

PRIMA POWER: ускорение и автоматизация



PRIMA POWER объединяет в себе большую группу предприятий: завод в Финляндии (выпускающий координатно-пробивные прессы и системы автоматизации), предприятия в Италии (производство панелегибов, листогибочных прессов и установок для лазерной резки), а также завод в Северной Америке и завод PRIMA ELECTRO (изготовление приводной техники и систем управления, а также производство собственных источников для волоконных лазеров).

В последний год компания PRIMA POWER представила на различных международных выставках свои новые разработки, в том числе волоконные лазеры собственного производства мощностью 3 и 4 кВт (в перспективе – производство источника мощностью 6 кВт).

Новый панелегиб **BCE SMART 2220**, предусматривает ручную загрузку заготовки, хотя весь процесс гибки происходит в автоматическом режиме. Этот станок имеет ширину гибки 2250 мм, что соответствует потребностям производителей металлических дверей, металлической мебели и элементов конструкции лифтов.

Преимущества этого гибочного автомата состоят в высокой скорости и качестве гибки, повторяемости заданных размеров вне зависимости от качества используемого металла. Это достигается благодаря использованию серво-электрических приводов, позволяющих выполнять гибку с непревзойденным качеством. Данный автомат будет интересен российским производителям лифтов, металлических дверей и торговой мебели.



03 / 2017 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru



Следующая новинка – линия **PSBB**, состоящая из автоматического склада листового проката, комплекса пробивки и резки листа на базе электромеханического координатного пресса с угловыми ножницами **SGe6** и буфера для складирования деталей, соединенного с панелегибом **EBe5**. Максимальная длина гибки детали – 3 300 мм. Переналадка гибочного комплекса выполняется автоматически и занимает несколько секунд. Это позволяет выполнять раскрой деталей и гибку по комплектам, что исключает промежуточное складирование и дает возможность сразу же приступить к сборке изделия, но возможно также изготавливать детали одного вида. Координатный пресс, по сравнению с прежними моделями, имеет существенные преимущества: увеличена скорость перемещения листа, добавлены возможности обработки при помощи инструментов **Multitool**, благодаря подвижным щеткам, расположенным на поверхности стола, обеспечена бережная обработка листа без повреждения поверхности.

Также компания представила две новые модели установок для лазерной резки:

PLATINO 1530, оснащена волоконным источником мощностью 6 кВт и автоматическим складом листа;

LASER GENIUS, отличающаяся высокой производительностью за счет высокой скорости резки (280 м/мин) и большим ускорением (2,4g), что крайне важно при использовании волоконных источников. Это достигается благодаря применению линейных приводов и облегчению конструкции балки, выполненной из карбона. Установка **LASER GENIUS** оснащена новой режущей головкой с адаптивной оптикой. Две линзы, которые находятся внутри нее, приводятся в движение для фокусировки в зависимости от вида и толщины обрабатываемого металла посредством привода.

Еще одна новинка компании – листогибочный пресс с большими технологическими возможностями, высокой скоростью и раскрытием, имеющая современным удобным для оператора интерфейсом управления.

Также интересен и координатный пресс с лазерной головкой, которая может заинтересовать приборостроителей, выпускающих детали повышенной сложности из листового металла. Он позволяет выполнить широкий спектр операций по обработке листового металла: пробивку, вырубку, маркировку, формовку и лазерную резку.

Также на выставках представлена новая версия 3D-установки для лазерной резки и сварки **LASER NEXT** – специализированный станок, применяемый в автомобилестроении и авиационной промышленности для обработки объемных деталей после штамповки.



www.ito-news.ru



В настоящий момент все оборудование PRIMA POWER комплектуется программной оболочкой посредством специального программного обеспечения **TULUS**, благодаря чему возможно централизованное управление всем производственным циклом. Это обеспечивает удобство в планировании производства, контроля за выполнением заказа и отдельных деталей, отходов и других факторов.

Компанией разработано новое программное обеспечение для создания управляющих программ и карт раскроя, что исключает необходимость импорта через внешние программы разверток, перемещая трехмерные модели деталей из таких популярных программ, как **КОМПАС-3D**, **SolisWorks** или **AutoCAD** в свою среду, выполняя развертку для указанного оборудования и раскладку деталей автоматически на лист для лазерной резки или пробивки.

То есть сквозная интеграция этого программного обеспечения позволяет объединить все виды оборудования – лазерную резку, координатную пробивку, гибочный автомат – одним программным обеспечением. Таким образом, один технолог может разрабатывать управляющие программы и управлять всем процессом производства посредством современных средств программы TULUS.



Для получения дополнительной информации
ООО «Прима Пауэр»
115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11, стр. 1а
тел.: +7 (495) 730 36 88, факс: +7 (495) 730 36 78
ru.sales@primapower.com www.primapower.com

