



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

Hydrocut LR

Система гидроабразивной резки **Hydrocut LR** – это усиленный порталный станок, монтируемый на полу и спроектированный для выполнения гидроабразивной резки на расширенной рабочей площади. Эта истинно многопроцессная машина предлагает широкий спектр процессов обработки, включающий плазменную резку, сверление и различные способы маркировки поверхностей. Комбинация этих процессов (запатентованная компанией **ESAB**) предоставляет большую гибкость, увеличивает эффективность производства и повышает качество продукции.

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 роликподшипники обеспечивают плавное и точное движение всех механизмов.

Толстенная коробчатая балка обеспечивает устойчивость и жёсткость, достаточные для поддержания 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 и защищённых гибкими рукавами (не показанными на фотографии). Это устраняет практически все ограничения на длину обрабатываемого материала. Направляющие отфрезерованы с 3-х сторон и, для подгонки и крепления их соединений, имеют торцевые замки с шипами и пазами на концах, исключая 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. Обрабатываемое оборудование установлено на каретках, перемещающихся поперёк основной балки с исключительной точностью, обеспеченной тщательной обработкой путей и роликподшипниками. Балка, пути и рейка передачи защищены специальными кожухами. Все рабочие станции используют высокоскоростные подъёмники, специально спроектированные для гидроабразивной резки. Бесщёточные двигатели переменного тока и точные планетарные коробки передач обеспечивают плавное, аккуратное движение со скоростью от 2.5 до 19050 мм/мин.

Hydrocut LR может одновременно использовать до 4 гидроабразивных рабочих станций, и каждая из них может быть оснащена распределительной стойкой для несения двух режущих головок.

Спецификации

Hydrocut LR	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	5125 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	4	4	4	4	4	4	4
Максимальное количество рабочих инструментов плазменной резки	2	2	2	2	2	2	2
Диапазон скоростей	2.5-19050 мм/мин						
Энергопотребление	230/460/575 В переменный ток, 50/60 Гц, однофазный, 5 кВт (Дополнительные варианты входного напряжения доступны по запросу)						

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