

Модельный ряд

Широкий модельный ряд гильотинных ножниц (около 100 моделей) фирмы YEN CHIUN позволяет оптимально подобрать необходимое оборудование. Ножницы серии YCS позволят точно и продуктивно

раскраивать стальные листы толщиной от 0,1 до 25 мм и шириной до 6050 мм. Оборудование сертифицировано по ISO 9001, а также имеет Британский сертификат качества.

Краткие технические характеристики

Модель	Макс. толщина и ширина листа, мм	Частота ходов ползуна, ход./мин	Угол наклона подвижного ножа, град	Количество пржимов, шт.	Макс. усилие прижима, тонн	Мощность главного привода, кВт	Расстояние от пола до плоскости стола, мм	Габариты ножниц (Д x Ш x В), мм
YCS-15045	4,5 (3,0°) x 1550	32-50	0° 55'	10	10	7,46	850	2130x2900x1740
YCS-20045	4,5 (3,0°) x 2000	32-50	0° 55'	13	12	7,46	850	2570x2900x1740
YCS-25045	4,5 (3,0°) x 2500	28-50	0° 55'	16	15	11,19	850	3070x2900x1740
YCS-31045	4,5 (3,0°) x 3050	25-50	0° 55'	19	19	11,19	850	3640x2900x1740
YCS-41045	4,5 (3,0°) x 4050	22-45	0° 40'	25	25	11,19	850	4680x2900x1830
YCS-15065	6,5 (4,0°) x 1550	28-45	1° 10'	10	10	7,46	850	2150x2930x1740
YCS-20065	6,5 (4,0°) x 2000	28-45	1° 10'	13	12	11,19	850	2600x2930x1740
YCS-25065	6,5 (4,0°) x 2500	23-40	1° 30'	16	15	14,92	850	3100x2930x1740
YCS-31065	6,5 (4,0°) x 3050	20-35	1° 30'	19	19	14,92	850	3670x2930x1740
YCS-41065	6,5 (4,0°) x 4050	17-35	1° 10'	37	25	18,65	850	4670x2930x1950
YCS-150100	10 (6,5°) x 1550	18-35	1° 45'	20	10	18,65	900	2200x3070x1900
YCS-250100	10 (6,5°) x 2500	18-35	1° 45'	24	15	18,65	900	3160x3070x1900
YCS-310100	10 (6,5°) x 3050	15-35	1° 45'	29	19	18,65	900	3710x3070x1900
YCS-410100	10 (6,5°) x 4050	15-35	1° 15'	37	25	29,84	900	4720x3200x2100
YCS-150130	13 (9,5°) x 1550	16-30	2° 00'	33	10	29,84	900	2250x3175x2145
YCS-250130	13 (9,5°) x 2500	16-30	2° 00'	43	15	29,84	900	3220x3175x2145
YCS-310130	13 (9,5°) x 3050	16-30	2° 00'	53	19	29,84	900	3760x3175x2145
YCS-410130	13 (9,5°) x 4050	13-25	1° 45'	70	25	37,3	1050	4830x3350x2300
YCS-510130	13 (8,0°) x 5050	13-25	2° 10'	78	31	55,95	1150	5900x3350x2300
YCS-610130	13 (7,0°) x 6050	13-25	2° 30'	93	37	55,95	1100	2320x3370x2450
YCS-150160	16 (12°) x 1550	17-35	1° 45'	30	10	37,3	1100	2700x3370x2450
YCS-200160	16 (12°) x 2000	15-30	1° 45'	43	12	37,3	1100	3300x3370x2450
YCS-250160	16 (12°) x 2500	16-25	2° 00'	43	15	37,3	1100	3800x3370x2450
YCS-310160	16 (12°) x 3050	15-25	2° 00'	53	19	37,3	1100	4920x3370x2450
YCS-410160	16 (12°) x 4050	13-25	1° 45'	70	25	55,95	1100	6000x3370x2600
YCS-510160	16 (12°) x 5050	13-25	1° 45'	80	31	55,95	1200	7000x3370x2800
YCS-610160	16 (12°) x 6050	13-25	2° 30'	93	37	55,95	1150	7000x3370x2600
YCS-150200	20 (16°) x 1550	17-35	1° 45'	80	10	67,14	1150	2300x3370x2300
YCS-250200	20 (16°) x 2500	15-30	1° 45'	104	15	67,14	1150	3290x3370x2470
YCS-310200	20 (16°) x 3050	13-25	2° 00'	128	19	67,14	1200	3900x3370x2500
YCS-410200	20 (16°) x 4050	13-25	2° 00'	168	25	67,14	1200	5000x3370x2700
YCS-150250	25 (20°) x 1550	15-25	2° 00'	100	10	74,6	1200	2350x3370x2500
YCS-250250	25 (20°) x 2550	15-25	2° 00'	130	15	74,6	1200	3350x3370x2500
YCS-310250	25 (20°) x 3050	13-20	2° 10'	160	19	89,52	1200	4100x3370x2700
YCS-410250	25 (20°) x 4050	13-20	2° 30'	210	25	89,52	1200	5100x3370x2700



YEN CHIUN

Тайвань

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С КАЧАЮЩЕЙСЯ ТРАВЕРСОЙ, С ЧПУ ИЛИ КОНТРОЛЛЕРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



В машиностроении широко используются изделия из листового материала (плоского, фасонного или сварного), являющиеся альтернативой литых объемных деталей из металлов и пластмасс. Ранее применявшееся на отечественных предприятиях оборудование для их производства в силу морального и физического старения не позволяют осуществлять обработку, удовлетворяющую современным требованиям. Эти требования, направленные на обеспечение конкурентоспособности выпускаемой продукции, включают в себя высокое качество и сжатые сроки изготовления, а также возможность быстрого перенастраивания производства на выпуск новых образцов изделий.

SOLVER
инженерный консалтинг

Воронеж, ул. Станкевича, 43; тел. (4732) 777 222, 393 241; факс (4732) 773 994; e-mail: solver@solver.ru
Технический центр
Москва, шоссе Фрезер, 10; тел. 495 739 0876, 495 170 1777, 495 1713758; факс 495 1718424; e-mail: solver-m@solver.ru
Представительства
Москва, 1-я Хугорской пер., 4/3, к. 2; тел. 499 7607250, 499 7609103; факс 499 7609104
Н. Новгород, ул. Бекетова, 3Б, оф. 313; тел./факс (831) 464 9760, 465 7336; e-mail: solver-nn@solver.ru

СТРАТЕГИЯ И МАРКЕТИНГ

УПРАВЛЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ

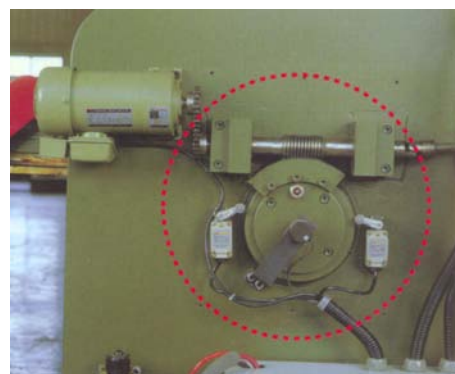
ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА

ПРОИЗВОДСТВО

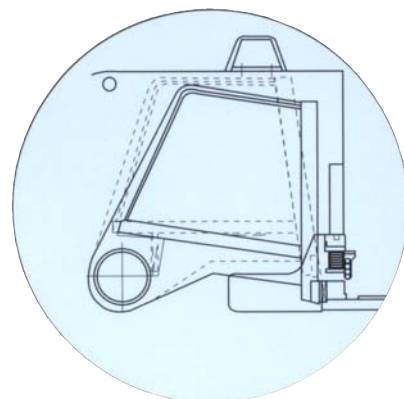


01.16.01.09

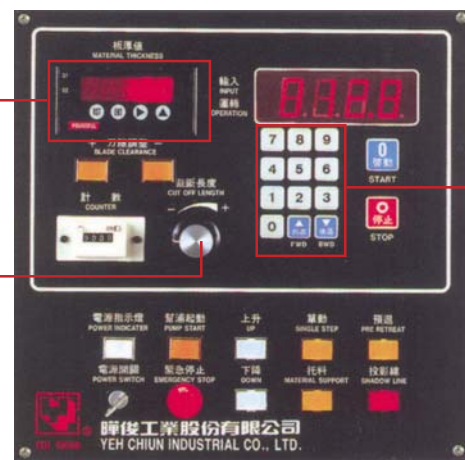
SOLVER
инженерный консалтинг



Механизм с червячной передачей для установки зазора между ножами



Качающаяся траверса с верхним ножом



Установка толщины листа

Установка длины отрезаемой полосы

Установка ширины отрезаемой полосы

Панель управления системой ЧПУ

Гидравлические гильотинные ножницы с наклонным ножом фирмы YEN CHIUN предназначены для автоматизированного прямолинейного раскроя листового материала на мерные заготовки или полосы. Они могут применяться в заготовительных цехах и участках крупносерийного, серийного и особенно мелкосерийного производства, когда происходит частая смена номенклатуры изделий.

Это оборудование пока не достаточно хорошо известно в России, тем не менее, оно с успехом эксплуатируется на заводах в Германии, Нидерландах, Турции, Тайване, Китае и в других промышленно развитых странах.

Конструктивные особенности

Точное и эффективное резание как тонких (до 0,1 мм), так и толстых (до 25 мм) стальных листов обеспечивается благодаря применению в конструкции ножиц качающейся траверсы и системы автоматической регулировки давления.

Механизм качающейся траверсы обеспечивает точность резания, быструю и удобную регулировку зазора ножа с помощью червячного механизма и электронного управления, малые трения и длительный срок службы.

Система регулировки давления обеспечивает точную автоматическую регулировку давления в гидравлической системе в соответствии с нагрузкой (в зависимости от толщины листа).

Устройство защиты от перегрузки и датчик контроля обеспечивают безопасную работу ножиц и целостность ножей.

Специальная термообработка станины ножиц позволяет полностью убрать внутренние напряжения.

Удобное расположение органов управления на передней части станины ножиц.

Устройство поддержки материала (опция), расположенное с задней стороны станины, обеспечивает точность и удобство при резке широкого листового материала для предотвращения его провисания и может опускаться или подниматься при помощи гидропривода.

Для легкого перемещения листа на поверхности рабочего стола установлены шариковые и роликовые опоры качения.

Функция предварительного отвода задних упоров устраняет возможность заклинивания при резке толстых листовых материалов.

Легкая подготовка к работе и переналадка

Ручные операции перед началом резки сводятся к вводу с пульта ЧПУ ширины отрезаемой от листа полосы, толщины и длины материала в их процентном отношении от максимальной ширины листа. Остальные параметры резки (положение задних упоров, величины зазора между ножами и хода подвижного ножа) устанавливаются автоматически.

Задние упоры перемещаются на заданную величину ширины полосы с помощью электроприводов, управляемых также - с пульта. После отрезки полосы задний упор автоматически отходит назад, увеличивая просвет между неподвижным ножом (столом) и упором для предотвращения заклинивания отрезанной полосы.

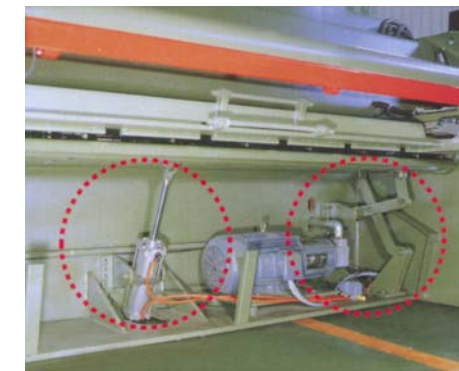
Резка также может осуществляться с базированием заготовки по передним упорам, устанавливаемым вручную. Для отрезки детали трапецевидной формы оборудование может комплектоваться поворотным упорным устройством.

Ножницы могут также использоваться для резки неметаллических материалов, например, слоистых пластиков (стеклотекстолита, паронита и т.п.). Переналадка ножиц на другие параметры резки занимает всего несколько минут.

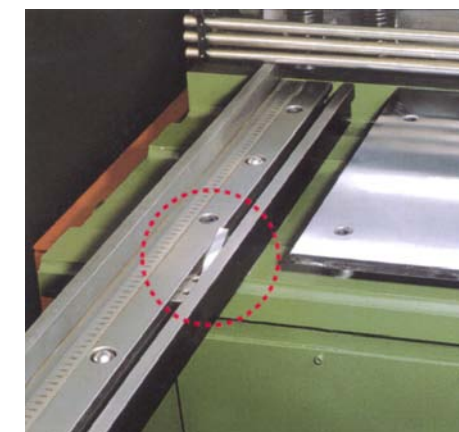
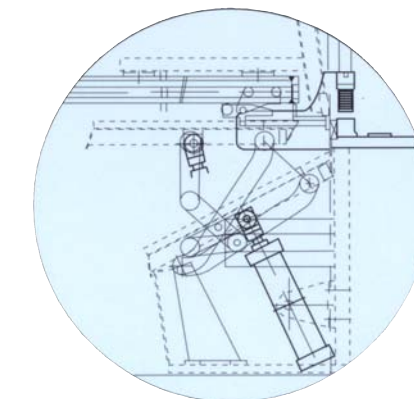
Средства механизации

Для повышения эффективности работы и механизации процессов раскроя оборудование можно укомплектовать:

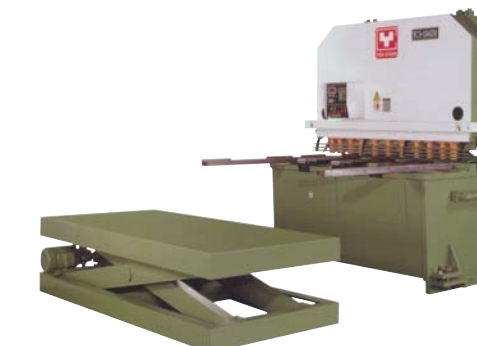
- гидравлическим подъемным столом;
- приемно-выгрузочным устройством для полос или заготовок;
- выносным пультом управления.



Механизм с гидравлическим приводом подъема опоры для поддержки широких отрезных полос (опция)



Установка переднего упора



Стол для подъема листов-заготовок (опция)



Устройство для отвода и штабелирования отрезных полос (опция)