

Высокое качество и эффективность листоштамповочных центров Tailift позволяет уменьшить трудозатраты, сократить цикл подготовки и запуск на про-

изводство новых изделий. Оборудование фирмы является одним из немногих, прошедших сертификацию по ISO 9002.

Краткие технические характеристики

	MAX1250	HPS1250	HPS1250X	HPS2500	HP1250	HP1500	HP2500	WISE1250	CP1500	CP2500
Номинальное усилие пресса, т	20	20	20	30	30	30	30	20	30	30
Макс. размеры листа-заготовки (длина x ширина), мм	1250x2500	1250x2500	1250x4980	1525x4980	1250x2500	1525x3050	1525x4980	1235x2500	1525x3050	1525x4980
Макс. толщина листа-заготовки, мм	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35	6,35
Макс. масса листа-заготовки, кг	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110
Макс. перемещение по осям X/Y, мм (± 10)	1250	1250	2490/1250	2490/1525	1250	1525	2490/1525	1250	1525	2490/1525
Макс. скорость перемещения по осям X/Y, м/мин	75/60	75/60	80/70	80/50	55/50	80/70	80/70	55/50	80/70	80/70
Макс. скорость диагонального перемещения, м/мин	96	96	105	94	110	105	105	74	105	105
Точность позиционирования, ± мм	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Макс. частота хода ползуна, ход./мин	600	600	600	600	600	600	600	350	350	350
Величина хода ползуна, мм	31	31	31	31	31	0-31	0-31	32	32	32
Револьверная инструментальная головка										
Макс. диаметр пробиваемого отверстия, мм	88,9	88,9	88,9	114,3	88,9	114,3	114,3	88,9	114,3	114,3
Количество позиций инструмента/мультиинструмента, шт.	24-52/4	36/2	36/2	40/2	36/2	40/2	40/2	36/2	40/2	40/2
Частота вращения головки/мультиинструмента, об/мин	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50	40/50
Количество прижимов листа-заготовки, шт.	2	2	3	3	2	2	3	2	2	3
Потребляемая мощность, кВт	25	25	35	40	20	27,3	27,3	20	22	22
Расход воздуха, л/мин	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Давление воздуха не менее, МПа	5	5	5	6	5	6	6	6	6	6
Емкость бака гидросистемы, л	350	350	350	250	250	250	250	90	90	90
Габариты пресса, мм										
длина	4455	4535	4905	5190	4395	5050	5050	4395	5050	5050
ширина	2630	2630	5140	5100	2635	3200	5100	2630	3200	5100
высота	2100	2380	2380	2536	2630	2680	2680	2245	2200	2200
Масса пресса, кг	13000	13000	13500	13000	11000	12000	13000	11000	12000	13000

Tailift

Тайвань

ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



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 позволяет 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.

Фирма Tailift - один из ведущих производителей листоштамповочных центров с ЧПУ для пробивки отверстий и формовки деталей. Центры позволяют выполнять отбортовку, неглубокое гнутье и вытяжку, а также клеймение и т.д. Они могут использоваться для производства самых разнообразных изделий, таких как пульта управления, распределительные коробки, мебель из листового металла, рояльные петли и т.п.

Оборудование Tailift пока не достаточно хорошо известно в России, тем не менее, оно с успехом применяется на заводах Германии, Франции, Англии, Нидерланд, Дании, Италии, Турции, Японии, Тайваня, Китая и в других промышленно развитых странах.

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-й Хуторской 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

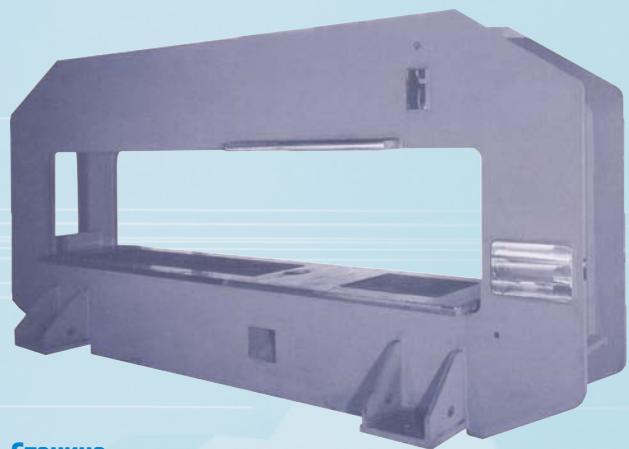
ПОДГОТОВКА ПРОИЗВОДСТВА

ПРОИЗВОДСТВО



01.15.01.10

SOLVER
инженерный консалтинг



Станина

Для обеспечения необходимой жесткости станины станков имеют сварную O-образную стальную конструкцию. Для устранения внутренних напряжений, снижения деформаций, вызываемых технологическими нагрузками, а также весом деталей и компонентов оборудования, рама подвергается специальной термообра-



ботке. Это, в свою очередь, обеспечивает высокое качество работы прессы (благодаря постоянному зазору между матрицей и пуансоном) и длительный срок службы инструмента. Для оптимизации статических и динамических характеристик центров при их проектировании использовался анализ по методу конечных элементов (МКЭ).

Координатный стол

Координатные столы центров отличаются высокой скоростью перемещения и точностью позиционирования. Каретки стола движутся по упрочненному прецизионным линей-

ным направляющим с антифрикционными подшипниками и приводятся в движение серводвигателями переменного тока, не требующими обслуживания.



Заготовка крепится на рабочем столе с помощью патентованных пневматических зажимов, обеспечивающих надежный прижим и безопасность работы центров, в том числе и при ускоренных перемещениях стола.

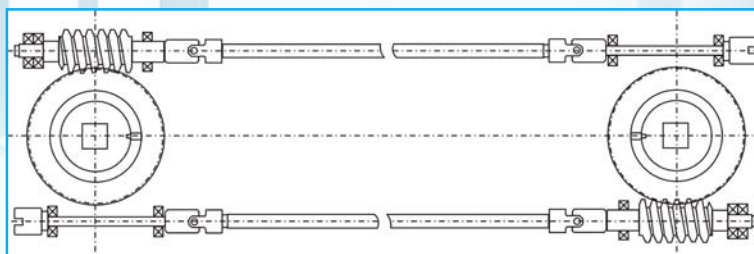
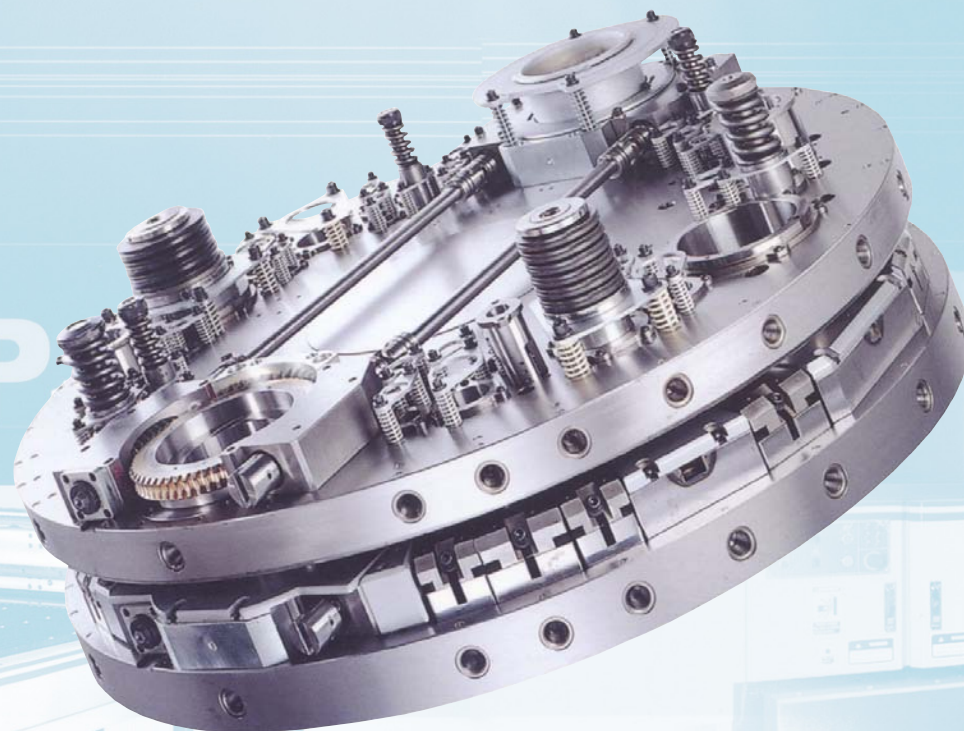
Поверхность стола оснащена щеточными и шариковыми опорами для листа-заготовки. Подпружиненные «плавающие» шарики, поджимаясь при контакте с деталью, образуют гладкую поверхность качения, облег-

чая перемещение листа и его обработку. Опоры щеточного типа обеспечивают существенное уменьшение уровня шума и позволяют увеличить срок службы ходовых винтов за счет уменьшения вибрации листа.

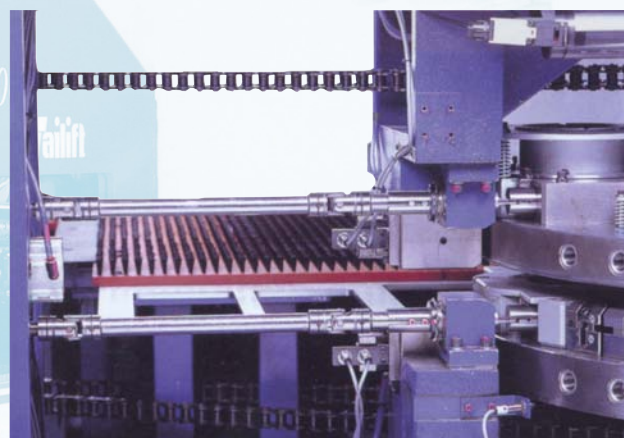
Револьверная головка

Револьверная головка с автоматической индексацией имеет 40 инструментальных позиций. В их число также входят два комплекта так называемого «мультиинструмента» (Multytool), позволяющего изменять ориентацию инструмента в горизонтальной плоскости.

Револьверная головка с автоматической индексацией имеет 40 инструментальных позиций. В их число также входят два комплекта так называемого «мультиинструмента» (Multytool), позволяющего изменять ориентацию инструмента в горизонтальной плоскости.



Поворот головки осуществляется приводом с цепной передачей, а ее точная фиксация – штырями с гидроприводом. Поворот мультиинструмента осуществляется червячным механизмом.

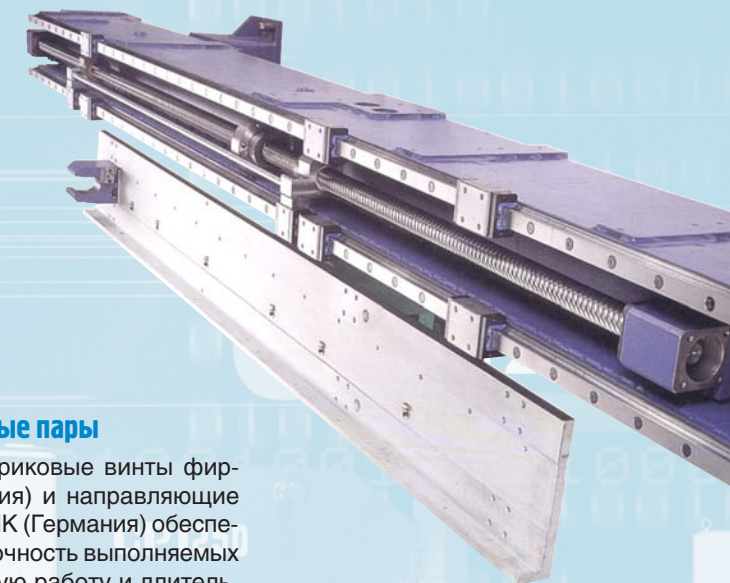


Для повышения производительности могут использоваться специальные инструменты, например, для изготовления неглубокой вытяжки, рояльных пелетей и т.д.

Высокая точность и минимальный износ комплекта инструментов (матрицы, пуансона, прижимов и т.д.) достигается за счет применения в каждом инструментальном гнезде специальных легко заменяемых прецизионных закаленных стальных втулок. Благодаря этому

значительно повышается экономичность, срок службы станка и нет необходимости снимать в случае ремонта всю револьверную головку.

Процесс вращения продуман таким образом, чтобы уменьшить передачу ударных усилий деталям механизмов и предотвратить поломки. Кроме того, детали головки изготовлены из износоустойчивых материалов. Все это обеспечивает большой срок службы оборудования.



Направляющие и шарико-винтовые пары

Усиленные шариковые винты фирмы STAR (Германия) и направляющие качения фирмы THK (Германия) обеспечивают высокую точность выполняемых операций, надежную работу и длительный срок службы прессов.

Система ЧПУ

Листоштамповочные центры оснащаются системами управления Fanuc 0-PC или 18-PC, обеспечивающими высокую производительность всей гамме дыропробивных прессов.



Комбинированная муфта-тормоз

Для обеспечения увеличенного срока службы и высокого крутящего момента, а также снижения уровня шума во время выполнения операций с повышенным усилием прессования используется гидравлическая муфта-тормоз немецкой фирмы ORTLINGHAUS. Благодаря применению масляной ванны в ее конструкции нет необходимости в замене фрикционных дисков.

Гидравлический пресс-блок

Благодаря своей конструкции пресс-блок, производства фирмы H+L (Германия), обеспечивает автоматическую разгрузку гидравлической системы (падение давления при останове ползуна), что позволяет экономить электроэнергию.

Для обеспечения продолжительной и непрерывной работы станка масло гидросистемы подвергается специальному охлаждению.

