

Avenger 1

Портал **Avenger 1** – это многоцелевой, монтируемый на полу, порталый станок, спроектированный специально для поддержки широкого многообразия рабочих операций.

Они включают газовую и плазменную резку, плазменную или кислородно-топливную обработку фасок, маркировку поверхностей, подготовку прямых кромок, гидроабразивную резку, сверление и фрезеровку. Максимальное количество рабочих инструментов на **Avenger 1** – 12, два из которых могут быть использованы для плазменной резки.

Конструкция этого портала состоит из цельносварных (с последующим отпуском остаточных внутренних напряжений), усиленных компонентов с тщательно обработанными контактными поверхностями для обеспечения точного совмещения с сопряжёнными поверхностями. Тщательно обработанные колёса и роликотопшпипники обеспечивают плавное и точное движение всех механизмов.

Толстостенная коробчатая балка обеспечивает устойчивость и жёсткость, достаточные для поддержания 12 рабочих органов при максимальной рабочей ширине портала до 6096 мм. Независимая усиленная платформа поддерживает всё вспомогательное оборудование, не нагружая основную балку какими-либо дополнительными крутящими моментами.

Главная система направляющих – это монтируемая на полу конструкция из тщательно отфрезерованных Т-образных направляющих, установленных на стальных подставках. Направляющие отфрезерованы с 3-х сторон и, для подгонки и крепления их соединений, имеют торцевые замки с шипами и пазами на концах, исключаящими нежелательные боковые смещения. Для облегчения установки и выравнивания направляющих в горизонтальном и вертикальном направлениях все подставки регулируются. Рейки передачи смонтированы непосредственно на отфрезерованной поверхности направляющих, обеспечивая правильную установку портала.

Спецификации

Avenger 1	2438 мм	3048 мм	3658 мм	4267 мм	4877 мм	5486 мм	6096 мм
Ширина обрабатываемого материала	2680 мм	3289 мм	3899 мм	4509 мм	5118 мм	5728 мм	6337 мм
Ширина станка**	4496 мм	5105 мм	5715 мм	6325 мм	6934 мм	7544 мм	8153 мм
Расстояние между направляющими	3296 мм	3905 мм	4515 мм	5124 мм	5734 мм	6344 мм	6953 мм
Внутреннее свободное пространство/габариты	2991 мм	3600 мм	4210 мм	4820 мм	5429 мм	6039 мм	6648 мм
Номинальная высота станка*	2134 мм	2134 мм	2134 мм	2134 мм	2134 мм	2134 мм	2134 мм
Пространство для парковки	2261 мм	2261 мм	2261 мм	2261 мм	2261 мм	2261 мм	2261 мм
Максимальное количество рабочих инструментов	12	12	12	12	12	12	12
Максимальное количество инструментов плазменной резки	2	2	2	2	2	2	2
Диапазон скоростей	51-19 050 мм/мин						
Энергопотребление	230/460/575 В переменный ток, 50/60 Гц, однофазный, 5 кВт						

Примечания: Длина направляющей может быть увеличена путём добавления дополнительных секций по 2743 и 4877 мм

* По верху станции плазменной резки

** Не включает кабели и шланги



Для заказов и справок звоните по телефонам:
(4732) 77-31-04 · (495) 628-05-35
или посетите наш сайт www.metalprom.com

Обрабатывающее оборудование установлено на каретках, перемещающихся поперёк основной балки с исключительной точностью, обеспеченной тщательной обработкой путей и роликотопшпипниками. Верхняя каретка соединена с полосой из нержавеющей стали, к которой можно прикрепить дополнительные каретки для одновременной работы с подобными или зеркально отображёнными траекториями.

Качество и аккуратность резки зависят от плавности и точности управления движением по обеим осям. **Avenger 1** осуществляет это, сочетая цифровые усилители привода, бесщёточные моторы переменного тока, точные планетарные коробки передач и реечные передачи.

Рейки передач установлены на расстоянии от рабочего процесса и расположены так, чтобы предотвратить их загрязнение пылью и отходами. Полупроводниковые электронные компоненты и система обратной связи обеспечивают точность позиционирования станка.

Скорость передвижения портала **Avenger 1** может быть варьирована от 51 до 19050 мм/мин.

Avenger 1 спроектирован для использования широкого спектра обрабатывающего оборудования для кислородно-газовой резки, кислородно-топливной резки, плазменной резки, плазменной и кислородно-топливной обработки фасок, маркировки поверхностей, сверления и фрезеровки.