

Комбинированные электромеханические револьверные прессы с угловыми ножницами Prima Power Shear Genius

Практические советы по использованию оборудования нового поколения

Новейшее поколение комбинированных пробивных прессов серии **Shear Genius (SGe)** включает в себя электромеханический револьверный пробивной пресс усилием 30 тонн и скоростью пробивки 1000 ходов/мин., каретку с ходом по оси X 3050 мм, сдвоенные серводвигатели по оси Y, обеспечивающими диагональную скорость перемещения 150 м/мин. и интегрированные угловые ножницы размером 1528 × 1000 мм

Благодаря уникальной конструкции станка **Shear Genius** в среднем общее время производства может быть снижено на 60% и сбережен один лист из каждых 10-ти.

Ниже приведены несколько советов по повышению производительности при работе на комбинированных пробивных прессах серии **Shear Genius (SGe)**:

Способ отрезки деталей по общей линии обеспечивает наиболее эффективное использование материала и сокращает время рабочего цикла до минимума. В большинстве случаев этого невозможно достичь с помощью стандартной оснастки и программных технологий, поскольку инструмент для штамповки по контуру выступает за пределы детали и накладывается на следующую. Хорошим примером такой ситуации может служить обработка детали со скругленными углами. При использовании стандартного 4-стороннего радиусного инструмента заготовку требуется размещать с припуском, равным ширине радиусного инструмента, при этом расходуется больше материала и увеличивается длительность цикла обработки. Устранить указанные недостатки можно следую-

щим образом: при обработке устанавливать нулевой зазор или использовать звездообразный радиусный инструмент на многоинструментальной станции **Multi-Tool**. Данное решение позволяет производить резку по общей линии. Применение звездообразного радиусного инструмента многоинструментальной станции **Multi-Tool** снижает стоимость инструмента и позволяет установить на станцию **Multi-Tool MT8-24** инструмент радиусом до 13 мм. Таким образом, можно использовать несколько инструментов разного радиуса на одной станции, сохранив позиции большего размера для других инструментов.

Такую практику следует, по возможности, применять ко всем инструментам при использовании комбинированных пробивных прессов. Специальный инструмент для штамповки углов особой формы между деталями является еще одним примером. В станках серии **SGe** можно устанавливать до 10 поворотных станций размера *D* (макс. Ø 89 мм) рассчитанных на полное усилие пробивки, включая и поворотные многоинструментальные станции **Multi-Tool**. Данная технология позволяет обрабатывать крупные детали сложной формы несколькими инструментами способом общего реза.

FINN-POWER

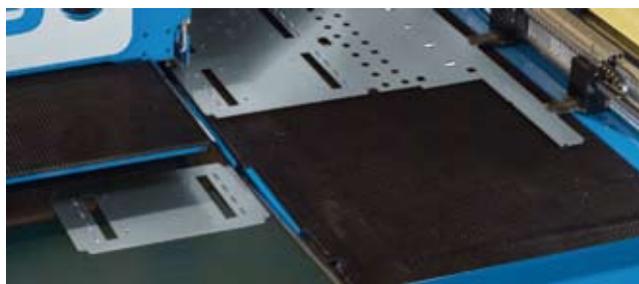


Energy in Efficient Use

Комбинированный пробивной пресс серии Shear Genius

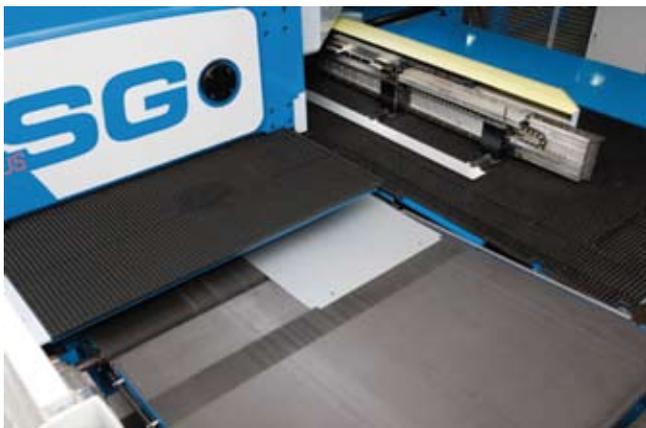


Станции Multi-Tool





Распространенной проблемой является деформация листа при пробивке большого количества отверстий на листе или при изготовлении крупных изделий сложной формы. Станок модели **SGe** успешно решает данную проблему, в отличие от стандартных пробивочных станков, в которых все детали подвергаются вибрации до окончания процесса пробивки. На станке **SGe** можно запрограммировать пробивку и последующую немедленную отрезку каждой детали по отдельности, при этом остальной лист остается целым и жестким. Это позволяет устранить ограничение по работе с листами малых размеров, которое требовалось для сведения к минимуму деформации листа, вызываемой большим количеством отверстий или сложностью форм.



В подобной последовательности станок **SGe** также может осуществлять процесс обработки деталей с формовкой вниз. Обычно, такие детали невозможно обрабатывать из-за повреждений, которые могут возникнуть из-за того, что лист цепляется за инструмент в револьвере, что приводит к повреждению листа. Обычно изготовление таких деталей осуществляется в два этапа: штампованный лист переворачивается формой вниз для того, чтобы перемещение листа осуществлялось в верхнем положении TP, либо как второй этап обработки на другом станке.

Станки серии **SGe**, оснащенные системой программирования **NCEXPRESS**, обеспечивают возможность пробивки и рез-

ки листового материала наибольших допустимых размеров, сохраняя максимальную производительность и точность. Программа автоматически распознает размеры детали, а станок пробивает и разрезает материал в одной и той же зоне зажима для обеспечения максимальной точности.

Другая дополнительная функция станка серии **SGe** позволяет группировать небольшие детали в одну длинную составную деталь, которая распознается системой станка **SGe** как единая. Пробивка единой составной детали обычно осуществляется с помощью отрезного инструмента с обеих сторон, после чего сегменты соединяются, образуя цельную отрезаемую деталь. При резке составной детали подача всех сегментов осуществляется за один рабочий ход режущего инструмента. Данный способ значительно сокращает производственные затраты по сравнению с резкой каждого сегмента в отдельности. Также сохраняется экономичный расход листового материала при линейной последовательности резки, когда осуществляется резка сгруппированных деталей с минимальным расстоянием между сегментами.



Применение высокоточной сервоуправляемой каретки на станках **SGe** позволяет осуществлять резку составной детали из небольших деталей, что обеспечивает экономию времени и материала.

Использование функции "зажим последней детали" позволяет наиболее эффективно и экономно использовать материал. Для этого на станках серий **SGe** предусмотрена функция **PCS** (программная расстановка зажимов). Данная функция позволяет использовать для зажима листа необработанную кромку, распознавая ее как край детали; такая кромка не пробивается, что позволяет выполнить обработку всей детали за одну наладку.

Система программирования **NCEXPRESS** задает автоматическое позиционирование зажимов на последнем сегменте детали с автоматическим разжимом по окончании пробивки и последующим перемещением на конвейер для сортировки.

Получить подробные технические характеристики и коммерческое предложение, заказать демонстрационный тур и согласовать программу посещения завода Вы можете в Российском филиале компании.

Ждем Вас на выставке «Металлообработка 2012» в ЦВК «Экспоцентр» с 28 мая по 1 июня на стенде B50 в павильоне 8.3



115419 Москва ул. Орджоникидзе, 11, стр.1а
тел. (495) 730 36 88, факс (495) 730 36 78
продажи: ru.sales@primapower.com, тел. (495) 730 36 82
сервис: ru.service@primapower.com, тел. (495) 730 36 80
запчасти: ru.spares@primapower.com, тел. (495) 970 10 72





Уважаемые читатели!

Предлагаем Вам подписаться
на «Комплект: ИТО»
на первое полугодие 2013 года

Подписаться можно в любом почтовом отделении

по объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

Цена на 6 месяцев – 2442 рублей!
(см. каталог <http://www.pressa-rf.ru/cat/1/indx/42049/>)

Цена на 12 месяцев – _____ рублей! (см. каталог)

индекс **42049**

Для оформления подписки в почтовом отделении можно вырезать и заполнить данную форму

Ф. СП-1		АБОНЕМЕНТ на газету 42049 журнал (индекс издания)									
«Комплект: ИТО»		Количество комплектов:									
на 2013 год по		месяц а м:									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									
ПВ		место		ли-тер		ДОСТАВОЧНАЯ КАРТОЧКА					
						на газету 42049 журнал (индекс издания)					
«Комплект: ИТО»											
Стои-мость	подписки	руб.	коп.	Количество комплектов							
	переадресовки	руб.	коп.	КОМПЛЕКТОВ							
на 2013 год по		месяц а м									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Куда		(почтовый индекс)		(адрес)							
Кому		(фамилия, инициалы)									

ООО «Инструменты. Техно логия. Оборудование»
107023, РФ, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 334
Тел./факс: +7 (095) 366-98-00, 369-57-08
e-mail: exp@ito-baza.ru; www.ito-news.ru

