

+ Abplanalp SMF

Sheet Metal Fabrication

АБПЛАНАЛП Украина

Эксклюзивный дистрибьютор Yawei в Украине

📍 ул. Казацкая, 120/4, 03022, г. Киев, Украина

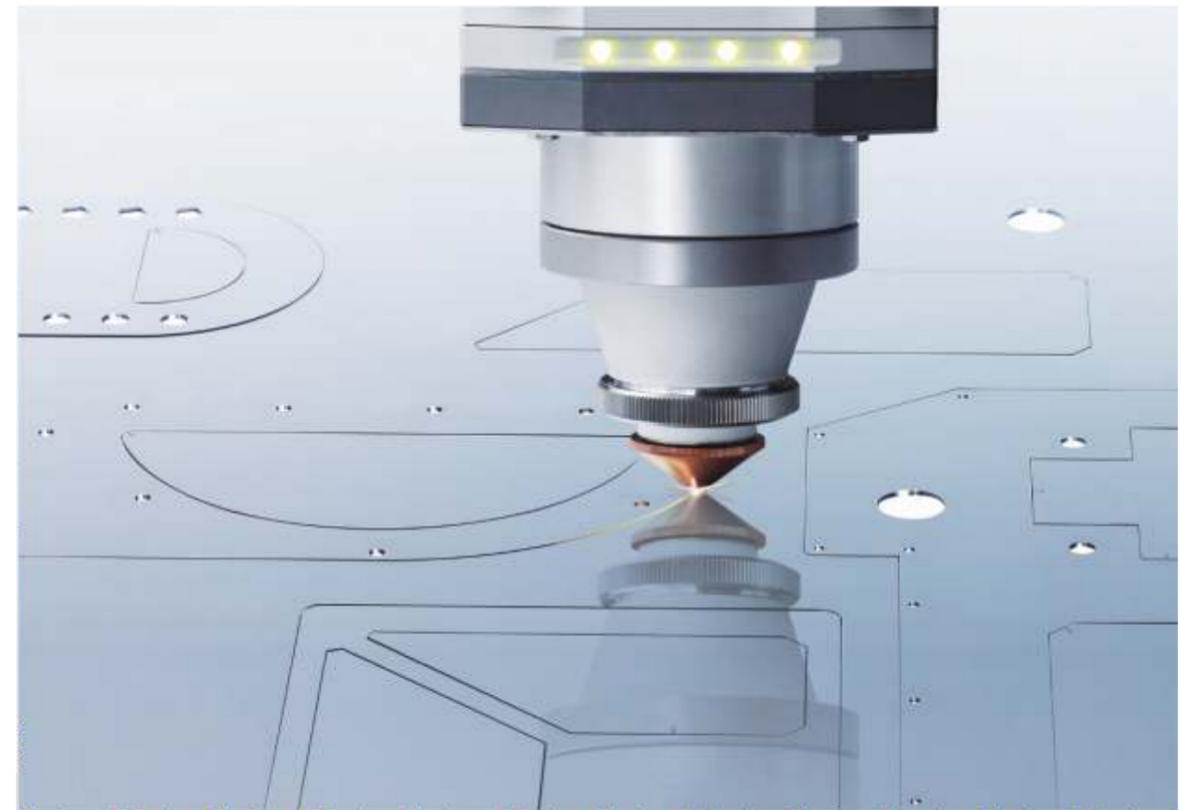
☎ +38 (044) 496 11 66

☎ +38 (044) 206 30 43

✉ info@abplanalp.kiev.ua



НЛР
НЛЕ
НЛН



УСТАНОВКИ ЛАЗЕРНОЙ РЕЗКИ

НРЕ
НР1
НРН



Револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ

Yawei **+ Abplanalp**

Непрерывная эволюция на пути к совершенству

Ориентируясь на технологические инновации, обусловленные потребностями клиентов, и следуя международным тенденциям в обработке листового металла, компания Yawei успешно произвела свою первую установку лазерной резки в 2009 году, и в последние годы их доля на рынке оборудования для лазерного раскроя продолжает расти.

- Результатом многолетних исследований и инноваций является интеграция передовых лазерных технологий в новые станки для лазерной резки Yawei
- Двухприводная порталная конструкция установки обеспечивает более высокую скорость и лучшую производительность
- 60-летний опыт производства станков, модернизированный и стандартизованный производственный процесс, а также лучший выбор поставщиков компонентов
- Новый дизайн, модульная конструкция, универсальные запасные части и полное обслуживание для обеспечения бесперебойной работы

HLF

Высокоскоростной станок лазерного раскроя с волоконным резонатором



HLE

Станок лазерного раскроя с волоконным резонатором



HLF

Крупноформатный станок лазерного раскроя с волоконным резонатором



HLH

Станок лазерного раскроя с CO2 резонатором



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ СТАНОК ЛАЗЕРНОГО РАСКРОЯ С ВОЛОКОННЫМ РЕЗОНАТОРОМ HLF



- Высокопроизводительный станок лазерного раскроя с волоконным резонатором нового поколения. Абсолютно новая конструкция с улучшенными характеристиками резки
- Двухприводная порталная конструкция установки, усиленная балка из алюминиевого сплава с облегченным весом, автоматический сменный рабочий стол обеспечивают удвоенную производительность
- Сверхвысокая скорость резания тонких листов и стабильная производительность при резании средних и толстых листов. Наилучшая эффективность при обработке листового металла
- Выгодное сочетание передовых лазерных технологий и современных цифровых средств управления, а также дружелюбный интерфейс HMI и полностью обновленная экспертная база данных по резке

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр	Единица	HLF-1530	HLF-2040
Диапазон резания	мм	3000×1500	4000×2000
Ход оси X	мм	3050	4040
Ход оси Y	мм	1550	2050
Ход оси Z	мм	120	120
Скорость позиционирования оси X	м/мин	120	120
Скорость позиционирования оси Y	м/мин	120	120
Максимальная окружная скорость X/Y	м/мин	170	170
Ускорение X/Y	м/с ²	2,0G	1,5G
Точность позиционирования	мм	±0,03	±0,03
Точность при репозиции	мм	±0,02	±0,02
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	900	1500
Размеры установки	мм	10000× 4800×2100	12000× 5000×2100
Вес установки	кг	10000	14500
Мощность лазерного генератора	кВт	2 / 3 / 4 / 6	
Мощность установки (приблизительная)	кВт	37 / 43 / 49 / 60	

СТАНОК ЛАЗЕРНОГО РАСКРОЯ
С ВОЛОКОННЫМ РЕЗОНАТОРОМ HLE



- Классическая машина с наилучшими характеристиками
- Рама с двойным приводом, челночная система сменных столов, надежное и быстрое перемещение
- Энергоэффективность, оптика не требующая обслуживания, очень низкая стоимость эксплуатации и обслуживания
- Защитный кожух по всему периметру станка для противодействия лазерному излучению и обеспечения высокой безопасности операций

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр	Единица	HLE-1530	HLE-2040
Диапазон резания	мм	3000×1500	4000×2000
Ход оси X	мм	3040	4040
Ход оси Y	мм	1520	2020
Ход оси Z	мм	240	240
Скорость позиционирования оси X	м/мин	100	100
Скорость позиционирования оси Y	м/мин	100	100
Максимальная окружная скорость X/Y	м/мин	140	140
Ускорение X/Y	м/с ²	1,0G	1,0G
Точность позиционирования	мм	±0,03	±0,03
Точность при репозиции	мм	±0,02	±0,02
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	750	1200
Размеры установки	мм	9000× 4600×1900	11000× 5000×1900
Вес установки	кг	9000	11000
Мощность лазерного генератора	кВт	1 / 2	
Мощность установки (приблизительная)	кВт	30 / 35	

HLF
 КРУПНОФОРМАТНЫЙ СТАНОК ЛАЗЕРНОГО РАСКРОЯ
 С ВОЛОКОННЫМ РЕЗОНАТОРОМ



- Простота резки крупноформатных деталей
- Конструкция станины с двойным приводом, высокопрочная балка, сменный рабочий стол
- Резка тонких, средних и толстых листов с отличным качеством и высокой производительностью
- Простота в эксплуатации, очень низкая стоимость эксплуатации и обслуживания, превосходная экономическая выгода

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр	Единица	HLF-2060	HLF-2560	HLF-2580
Диапазон резания	мм	6000×2000	6000×2500	8000×2500
Ход оси X	мм	6040	6050	8040
Ход оси Y	мм	2050	2550	2550
Ход оси Z	мм	120	100	100
Скорость позиционирования оси X	м/мин	120	90	90
Скорость позиционирования оси Y	м/мин	120	90	90
Максимальная окружная скорость X/Y	м/мин	170	127	127
Ускорение X/Y	м/с ²	1,5G	1,0G	1,0G
Точность позиционирования	мм	±0,03	±0,03	±0,03
Точность при репозиции	мм	±0,02	±0,02	±0,02
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	2500	3000	4000
Размеры установки	мм	16000×5000×1900	16500×5500×1900	21000×5500×1900
Вес установки	кг	20000	22000	27000
Мощность лазерного генератора	кВт	2 / 3 / 4 / 6		
Мощность установки (приблизительная)	кВт	39 / 44 / 51 / 62		41 / 46 / 53 / 64

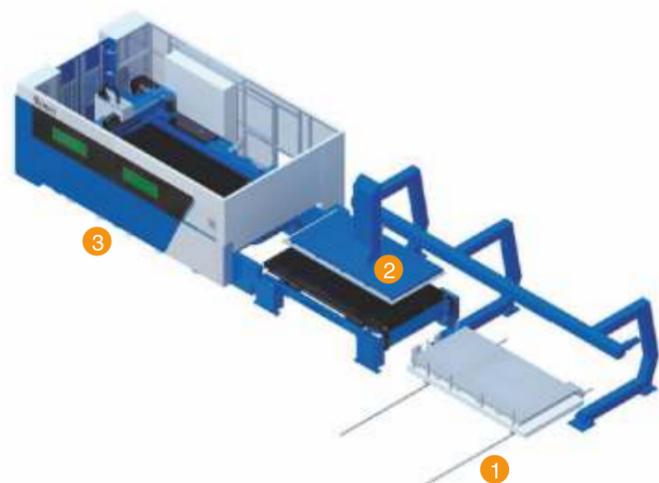
СТАНОК ЛАЗЕРНОГО РАСКРОЯ С CO₂ РЕЗОНАТОРОМ HLH



- Новое поколение лазерных станков с CO₂ резонатором, надежные и высокопроизводительный
- Конструкция станины с двойным приводом, усиленная облегченная подвижная балка, легкая резка как тонких, так и толстых листов
- Усовершенствованная технология двухосевого оптического тракта, отличное качество лазерного луча в любой точке рабочей зоны
- Лазерный генератор Panasonic (Япония), контроллер Siemens (Германия) с новой оптимизированной экспертной базой резки
- Автоматический сменный рабочий стол, дружелюбный интерфейс HMI, компоненты обеспечения безопасности

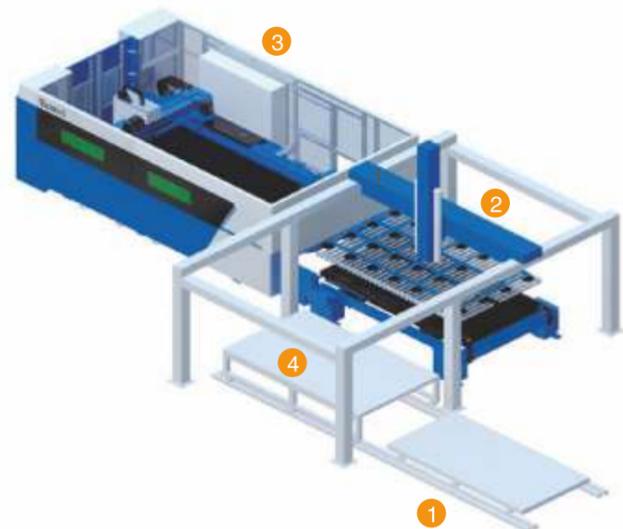
ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр	Единица	HLH-1530	HLH-2040	HLH-2060	HLH-2560
Диапазон резания	мм	3000×1500	4000×2000	6000×2000	6000×2500
Ход оси X	мм	3050	4040	6040	6040
Ход оси Y	мм	1560	2050	2050	2550
Ход оси Z	мм	120	120	120	120
Скорость позиционирования оси X	м/мин	120	90	90	90
Скорость позиционирования оси Y	м/мин	120	90	90	90
Максимальная окружная скорость X/Y	м/мин	170	127	127	127
Ускорение X/Y	м/с ²	1,5G	1.2G	1,0G	1,0G
Точность позиционирования	мм	±0,03	±0,03	±0,03	±0,03
Точность при репозиции	мм	±0,02	±0,02	±0,02	±0,02
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	900	1500	2500	3000
Размеры установки	мм	9200×6000×1900	12800×6500×1900	18000×6500×1900	18700×7000×1900
Вес установки	кг	11000	16500	21000	26000
Мощность лазерного генератора	кВт	2,5 / 4			
Мощность установки (приблизительная)	кВт	60 / 77	62 / 79	64 / 81	66 / 83



- Снижение задействования оператора
- Повышение безопасности работы

- ① Паллета для заготовок
- ② Автоматическое загрузочное устройство
- ③ Установка лазерной резки



(FMC)

- Непрерывное производство, обеспечиваемое автоматической загрузкой, автоматической лазерной резкой и автоматической разгрузкой, что в значительной степени повышает эффективность работы и снижает общую стоимость производства

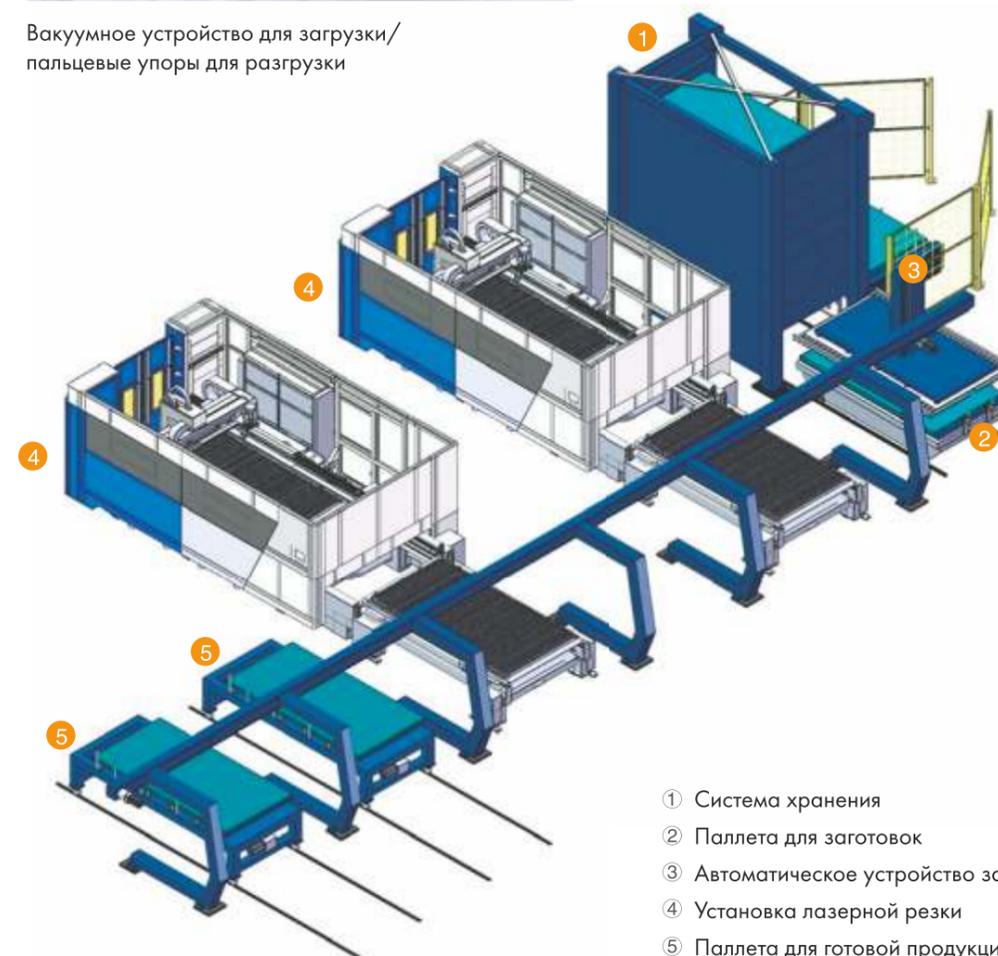
- ① Паллета для заготовок
- ② Автоматическое устройство загрузки и выгрузки
- ③ Установка лазерной резки
- ④ Паллета для готовой продукции



Вакуумное устройство для загрузки/пальцевые упоры для разгрузки

(FMC)

- Встроенная система хранения, система автоматической загрузки и разгрузки для двух (или более) установок лазерного раскроя. Листы могут автоматически отправляться в систему хранения и извлекаться из нее с последующими несколькими непрерывными процессами: автоматическая загрузка, лазерная резка и автоматическая разгрузка

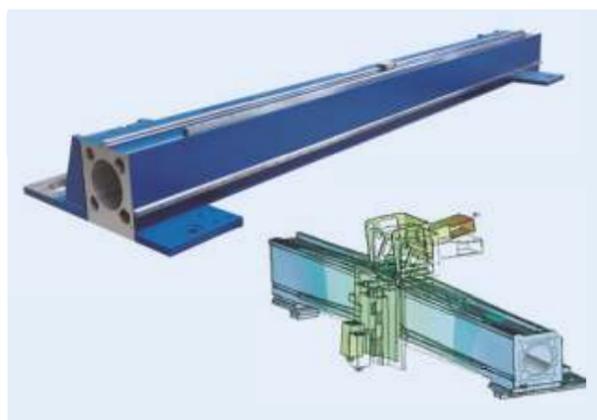


- ① Система хранения
- ② Паллета для заготовок
- ③ Автоматическое устройство загрузки и выгрузки
- ④ Установка лазерной резки
- ⑤ Паллета для готовой продукции



Основание

- Стальная станина термически обработана для снятия напряжения и обеспечения максимальной жесткости и нулевой деформации
- Обработка станин на высокоточном оборудовании с ЧПУ для достижения отличной точности, превышающей расчетную
- Двухканальная вытяжная система с зональным распределением для обеспечения лучшей производительности



Балка

- Литая алюминиевая балка
- Высокая жесткость и легкий вес конструкции
- Превосходная точность и стабильность при высокоскоростном движении и экстремальных ускорениях
- Защита режущей головки оси Z от столкновений



Элементы трансмиссии

- Ведущие мировые производители Германии и Японии
- Высокая прочность, низкий уровень шума, длительный срок службы
- Высокая точность позиционирования, хорошая синхронизация



Режущая головка PRECITEC (HLF/HLH)

- Немецкий бренд, стабильность, эффективность, безопасность
- Лучшее качество и идеальная скорость резания
- Высокоэффективный и точный лазерный датчик расстояния



Волоконно-лазерный генератор

- Постоянный BPP по всему диапазону мощности, небольшой фокус на большом рабочем расстоянии
- Степень преобразования электрической энергии в оптическую более 30%
- Модульный дизайн, не требующий настройки
- Компактность, прочность, простота установки



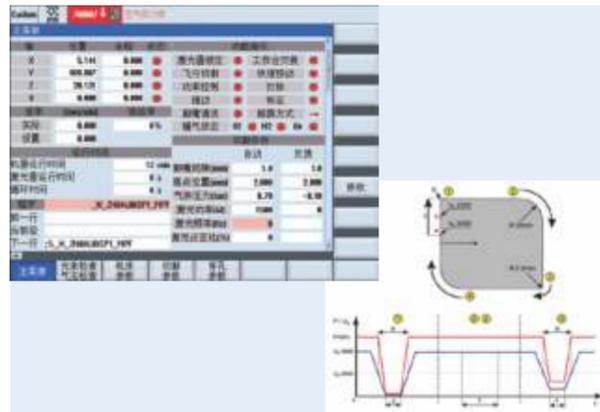
Система ЧПУ (HLF/HLH)

- Коммуникационные интерфейсы Ethernet, USB, RS232 и Profibus позволяют реализовать такие функции, как: производственная сеть, мониторинг информации о станке, дистанционная диагностика
- Поддерживается: модуляция лазерной мощности, резка массивов, «прыжок», возврат в точку останова, автоматическое обнаружение кромок и т. д.



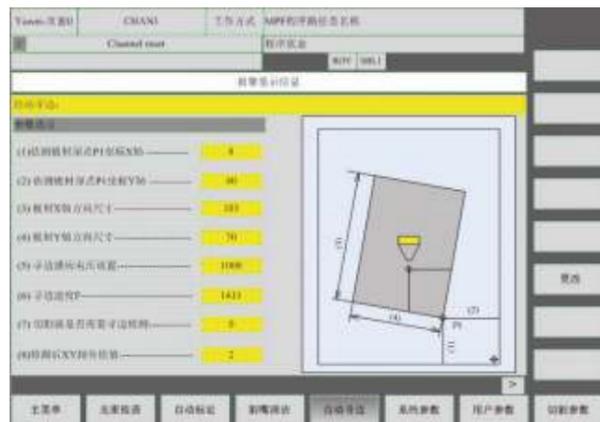
Синхронный двойной привод

- Синхронная двухприводная технология управления от Siemens, компенсированное и стабильное усилие подачи
- Двухопорная порталная конструкция выигрывает по сравнению с консольной, за счет меньшей деформации и лучшей жесткости
- Безошибочная синхронизация, высокая точность и скорость



Модуляция мощности лазера

- В процессе обработки мощность лазерного луча модулируется в реальном времени в соответствии с изменением траектории резания и направления ускорения. Таким образом не происходит локальный перегрев при резании острых углов или очень маленьких профилей и достигается лучшее качество обработанной поверхности



Автоматический поиск кромки

- Датчик на режущей головке может быстро и автоматически найти кромку листа для определения положения и вершины угла
- Автоматическая настройка и калибровка программы резки в соответствии с реальным положением листа, значительная экономия времени и минимизация ручной работы



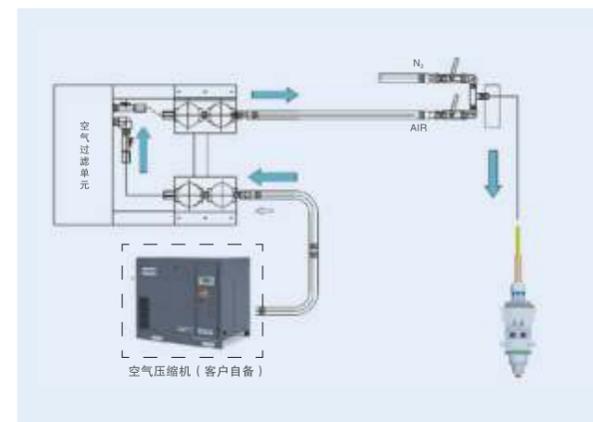
Контроль давления вспомогательных газов

- Мониторинг в реальном времени и автоматическая компенсация значения давления вспомогательных газов
- Когда фактическое давление выходит за пределы установленного значения, система управления автоматически запускает сигнал тревоги
- Автоматическое переключение вспомогательных газов: воздух, O₂ и N₂



Автоматическая калибровка и очистка сопла

- Запуск одной кнопкой проведения 16-точечной калибровки для соблюдения точных и стабильных значений. Качество резки остается высоким, даже если поверхность листа не ровная
- Автоматическая очистка сопла после резки, продлевающая срок службы сопел и улучшающая качество резания



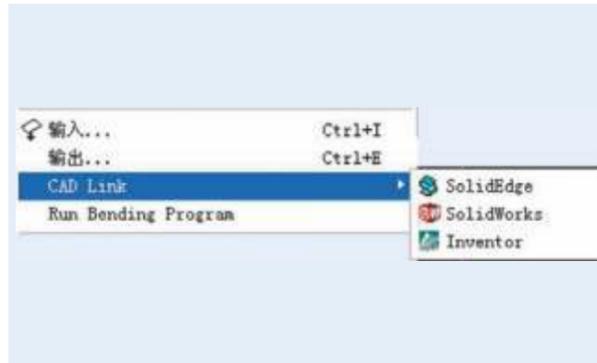
Функция воздушной резки (HLF)

- Применяется воздушный компрессор обеспечивающий давление воздуха, необходимое для резки (давление воздуха увеличивается от 0,8 МПа до 1,3 МПа)
- Низкая стоимость резки, но качество резки может отличаться, по сравнению с резкой O₂ и N₂

Программное обеспечение

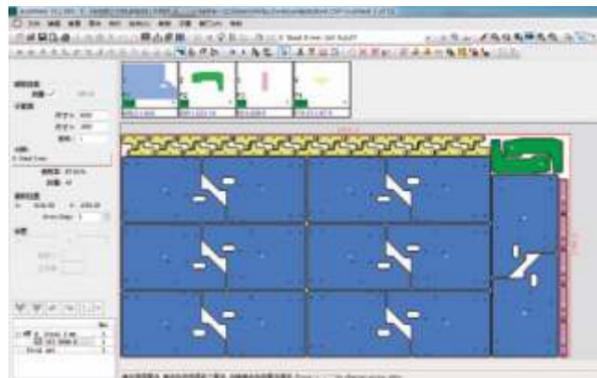
Прикладные возможности

CNCKAD (Израиль) - профессиональный функционал для работы с листовым металлом, настраиваемые алгоритмы входа и выхода, интеллектуальная резка в сочетании с автоматическим модулем раскладки деталей и возможностью симуляции резки. Гибкое и эффективное управление процессами лазерной резки на производстве.



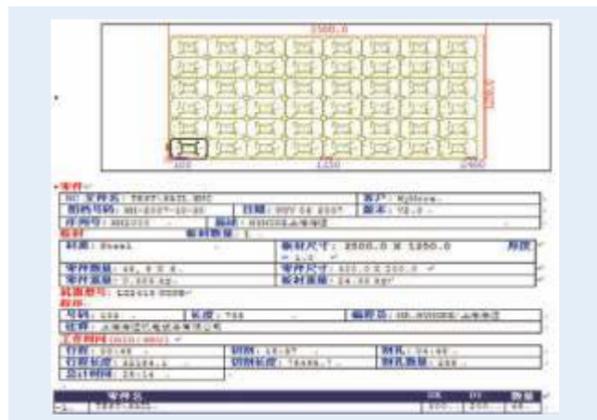
3D-проектирование

- Может использоваться профессиональная программа METALIX 3D-UNFOLD
- Доступны и другие 3D-программы: Pro / E, Solid Edge и Solidworks. CNCKAD может автоматически считывать 3D-данные из вышеуказанных программ и сохранять данные для просмотра следующей обработки в 2D



Автоматическая раскладка

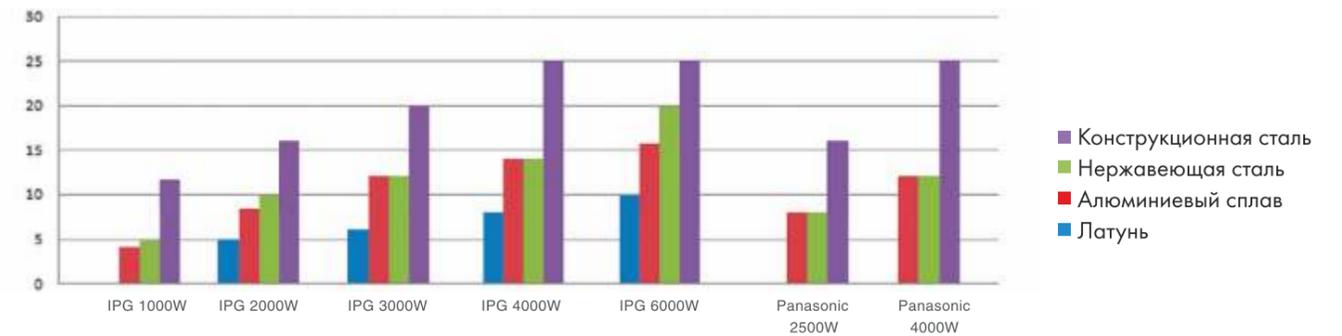
- Для выполнения автоматической раскладки деталей может использоваться модуль AutoNEST от CNCKAD с максимальной оптимизацией всего объема работ для экономии материалов и повышения эффективности работы
- Автоматическая оптимизация пути резания



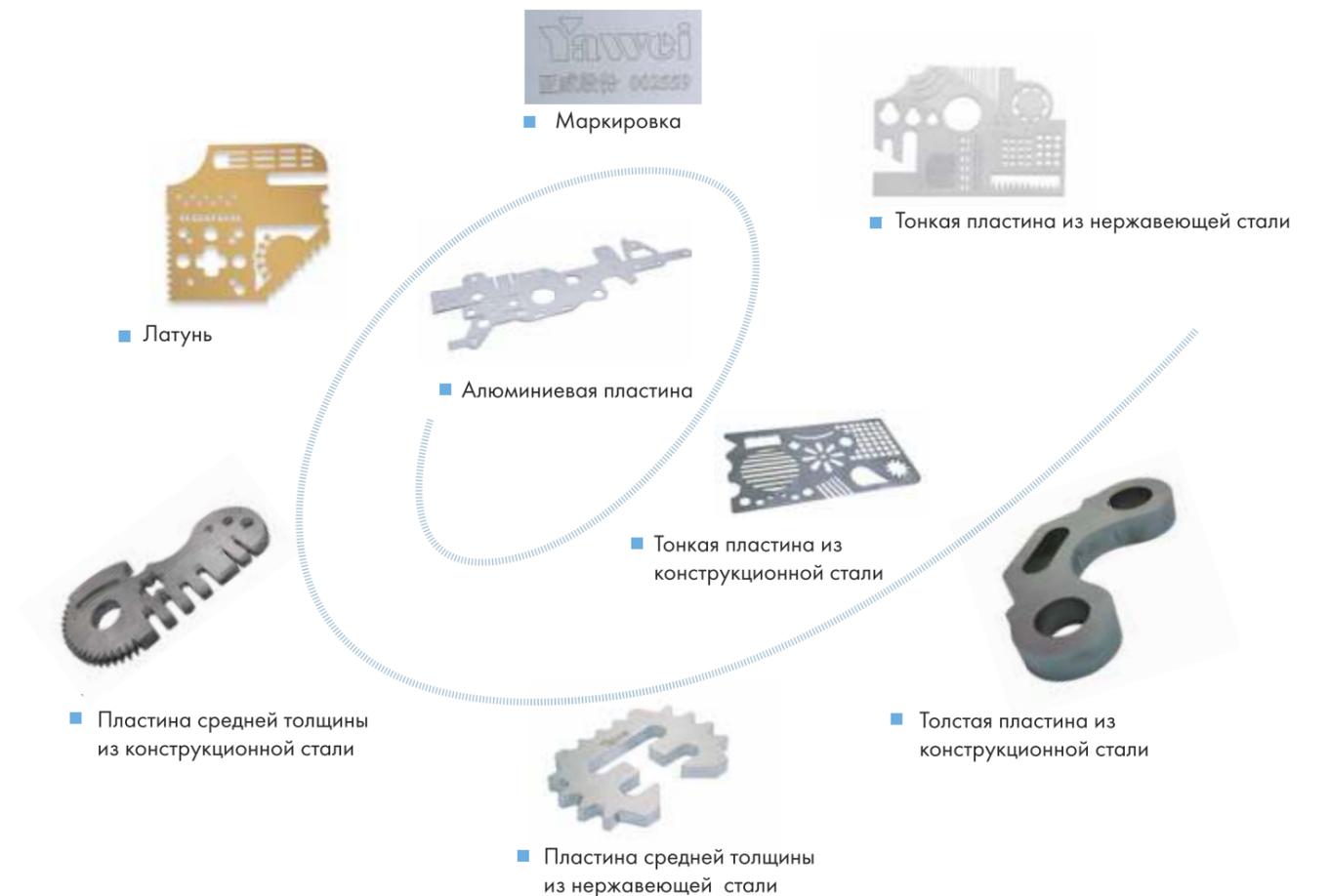
Документация технических отчетов

- CNCKAD может генерировать отчет, который включает в себя материал, толщину, количество деталей, вес детали, длину резания, время работы в режиме ожидания и время обработки
- Из отчета оператор может получить всю подробную информацию, относящуюся к программе обработки. Таким образом, с помощью документированного управления осуществляется производственная коммуникация

Способность резания



- На этой схеме производительности резки показаны данные испытаний при определенных условиях



- Даже если детали имеют один и тот же материал, качество резания может отличаться из-за различного химического состава, формы и т. д.

Непрерывная оптимизация,
эффективность и надежность

В револьверном координатнопробивном прессе с ЧПУ используется технология компании NISSHINBO (Япония). Компания YAWEI производит первоклассные револьверные координатнопробивные прессы с ЧПУ, предназначенные для всех типов производств, где производится раскрой и формовка листового материала. YAWEI уделяет большое внимание исследованиям и инновациям на протяжении многих лет и предлагает лучшие решения для пробивки и формовки различных деталей и готовых изделий

Гидравлический револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ

- Полностью обновленный промышленный дизайн с восхитительным внешним видом
- Инновационное применение разнообразных технологий пробивки и формовки, более эффективное энергосбережение и экологичность
- Лучшие характеристики и конфигурация, расширенная функциональность и простота эксплуатации



Револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ серии HPE

Высокопроизводительный механический сервоприводной револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ

- Высокоэффективная сервоэлектрическая пробивная система с многоосевым управлением и устройством компенсации зазора обеспечивает высокую эффективность, низкий уровень шума, точное позиционирование, низкий уровень износа внутренних компонентов, увеличенный срок службы и отличное качество обработки



Револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ серии HPI

Высокопроизводительный гидравлический координатнопробивной пресс с ЧПУ

- Проверенная технология управления и обработки, подходящая для рынка среднего класса и для всех видов сложной формовки. Используется многоосевое управление. Улучшенная эффективность обработки



Револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ серии HPH

Высокопроизводительный гидравлический револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ

- Предназначен для рынка среднего класса. Классическая конфигурация HPH с проверенной технологией обеспечивают станку стабильность долговечность

РЕВОЛЬВЕРНЫЙ КООРДИНАТНОПРОБИВНОЙ ПРЕСС С ЧПУ СЕРИИ HPE



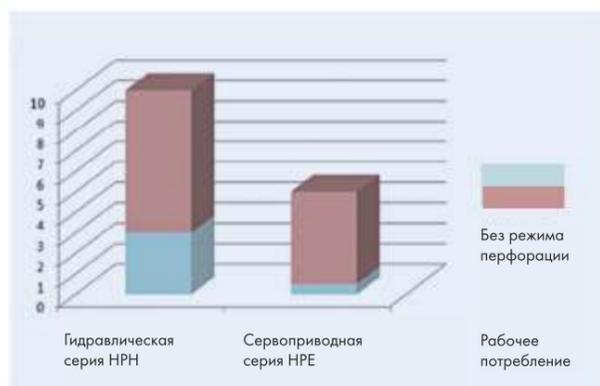
- Электрическая сервоуправляемая пробивная головка для высокоскоростного пробивания отверстий, частота разметки до 2000 ударов/мин.
- Сенсорный интерфейс управления HMI.
- Многофункциональный контроллер ЧПУ.
- Точное позиционирование бойка. Точность позиционирования по нижней точке составляет 0,01 мм.
- Патентованная технология автоматического индексирования компании Nisshinbo. Высокая точность репозиции
- Эффективное и точное формование роликовым инструментом
- Энергосбережение, низкое энергопотребление с низким уровнем шума

Револьверный координатнопробивной пресс с ЧПУ серии HPE



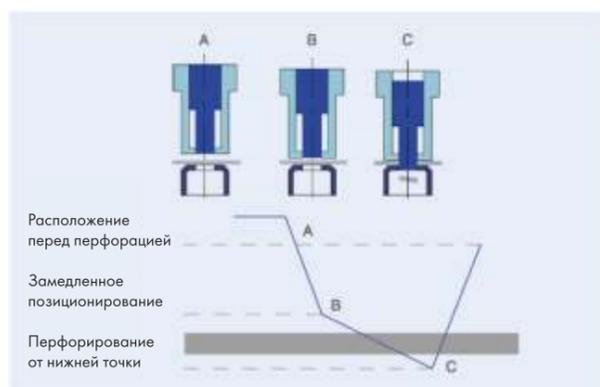
Конструкция сервоприводного бойка

- В конструкции бойка используется серводвигатель, напрямую соединенный с коленчатым валом для обеспечения максимальной производительности и надежности пробивки отверстий. Упрощенная конструкция увеличивает срок службы компонентов и обеспечивает точность позиционирования с помощью системы сервоуправления с замкнутым контуром



Энергоэффективность

- Высокая эффективность обеспечивается с помощью расчета и контроля силы пробивки. Кроме того, энергия торможения будет преобразовываться для вторичного ускорения. Энергопотребление в половину меньше по сравнению с гидравлическими станками.
- Полное сервоуправление без применения гидравлического масла. Низкая стоимость обслуживания



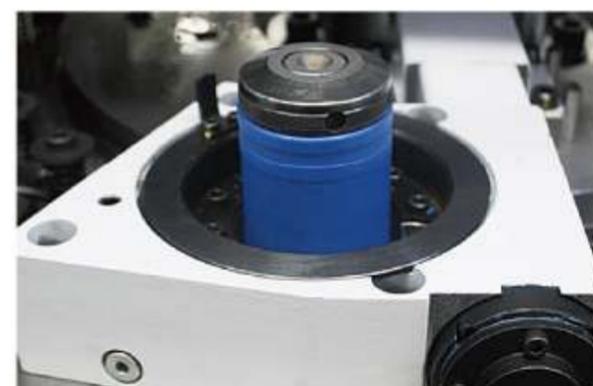
Высокая скорость. Низкий уровень шума

- Усовершенствованная технология перфорации предусматривает полный контроль скорости и положения бойка и операций формовки в сочетании с низким уровнем шума и потребления энергии
- Высокоточная бесшовная механическая конструкция. Отсутствие внутреннего постороннего шума во время высокоскоростного передвижения



Конструкция револьвера

- Револьверы производятся за одну установку на высокоточных обрабатывающих центрах из высокопрочного стального сплава, обладающего высокими антикоррозионными свойствами и износоустойчивостью. Отличные вибрационные и точностные характеристики. Специальная конструкция минимизирует застревания инструмента, срывы или другие явления, а также эффективно снижает деформацию плиты при перфорации материалов высокой плотности.
- Направляющая втулка с точной механической обработкой значительно увеличивает срок службы инструмента



Инструмент Авто-индекс

- Запатентованная конструкция автоматического индексирования компании Nisshinbo исключает ошибки позиционирования, обеспечивает точность репозиции в пределах 0,03 мм путем управления передачей по оси T, червячной передачей и приводным штоком



Нижний держатель матриц. Быстрая замена

- Специальное устройство удаления матриц сокращает время замены, повышает эффективность работы. Прецизионное устройство позиционирования обеспечивает точность при перемещениях



Конструкция револьвера

- Револьверы производятся за одну установку на высокоточных обрабатывающих центрах из высокопрочного стального сплава, обладающего высокими антикоррозионными свойствами и износоустойчивостью. Отличные вибрационные и точностные характеристики. Специальная конструкция минимизирует застревания инструмента, срывы или другие явления, а также эффективно снижает деформацию плиты при перфорации материалов высокой плотности.
- Направляющая втулка с точной механической обработкой значительно увеличивает срок службы инструмента

Инструмент Авто-индекс

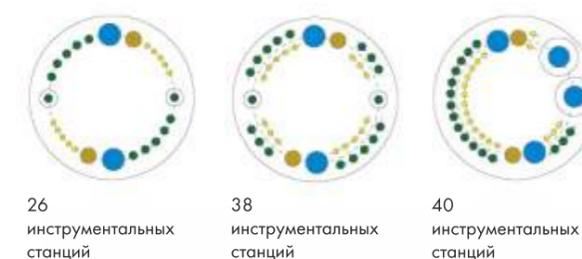
- Запатентованная конструкция автоматического индексирования компании Nisshinbo исключает ошибки позиционирования, обеспечивает точность репозиции в пределах 0,03 мм путем управления передачей по оси Т, червячной передачей и приводным штоком

Нижний держатель матриц. Быстрая замена

- Специальное устройство удаления матриц сокращает время замены, повышает эффективность работы. Прецизионное устройство позиционирования обеспечивает точность при перемещениях

Стандартная конфигурация

- Контроллер ЧПУ Siemens
- Конструкция сервоприводного бойка от компании Yawei
- Револьвер на 38 станций с 2-мя станциями авто-индекс (2В станции)
- Устройство подъема инструмента, автоматическая система смазки, датчик деформации листа



Размер инструментальной станции	Обозначение	26 инструментальных станций		38 инструментальных станций		40 инструментальных станций		РАЗМЕРЫ
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A		10		16		18		ø3,0~ø12,7 мм
B	•	10	2	16	2	16		ø12,7-ø31,75 мм
C	•	2		2		2		ø31,75-ø50,8 мм
D	•	2		2		22		ø50,8-ø88,9 мм

Параметры револьверного координатнопробивного пресса с ЧПУ серии НРЕ

ПАРАМЕТР		ЕДИНИЦА	НРЕ-3044	НРЕ-3047	НРЕ-3048	НРЕ-3057	НРЕ-3058
Нормальное давление		кН	294	294	294	294	294
Макс. размер обрабатываемого листа		мм	1250x2500	1250x4000	1250x5000	1500x4000	1500x5000
Макс. толщина обрабатываемого листа	Углеродистая сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35
	Нержавеющая сталь	мм	4	4	4	4	4
Макс. диаметр пуансона		мм	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9
Точность пробивки		мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Ход бойка		удар/мин	1500	1500	1500	1500	1500
Скорость пробивки (шаг 1 мм, ход бойка 6 мм)		удар /мин	700	700	700	700	700
Скорость пробивки (шаг 25,4 мм, ход бойка 6 мм)		удар /мин	400	400	400	400	400
Максимальная скорость перемещения листа		м/мин	102	102	102	102	102
Скорость револьвера		об/мин	30	30	30	30	30
Оси ЧПУ			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)
Общая потребляемая мощность		кВт	6,1	6,1	6,1	6,1	6,1
Сжатый воздух		МПа	0,6	06	06	06	06
Габаритные размеры	Д	мм	5410	5410	5410	5910	5910
	Ш	мм	2300	4000	5000	4000	5000
	В	мм	2260	2260	2260	2260	2260

РЕВОЛЬВЕРНЫЙ КООРДИНАТОПРОБИВНОЙ ПРЕСС С ЧПУ СЕРИИ HPI



- Гидравлическая система H + L, скорость пробивки до 1000 ударов/мин
- Запатентованная технология конструкции автоматического индексирования компании Nisshinbo с позиционированием высокой точности
- Несколько револьверов на выбор под разные запросы заказчиков
- Современная широко применяемая технология управления Эффективная и стабильная работа, низкий уровень отказов
- Высокий коэффициент производительности

Револьверный дыропробивной пресс ЧПУ серии НРІ



Конструкция револьвера

- Револьверы производятся за одну установку на высокоточных обрабатывающих центрах из высокопрочного стального сплава, обладающего высокими антикоррозионными свойствами и износоустойчивостью. Отличные вибрационные и точностные характеристики. Специальная конструкция минимизирует застревания инструмента, срывы или другие явления, а также эффективно снижает деформацию плиты при перфорации материалов высокой плотности.
- Направляющая втулка с точной механической обработкой значительно увеличивает срок службы инструмента

Инструмент Авто-индекс

- Запатентованная конструкция автоматического индексирования компании Nisshinbo исключает ошибки позиционирования, обеспечивает точность репозиции в пределах 0,03 мм путем управления передачей по оси Т, червячной передачей и приводным штоком

Гидравлическая система

- Диапазон хода до 1000 ударов/мин.
- Компактная конструкция с высокой стабильностью
- Высокая производительность и полный формовочный функционал

Стандартная конфигурация

- Контроллер ЧПУ Siemens
- Гидравлическая дыропробивная система немецкой компании H&L
- Головка с 28 гнездами инструментального магазина и 2 гнездами автоматического индексирования (гнездо 2В)
- Подъемное устройство, автоматическая смазка и датчики деформации листа



26 гнезд инструментального магазина

38 гнезд инструментального магазина

40 гнезд инструментального магазина

Категория инструментального магазина	Обозначение	26 гнезд инструментального магазина		38 гнезд инструментального магазина		40 гнезд инструментального магазина		РАЗМЕРЫ
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A	•	10		16		18		ø3,0~ø12,7 мм
B	•	10	2	16	2	16		ø12,7-ø31,75 мм
C	•	2		2		2		ø31,75-ø50,8 мм
D	•	2		2		2		ø50,8-ø88,9 мм

Параметры револьверного дыропробивного пресса ЧПУ серии НРІ

ПАРАМЕТР		ЕДИНИЦА	НРЕ-3044	НРЕ-3047	НРЕ-3048	НРЕ-3057	НРЕ-3058
Нормальное давление		кН	294	294	294	294	294
Макс. размер обрабатываемого листа		мм	1250x2500	1250x4000	1250x5000	1500x4000	1500x5000
Макс. размер обрабатываемого листа	Углеродистая сталь	мм	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35
	Нержавеющая сталь	мм	4	4	4	4	4
Макс. диаметр отверстия		мм	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9
Стандартное гнездо инструментального магазина			38	38	38	38	38
Точность перфорации		мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Ход ударного штемпеля		ц/мин	1000	1000	1000	1000	1000
Частота перфорирования (шаг 1 мм, ход перфорации 6 мм)		ц/мин		595	595	595	595
Частота перфорирования (шаг 25,4 мм, ход перфорации 6 мм)		ц/мин	295	295	295	295	295
Максимальная скорость движения пластины		м/мин	102	102	102	102	102
Скорость головки		об/мин	30	30	30	30	30
Ось ЧПУ			5(X,Y,Z,T,C)	5(X,Y,Z,T,C)	5(X,Y,Z,T,C)	5(X,Y,Z,T,C)	5(X,Y,Z,T,C)
Общая потребляемая мощность		кВт	21	23	24	23	24
Воздух		МПа	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Габаритные размеры	Д	мм	5600	5600	5600	6100	6100
	Ш	мм	2300	4000	5000	4000	5000
	В	мм	2200	2200	2200	2200	2200
Вес		кг	14000	15000	16000	18000	19000

РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ДЫРОПРОБИВНОЙ ПРЕСС ЧПУ СЕРИИ НРН



- Гидравлическая система Н+L. Частота перфорации 600 ударов, мин.
- Запатентованная технология автоматического индексирования, точность позиционирования
- Несколько головок на выбор под разные запросы заказчиков
- Сложная технология управления для разнообразных применений
- Эффективная и стабильная работа, низкий уровень отказов
- Обычная и профессиональная конфигурация, высокая производительность



Конструкция револьвера

- Револьверы производятся за одну установку на высокоточных обрабатывающих центрах из высокопрочного стального сплава, обладающего высокими антикоррозионными свойствами и износоустойчивостью. Отличные вибрационные и точностные характеристики. Специальная конструкция минимизирует застревания инструмента, срывы или другие явления, а также эффективно снижает деформацию плиты при перфорации материалов высокой плотности.
- Направляющая втулка с точной механической обработкой значительно увеличивает срок службы инструмента



Конструкция подачи

- Резьбовой стержень мелющего шара с длинным ходом и удвоенной точностью без использования сегментированной компенсации во время управления. Более высокая точность позиционирования, несущая нагрузка на оси, а не на один шток, меньший шум и сопротивление, более длительный срок службы
- Стандартные поворотные пневматические зажимы, эффективные и стабильные, могут быть подогнаны под деформацию листа для обеспечения долговременной стабильной работы



Гидравлическая система

- Диапазон хода до 600 ударов/мин.
- Компактная конструкция с высокой стабильностью
- Высокая производительность перфорирования с функцией формовки



Стандартная конфигурация

- Контроллер ЧПУ Siemens
- Гидравлическая дыропробивная система немецкой компании H&L
- Головка с 26 гнездами инструментального магазина и 2 гнездами автоматического индексирования (гнездо 2В)
- Подъемное устройство, автоматическая смазка и датчики деформации листа
- 26 гнезд инструментального магазина 38 гнезд инструментального магазина
- 40 гнезд инструментального магазина



Категория инструментального магазина	Обозначение	26 гнезд инструментального магазина		38 гнезд инструментального магазина		40 гнезд инструментального магазина		РАЗМЕРЫ
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A	•	10		16		18		ø3,0~ø12,7 мм
B	•	10	2	16	2	16		ø12,7-ø31,75 мм
C	•	2		2		2		ø31,75-ø50,8 мм
D	•	2		2		2		ø50,8-ø88,9 мм

Параметры револьверного дыропробивного пресса ЧПУ серии НРН

ПАРАМЕТР		ЕДИНИЦА	НРЕ-3044	НРЕ-3047	НРЕ-3048	НРЕ-3057	НРЕ-3058
Нормальное давление		кН	300/500	300/500	300/500	300/500	300/500
Макс. размер обрабатываемого листа		мм	1250x2500	1250x4000	1250x5000	1500x4000	1500x5000
Макс. размер обрабатываемого листа	Углеродистая сталь	мм	6,35/8	6,35/8	6,35/8	6,35/8	6,35/8
	Нержавеющая сталь	мм	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
Макс. диаметр отверстия		мм	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9	ø88,9
Стандартное гнездо инструментального магазина			26	26	26	26	26
Точность перфорации		мм	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1
Ход ударного штемпеля		ц/мин	600/800	600/800	600/800	600/800	600/800
Частота перфорирования (шаг 1 мм, ход перфорации 6 мм)		ц/мин	320/340	320/340	320/340	320/340	320/340
Частота перфорирования (шаг 25,4 мм, ход перфорации 6 мм)		ц/мин	230/240	230/240	230/240	230/240	230/240
Максимальная скорость движения пластины		м/мин	102	102	102	102	102
Скорость головки		об/мин	30	30	30	30	30
Ось ЧПУ			4(X, Y, T, C)				
Общая потребляемая мощность		кВт	21	23	24	23	24
Воздух		МПа	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Габаритные размеры	Д	мм	5600/5800	5600/5800	5600/5800	6100/6300	6100/6300
	Ш	мм	2300	4000	5000	4000	5000
	В	мм	2200/2300	2200/2300	2200/2300	2200/2300	2200/2300
Вес		кг	14000/21000	15000/22000	16000/22500	18000/24500	19000/25500



Закаленная втулка

- В головке используется муфта. Высокое качество направления. В основном корпусе используется точное шлифование после закалки. Износостойкость. Простая замена



Длинная направляющая

- Длинная направляющая с большой высотой направления для толстой головке. Сервоприводная система точного позиционирования подходит для множества сложных высококачественных формовочных инструментов. Эффективное поглощение вибрации при ударах с высокой нагрузкой для защиты инструментов



Стандартный рабочий стол

- Щеточная конструкция рабочего стола. Снижает количество царапин и шум
- Рекомендуемое использование:
- Диапазон толщины 0,5 ~ 3,0 мм. Рабочий стол со стальными шариками
- Толщина 3,5 мм ~ 6,35 мм. Рабочий стол из нержавеющей стали



Автоматическая смазка

- Система датчика-сигнализатора давления, срабатывающая при недостаточном давлении системы
- Автоматическая система обнаружения уровня масла для защиты системы при отсутствии смазочного масла



Детектор деформации листа

- При деформировании листа при подаче детектор отправляет сообщение системе ЧПУ для остановки и устранения неполадок

Обычные части револьверного дыропробивного пресса



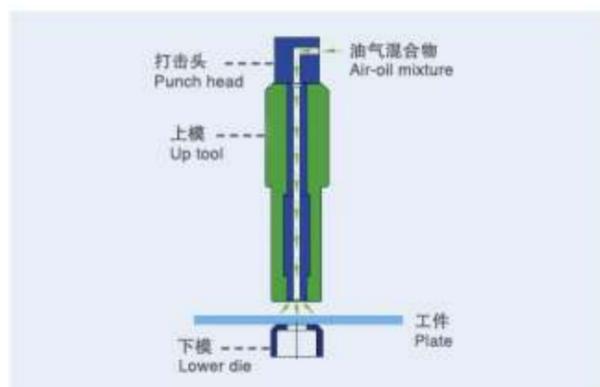
Электрический кондиционер

- Эффективный контроль высокой температуры и уменьшение пыли, увеличение срока службы электрических компонентов и обеспечение долговременной стабильной работы



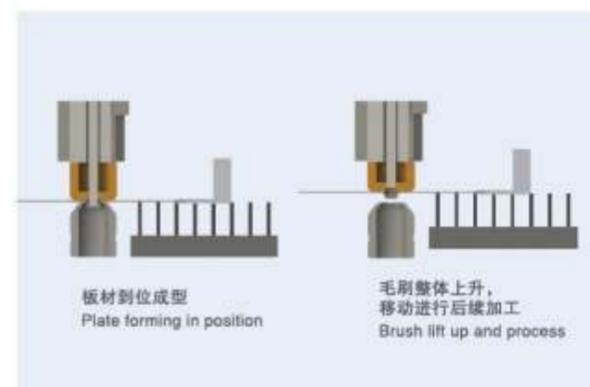
Плавающий зажим в сборе

- Двигается вверх и вниз вместе со всем листом. Быстрая регулировка высоты зажима для изменения условий работы
- Точная направляющая, позиционирование высокой точности



Устройство защиты от маляного тумана

- Регулярная смазка инструмента. Система определяет, нужна ли ему смазка или нет, считывая время пробивки, контролирует объем смазки через специального счетчика
- Снижение температуры сердечника инструмента за счет воздушного удара и увеличения срока службы инструмента



Формирующий компонент

- После формовки рабочий стол поднимается и устанавливает лист автоматически при перемещении заготовки
- Эффективно снижается жесткое трение и обеспечивается качество поверхности листа



Интерактивное устройство сбора отходов

- Интеллектуальное интерактивное использование. Повышение эффективности работы
- Две большие емкости для отходов уменьшают частоту очистки и трудоемкость



Инструментальное подъемное устройство

- Вы можете легко менять 10-килограммовые инструменты с помощью инструментального подъемного устройства и легко снимать нижнюю заготовку при значительном снижении трудоемкости и улучшенной безопасности

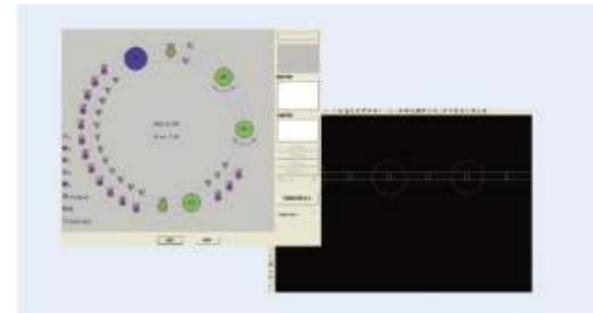
Система контроллера ЧПУ YAWEI

Программное обеспечение YAWEI



Управление библиотекой инструментов

- Графическая конфигурация инструментов, легкодоступная информация об инструментах
- При замене инструментов в головке происходит изменение цвета в случае какой-либо ошибки



Свойства

- Одинаковый интерфейс для инструментальной библиотеки и конфигурации головки
- Ручной пуансон и микросоединение



Динамическое моделирование в реальном времени

- Отображение инструмента обработки отображения и информация о листовом металле в списке. Возможность редактирования файлов и программы
- Динамическое моделирование фактического состояния обработки в режиме реального времени. Наглядное управление процедурой обработки



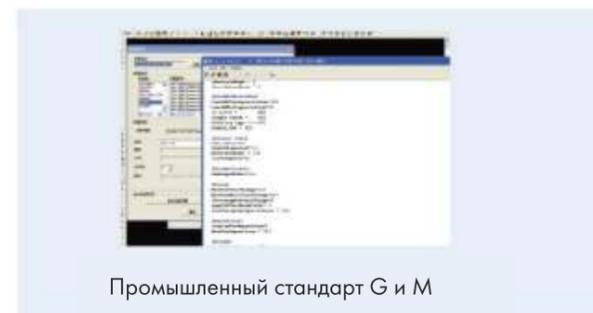
Преимущества

- Одно программное обеспечение для различных дыропробивных станков и резки
- Удобное преобразование и импорт нескольких файлов

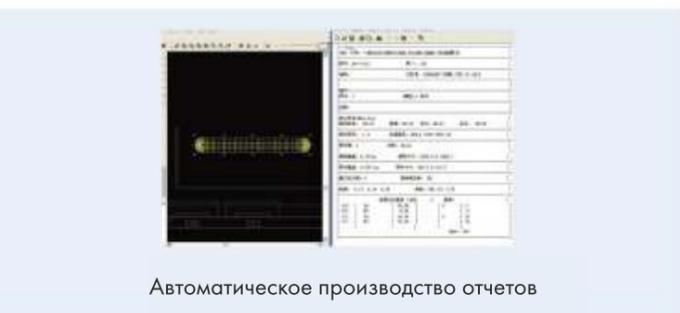


Управление параметрами

- Экспортирование конфигурации системы, определение параметров, регистрация сигналов, журналы работы в любое время
- Простой импорт файлов внешней обработки



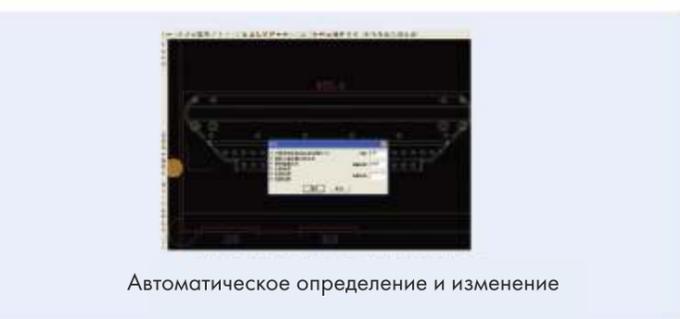
Промышленный стандарт G и M



Автоматическое производство отчетов



Автоматическая или ручная разметка



Автоматическое определение и изменение