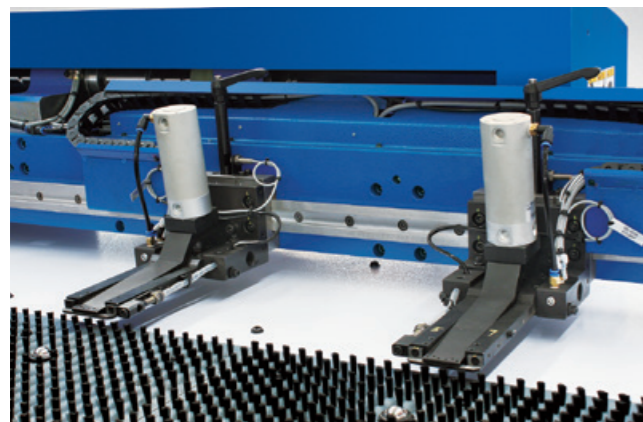
Нижній фіксатор матриці, швидка заміна

- Спеціальний пристрій для зняття штампа скорочує час заміни, підвищує ефективність роботи, а пристрій точного позионування гарантує точність перепозионування.



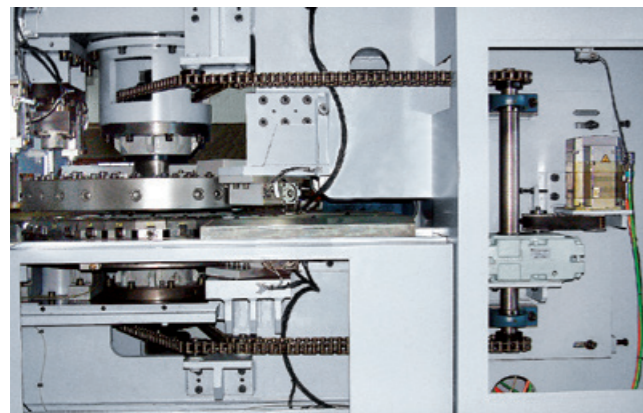
Повністю сенсорний інтерфейс HMI

- Використовує 17-дюймовий сенсорний інтерфейс HMI, розроблений спеціально для револьверних штампувальних верстатів, простий в експлуатації та з потужними функціями
- Інтегровані функції, такі як офлайн-симуляція, динамічна симуляція, порівняння інструментів тощо



Система руху заготовки

- Шток кульового гвинта з подвійною точністю і довгим ходом без використання сегментованої компенсації під час управління, вища точність позионування, менший шум і опір, довший термін експлуатації
- Стандартні пневматичні затискачі поворотного типу, зрілі та стабільні, можуть адаптуватися до деформації листа, щоб забезпечити довгострокову стабільну роботу

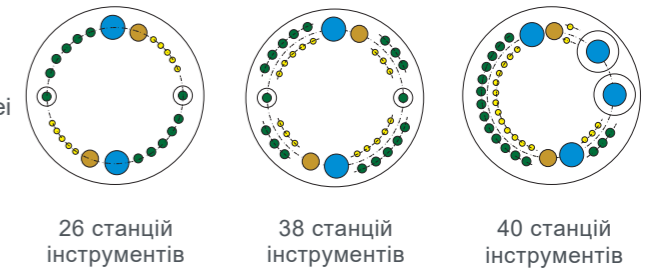


Конструкція інструментального револьверу

- Компактна конструкція з розумним розподілом навантаження забезпечує швидку і стабільну передачу, а точний пристрій позионування револьверу гарантує точність вибору інструментів.

Стандартна конфігурація

- ЧПК-контролер Siemens
- Електричний сервопривід, розроблений компанією Yawei
- 38-позиційна револьверна головка з 2 станціями автоматичного індексування (станція 2B)
- Оснащений системою автоматичного змащення для верстата та датчиками деформації листового металу



Категорія станції інструментів	Символ	26 станцій інструментів		38 станцій інструментів		40 станцій інструментів		Діапазон розмірів
		фікс.	AI	фікс.	AI	фікс.	AI	
A	●	10		16		18		ø3.0~ø12.7мм
B	●	10	2	16	2	16		ø12.7~ø31.75мм
C	●	2		2		2		ø31.75~ø50.8мм
D	●	2		2		2	2	ø50.8~ø88.9мм

Параметри серії HPE

Параметри		HPE-3044	HPE-3047	HPE-3048	HPE-3057	HPE-3058	HPE-3078
Звичайний тиск	кН	294	294	294	294	294	294
Макс. розмір оброблюваного листа (з одним перепозиціонуванням)	мм	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000	2000×5000
Макс. товщина оброблюваного листа	Вуглецева сталь	мм	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35
	Нержавіюча сталь	мм	4	4	4	4	4
Макс. діаметр отвору	мм	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
Точність пробивання	мм	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Швидкість ходу поршня	срт	2300	2300	2300	2300	2300	2300
Частота пробивання (крок 1 мм, хід пробивання 6 мм)	срт	750	750	750	750	750	750
Частота пробивання (крок 25,4 мм, хід пробивання 6 мм)	срт	400	410	410	410	410	410
Макс. швидкість руху пластини	м/хв	102	102	102	102	102	102
Швидкість об. револьвера	об/хв	30	30	30	30	30	30
Вісь ЧПК		5 (X,Y,T,C,Z)	5 (X,Y,T,C,Z)	5 (X,Y,T,C,Z)	5 (X,Y,T,C,Z)	5 (X,Y,T,C,Z)	5 (X,Y,T,C,Z)
Загальне енергоспоживання	кВт	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1
Повітряний ресурс	МПа	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Загальний розмір	L	мм	5610	5610	5610	6110	6110
	W	мм	2300	4000	5000	4000	5000
	H	мм	2260	2260	2260	2260	2450
Вага	кг	14000	15000	16000	18000	19000	25500



Серія HPC

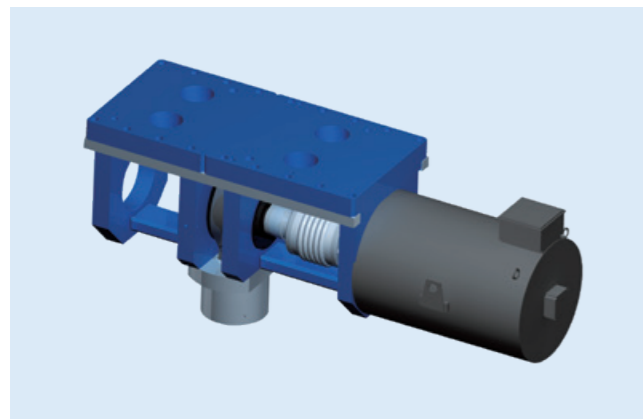
Координатно-пробивні преси з ЧПК

- Основні осі контролюються сервоприводом, що забезпечує стабільність і надійність
- Повністю сенсорний інтерфейс людина-верстат, потужна система ЧПК
- Постійна зубчаста ротаційна станція, виготовлена за запатентованою технологією, забезпечує вищу точність повторення
- Новий промисловий дизайн
- Високоєфективне прецизійне формування роликовим інструментом
- Енергозбереження, низьке енергоспоживання, низький рівень шуму



Сенсорний інтерфейс людина-верстат

- Використання 17-дюймового сенсорного інтерфейсу людина-машина, спеціально розробленого для штампувального верстата, простий в експлуатації та з потужними функціями
- Інтегровані функції, такі як офлайн-симуляція, динамічна симуляція, порівняння інструментів тощо



Конструкція сервоприводу

- Основна трансмісія використовує сервомотор, безпосередньо з'єднаний з колінчастим валом, зрілий і надійний. Повне сервоуправління із замкнутим контуром для точного позионування в будь-якому положенні в межах діапазону ходу для кращої продуктивності штампування.



Конструкція інструментального револьверу

- Інструментальний револьвер оброблений за допомогою одноразової прецизійної обробки з високоміцної легованої сталі, має високу антиоксидантну здатність і здатність до догляду, відмінні вібраційні та прецизійні характеристики, менше застрягання інструменту, смуги або інших явищ, а також ефективно зменшує деформацію пластини при пробиванні отворів високої щільності

Стандартна конфігурація

- ЧПК-контролер Siemens
- Електричний сервопривід, розроблений компанією Yawei
- 38-позиційна револьверна головка з 2 станціями автоматичного індексування (станція 2B)
- Оснащений системою автоматичного змащення для верстата та датчиками деформації листового металу



Категорія станції інструментів	Символ	26 станцій інструментів		38 станцій інструментів		40 станцій інструментів		Діапазон розмірів
		фікс.	AI	фікс.	AI	фікс.	AI	
A	●	10		16		18		ø3.0~ø12.7мм
B	●	10	2	16	2	16		ø12.7~ø31.75мм
C	●	2		2		2		ø31.75~ø50.8мм
D	●	2		2		2	2	ø50.8~ø88.9мм

Параметри серії HPC

Параметри		HPC-2544	HPC-2548	HPC-2558	HPC-2578	
Звичайний тиск	кН	245	245	245	245	
Макс. розмір оброблюваного листа (включно з одним перепозиціонуванням)	мм	1250×2500	1250×5000	1500×5000	2000×5000	
Макс. товщина оброблюваного листа	Вуглецева сталь	мм	6.35	6.35	6.35	6.35
	Нержавіюча сталь	мм	4	4	4	4
Максимальний діаметр отвору	мм	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	
Стандартна станція інструментів		38	38	38	38	
Точність удару	мм	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	
Частота ходу поршня	срт	1500	1500	1500	1500	
Частота пробивання (крок 1 мм, хід пробивання 6 мм)	срт	620	620	620	620	
Частота пробивання (крок 25,4 мм, хід пробивання 6 мм)	срт	350	350	350	350	
Максимальна швидкість руху пластини	м/хв	102	102	102	102	
Швидкість обертання револьверу	об/хв	30	30	30	30	
Вісь ЧПК		5	5	5	5	
Повітряний ресурс	МПа	0.6	0.6	0.6	0.6	
Загальне енергоспоживання	кВт	6.1	6.1	6.1	6.1	
Загальний розмір	L	мм	5410	5410	5910	7000
	W	мм	2300	5000	5000	5000
	H	мм	2260	2260	2260	2260
Вага	кг	14000	16000	19000	24500	



Серія НРН

Координатно-пробивні преси з ЧПК

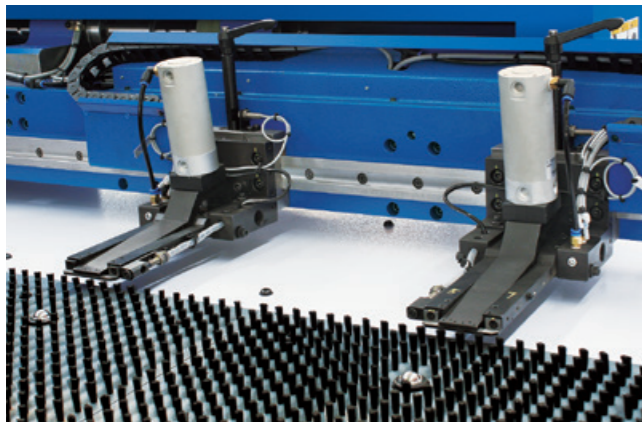
- Гідравлічна система Н+L, частота удару 600 разів/хв
- Запатентована технологія автоматичного індексу з підтримкою контакту, точність позиціонування
- Можливість вибору з декількох інструментальних револьверів, адаптація до різних вимог замовників
- Високотехнологічна система управління, широке застосування
- Ефективна та стабільна робота, низький рівень відмов
- Середня та висока конфігурація, видатна економічна ефективність

Серія НРН



Конструкція інструментального револьверу

- Інструментальний револьвер оброблений за допомогою одноразової прецизійної обробки з високоміцної легуваної сталі, має високу антиоксидантну здатність і несучу здатність, чудові вібропоглинаючі властивості та прецизійні характеристики, менше застрягання інструменту, смуги та інші явища, а також ефективно зменшує деформацію пластини під час пробивання отворів високої щільності



Система руху заготовки

- Двошвидкісний шток з кульковою гвинтовою передачею без використання сегментованої компенсації під час управління, вища точність позиціонування та осьове навантаження, ніж у одношток, менший шум та опір, довший термін експлуатації
- Стандартні пневматичні затискачі поворотного типу, зрілі та стабільні, можуть адаптуватися до деформації листа, щоб забезпечити довготривалу стабільну роботу

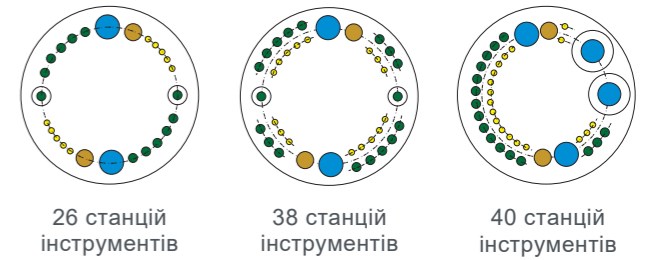


Гідравлічна система

- Частота ударів до 600 ударів/хв
- Компактна конструкція з високою стабільністю
- Висока продуктивність штампування з функцією формування

Стандартна конфігурація

- ЧПК-контролер Siemens
- Електричний сервопривід, розроблений компанією Yawei
- 26-позиційна револьверна головка з 2 станціями автоматичного індексування (станція 2В)
- Оснащений системою автоматичного змащення для верстата та датчиками деформації листового металу

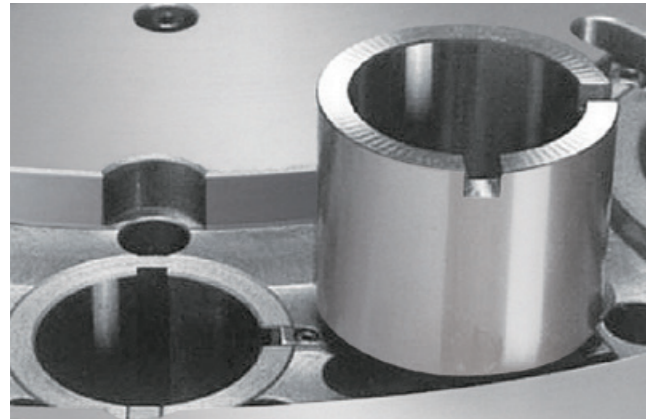


Категорія станцій інструментів	Символ	26 станцій інструментів		38 станцій інструментів		40 станцій інструментів		Діапазон розмірів
		фікс.	AI	фікс.	AI	фікс.	AI	
A	●	10		16		18		ø3.0~ø12.7мм
B	●	10	2	16	2	16		ø12.7~ø31.75мм
C	●	2		2		2		ø31.75~ø50.8мм
D	●	2		2		2	2	ø50.8~ø88.9мм

Параметри серії НРН

Параметри		НРН-3044/5044	НРН-3047/5047	НРН-3048/5048	НРН-3057/5057	НРН-3058/5058
Звичайний тиск	кН	300/500	300/500	300/500	300/500	300/500
Макс. розмір оброблюваного листа (з одним перепозиціонуванням)	мм	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000
Макс. товщина оброблюваного листа	Вуглецева сталь	мм	6.35/8	6.35/8	6.35/8	6.35/8
	Нержавіюча сталь	мм	4/6	4/6	4/6	4/6
Максимальний діаметр отвору	мм	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
Стандартна станція інструментів		26	26	26	26	26
Точність удару	мм	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
Частота ходу поршня	срт	600/800	600/800	600/800	600/800	600/800
Частота пробивання (крок 1 мм, хід пробивання 6 мм)	срт	320/340	320/340	320/340	320/340	320/340
Частота ударів (крок 25,4 мм, хід удару 6 мм)	срт	230/240	230/240	230/240	230/240	230/240
Максимальна швидкість руху пластини	м/хв	102	102	102	102	102
Швидкість об. револьвера	об/хв	30	30	30	30	30
Вісь ЧПК		4 (X, Y, T, C)	4 (X, Y, T, C)	4 (X, Y, T, C)	4 (X, Y, T, C)	4 (X, Y, T, C)
Загальне енергоспоживання	кВт	21	23	24	23	24
Повітряний ресурс	МПа	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Загальний розмір	L	мм	5600/5800	5600/5800	5600/5800	6100/6300
	W	мм	2300	4000	5000	4000
	H	мм	2200/2300	2200/2300	2200/2300	2200/2300
Вага	кг	14000/21000	15000/22000	16000/22500	18000/24500	19000/25500

Загальні деталі для револьверних пресів



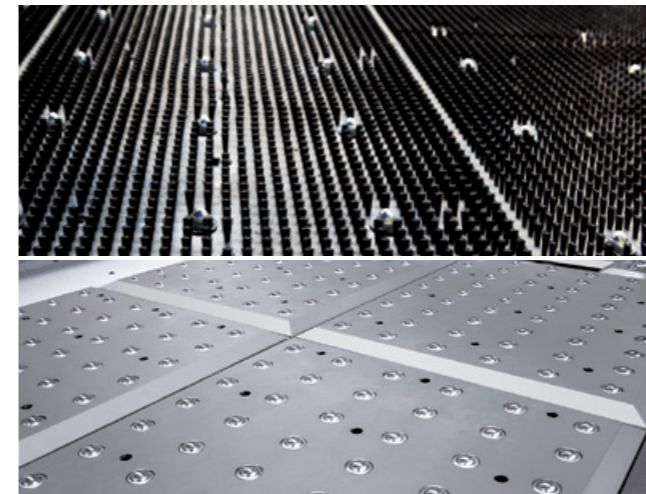
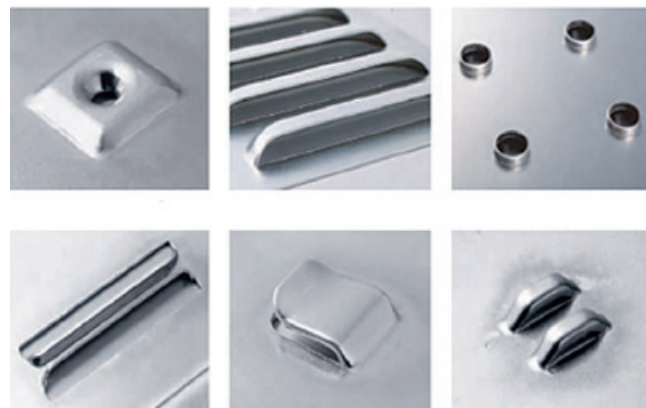
Загартована втулка інструменту

- Револьвер має конструкцію з втулкою, високу якість направлення, основний корпус після загартування піддається точному шліфуванню, має високу зносостійкість, легко замінюється



Довгий направляючий інструмент

- Довгий направляючий інструмент з високою точністю для товстої револьверної головки, точна сервосистема позионування підходить для різноманітних складних високоякісних формувальних інструментів, ефективно поглинає вібрацію під час удару з високим навантаженням, щоб захистити інструменти.



Стандартний робочий стіл

- Напівпоследовна конструкція робочого столу з щіткою, менший рівень подряпин і шуму
- Рекомендоване використання:
Діапазон товщини 0,5~3,0 мм — робочий стіл з щіткою та сталевими кульками
Діапазон товщини 3,5 мм~6,35 мм — робочий стіл з нержавіючої сталі



Автоматичне змащування

- Система сигналізації реле тиску сповіщає клієнта про недостатній тиск у системі



Детектор деформації листа

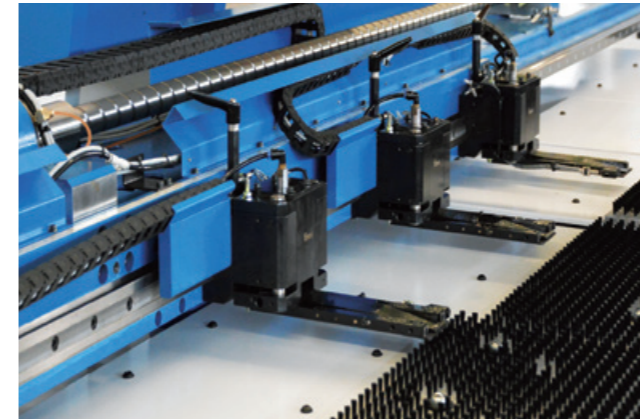
- У разі деформації листа під час подачі детектор надсилатиме зворотний зв'язок до системи ЧПК для зупинки та усунення несправностей

Загальні деталі для револьверних пресів



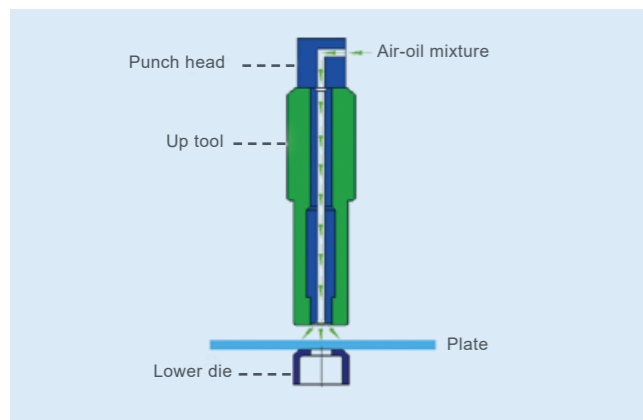
Електрична шафа для кондиціонування

- Ефективно контролюйте високу температуру та зменшуйте проникнення пилу, подовжуйте термін експлуатації електричних компонентів та забезпечуйте довготривалу стабільну роботу



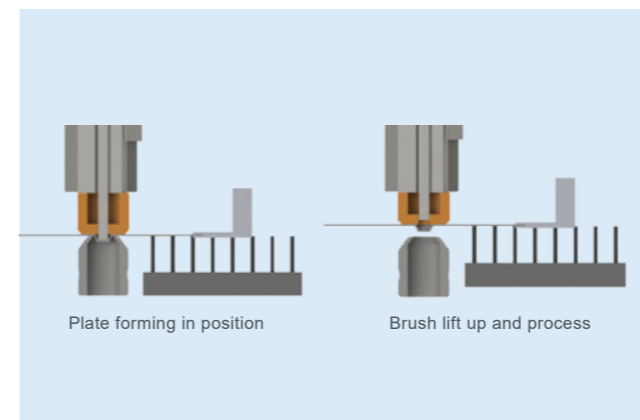
Повний плаваючий затискач

- Піднімається та опускається разом з усім листом, швидке регулювання висоти затискача відповідно до змін робочих умов
- Точне направлення, висока точність позиціонування



Пристрій захисту масляним туманом

- Регулярно змащує інструмент, система визначає, чи потрібно його змащувати, зчитуючи кількість ударів, контролює кількість мастила за допомогою спеціального кількісного лічильника
- Знижує температуру серцевини інструменту за допомогою струменя повітря під високим тиском, що збільшує термін служби інструменту



Компонент для нижнього формування

- Після формування вниз робочий стіл піднімається і автоматично позиціонує лист, коли заготовка рухається
- Ефективно зменшує жорстке тертя і гарантує якість поверхні листа



Інтерактивний пристрій для збору відходів

- Інтелектуальне інтерактивне використання, підвищення ефективності роботи
- Два відра для відходів великої місткості, зменшення частоти очищення відходів та інтенсивності праці



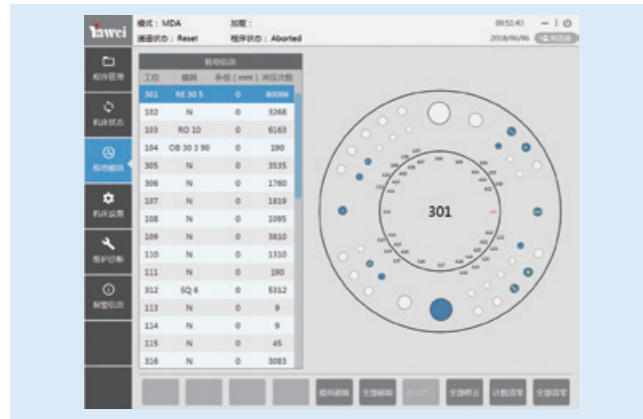
Інструмент Підйомний пристрій

- Гуманізований допоміжний пристрій для підйому інструментів значно зменшує обсяг ручної роботи, підвищує безпеку та надійність, а також дозволяє легко вставляти та витягувати верхній інструмент вагою понад 10 кг.

Контролер револьверного штампування з ЧПК

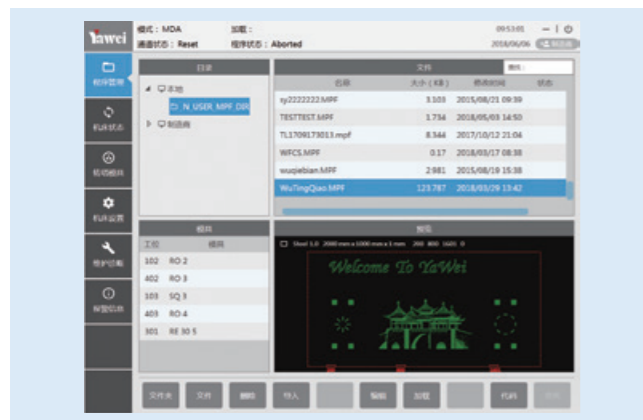
Програмне забезпечення

Система ЧПК Yawei



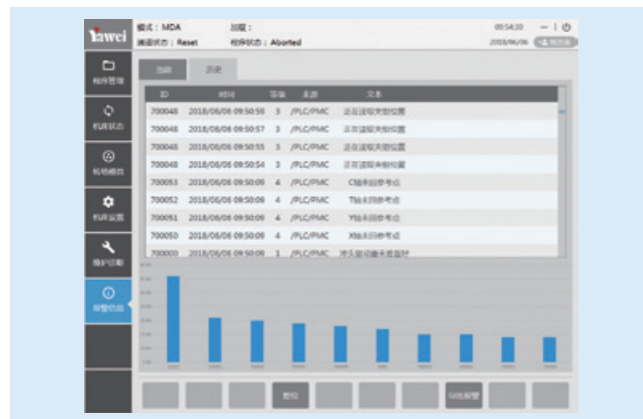
Управління бібліотекою інструментів

- Графічна конфігурація інструментів, легкий доступ до інформації про інструменти
- При заміні інструментів у револьверній головці, позначте різні кольори на випадок помилки



Динамічне моделювання в реальному часі

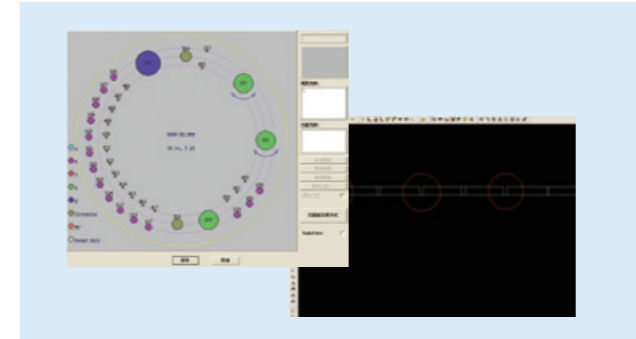
- Відображення інформації про інструменти обробки та листовий метал у вигляді списку, готового до редагування файлу та програми
- Динамічне моделювання фактичного стану обробки в режимі реального часу, наочне управління процесом обробки



Управління параметрами

- Експорт конфігурації системи, визначення параметрів, записів тривоги, журналів роботи в будь-який час
- Легке імпортування зовнішніх файлів обробки

Програмне забезпечення Yawei



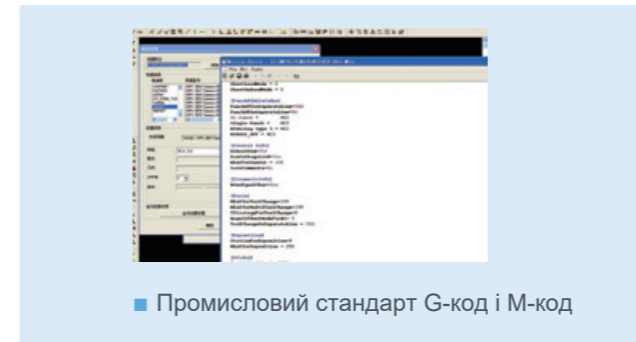
Особливість

- Один і той же інтерфейс для бібліотеки інструментів і конфігурації револьверної головки
- Ручне штампування і мікроз'єднання

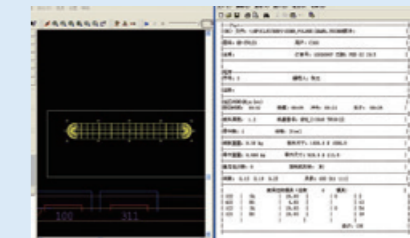


Перевага

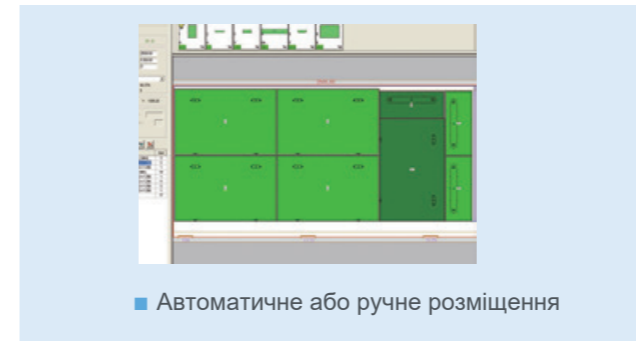
- Один комплект програмного забезпечення може бути застосований до різних типів координатно пробивних верстатів
- Зручне перетворення та імпорт декількох файлів



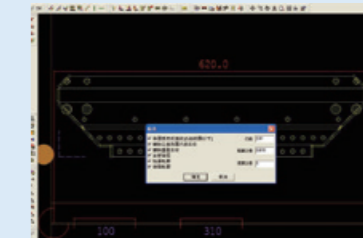
- Промисловий стандарт G-код і M-код



- Автоматичне створення звіту



- Автоматичне або ручне розміщення



- Автоматичне виявлення та виправлення

ДП Абпланалп Україна

вул. Козацька, 120/4

Київ, 03022, Україна

+380 44 496 11 66

info@abplanalp.ua

www.abplanalp.ua



Yawei 亚威