

SNCM

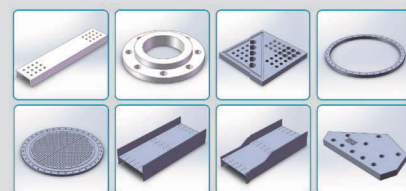
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА



БАШЕННЫХ ОПОР
УГЛОВОГО ТИПА
И ЭЛЕКТРОАРМАТУРЫ



МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ,
БАЛОК, ТРУБНЫХ ЛИСТОВ,
БОЛЬШИХ ПЛАСТИН,
И ДВУТАВРОВ



УКОПЛЕКТОВАННЫЕ
МАШИНЫ ДЛЯ УГЛОВЫХ ОПОР
И СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ



промышленное оборудование
ИНТЕРТУЛМАШ

+7 (495) 668-13-58
www.itmash.ru | sncm@itmash.ru

SNCM ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Компания **SNCM** специализируется на разработке, изучении, проектировании, производстве и продаже станков с ЧПУ, например, сверлильных и дыропробивных машин, ленточных пил, механических ножниц, гибочных прессов, фанцетно-торцевых и кромко-строгальных станков, фрезерных станков, сварочных аппаратов и машин плазменной резки, а также прочего оптико-электромеханического оборудования с интегральными схемами.

Предлагаемое оборудование в основном используется для обработки угловой стали, металлических пластин, двутавровых балок, стальных швеллеров и свай, круглой стали и прочих материалов линий электропередачи, их опор, мачт антенн связи, стальных конструкций, систем охлаждения, бытовых электроприборов, нефтехимического оборудования, различных конструкций, мостов, котельных установок, продукции для автомобильной и химико-технологических отраслей.

Благодаря внедрению научных процессов наша команда опытных и инициативных специалистов является экспертом в области точной обработки. Мастерство и профессионализм сочетаются в сильной и продуктивной команде, занимающейся конструированием, научными исследованиями и разработкой. Именно это лежит в основе нашей технической силы и конкурентоспособности. Наша компания стремительно развивается и предоставляет клиентам специализированные услуги.

Мы стремимся производить оборудование, ориентируясь на потребности клиентов. Мы считаем, что качество является душой предприятия. Поэтому в вопросах качества нашей продукции мы никогда не идем на компромисс. Мы применили передовые, современные научные подходы при реализации системы диспетчерского управления всех аспектов производства, контроля, продаж и оказания услуг и т. д. Это позволило обеспечить контроль качества, повысить эффективность и гарантировать стабильность, точность и надежность нашей продукции. Поэтому компания добилась быстрого и устойчивого развития.

SNCM сосредоточена на качестве и имидже компании. Мы завоевываем рынок за счет высокого качества продукции и оказываемых услуг. Компания прошла сертификацию международной системы менеджмента качества ISO9001:2008 и получила звание высокотехнологичного инновационного предприятия. Мы получили права на интеллектуальную собственность и запатентовали более десяти технологий. Мы имеем права на импорт и экспорт.

Наша продукция экспортируется в Россию, Южную Азию, Юго-Восточную Азию, Средний Восток, Южную Америку, Африку, Австралию и Европу.

Развитие нашей компании поддерживают качество бренда, честность, гармоничное сочетание талантов и инноваций. Наша способность последовательно предоставлять современную, высококачественную и конкурентную продукцию делает нас одной из самых успешных компаний, предлагающей передовые и производительные решения в отрасли машиностроения станков с ЧПУ.

Устойчивое развитие компании **SNCM** позволило занять важное положение в отрасли. Благодаря непрерывному повышению эффективности обработки заказов и продаж, компания, стремясь к развитию, удовлетворению требований клиентов и обеспечению высококачественного оборудования в кратчайшие сроки, приобрела новый участок, площадью около 50 000 квадратных метров, что обеспечит достаточную подготовку для развития нашей компании и каждого клиента.



промышленное оборудование
ИНТЕРТУЛМАШ

Комплексные поставки оборудования и инжиниринг

Компания «ИНТЕРТУЛМАШ» — официальный представитель и поставщик продукции и услуг компании **SNCM** в России.

Для технических консультаций присылайте Ваши вопросы на электронную почту sncm@itmash.ru или звоните по телефону **+7 (495) 668-13-58**



СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАШЕННЫХ ОПОР УГЛОВОГО ТИПА И ЭЛЕКТРОАРМАТУРЫ

6. **ТРМТ-1010** высокоскоростная линия для пробивки, маркировки и резки стального уголка с ЧПУ
7. **ТВ-МТ-L1412/ТВ-МТ-L1412А/ТРМТ-1412** линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка
8. **ТРМТ-1516/ТРМТ-1516S** высокоскоростная линия для пробивки, маркировки и резки стального уголка с ЧПУ
9. **ТВ-МТ-L2020/ТРМТ-2020/ТРМТ-2020А/ТРМТ-2020С** высокоскоростная линия для пробивки, маркировки и резки стального уголка с ЧПУ
10. **ТВ-МТ-L2532/ТВ-МТ-L3635** высокоскоростная линия с ЧПУ для сверления и маркировки стального уголка
11. **ТДМТ-2532/ТДМТ-3635** высокоскоростная линия с ЧПУ для сверления и маркировки стального уголка
12. **ТР-МТ-103/ТР-МТ-R103** гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки и маркировки пластин
13. **ТР-МТ-D103/ТР-МТ-RD103** гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки, сверления и маркировки пластин
14. **ТР-МТ-104/ТР-МТ-R104** гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки и маркировки пластин
15. **ТР-МТ-D104/ТР-МТ-RD104** гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки, сверления и маркировки пластин
16. **ТЛ-МТ-8004** гидравлическая линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки плоских заготовок
17. **ТЛ-МТ-9004** гидравлическая линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки плоских заготовок и швеллеров



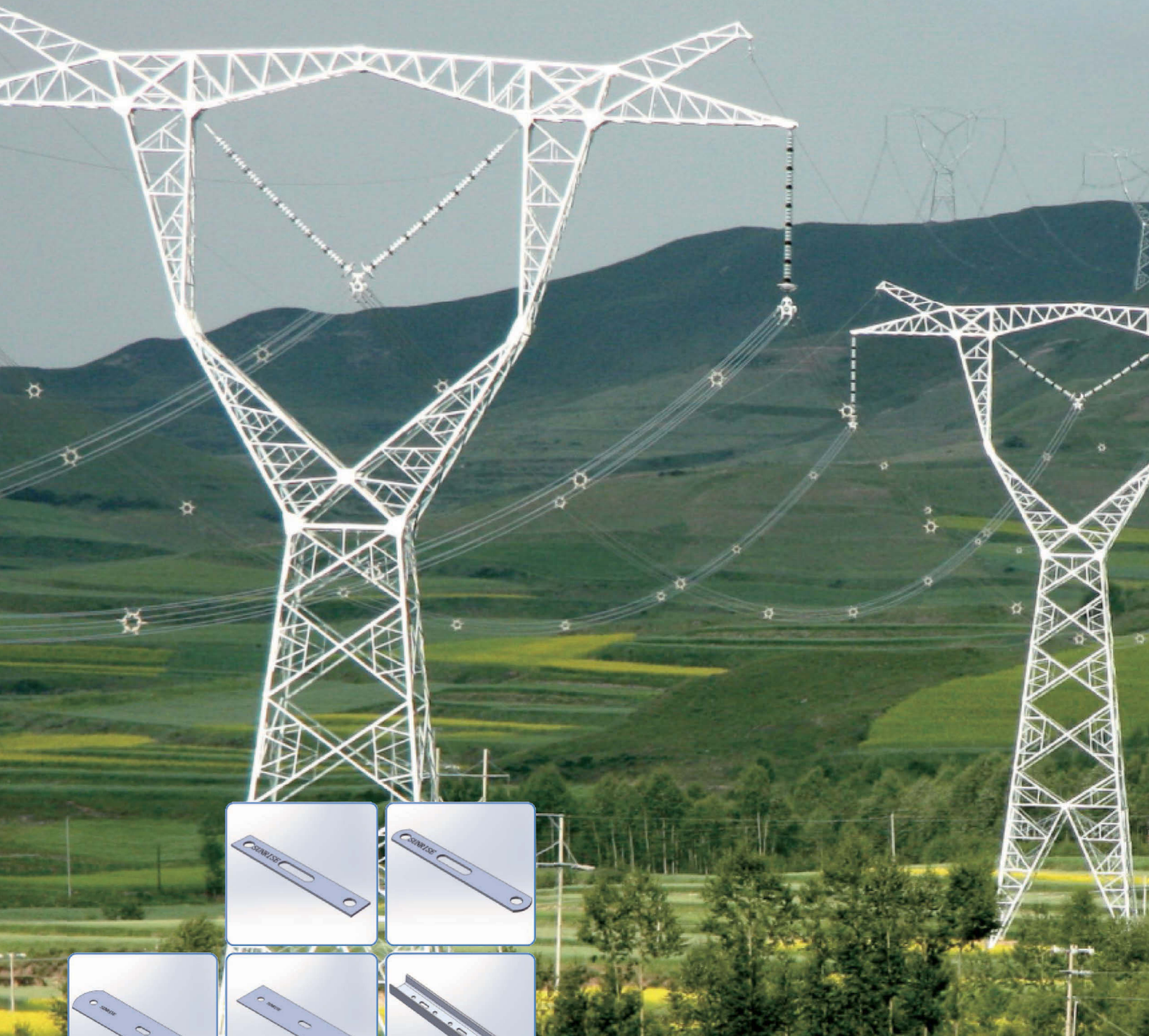
СОДЕРЖАНИЕ

2 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, БАЛОК, БОЛЬШИХ ПЛАСТИН, ТРУБНЫХ ЛИСТОВ И ДВУТАВРОВ

19. **THD-MT-1616/THD-MT-2016** высокоскоростная сверлильная машина с ЧПУ для пластин
20. **TDP-MT-2012/TDP-MT-2016/TDP-MT-3016** сверлильная машина с ЧПУ для пластин, трубных досок
21. **TS-MT-WZ700** сверлильная машина с ЧПУ для балок
22. **TS-MT-WZ1000/TS-MT-WZ1250** сверлильная машина с ЧПУ для балок
23. **TBH-MT-D1206** высокоскоростная сверлильная линия с ЧПУ для балок (с АТС)
24. **TB-MT-D** сверлильная линия с подвижной платформой с ЧПУ для балок
25. **DZ-MT-L600** сверлильная машина для балок с одним шпинделем
26. **TBMT-S750/TBMT-S1000/TBMT-S250** ленточнопильный станок
27. **TDMT-J1000/TDMT-J1250** ленточнопильный станок с ЧПУ для стального уголка
28. **TPLMT-D2020/TPLMT-D2525/TPLMT-D3030** сверлильная машина с ЧПУ для пластин
29. **TRMT-2020/TRMT-2525/TRMT-3030** высокоскоростная сверлильная машина с ЧПУ
30. **THD-MT-2020/THD-MT-2525/THD-MT-3030** высокоскоростная сверлильная машина с ЧПУ
32. **TL-MT-104/TL-MT-108** многостанционная машина с ЧПУ для пробивки пластин

3 УКОМПЛЕКТОВАННЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ УГЛОВЫХ ОПОР И СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

34. **TQMT-C200/TQMT-C250** фрезерная машина для уголка
35. **TGMT-Q200/TGMT-Q250** фрезерная машина для уголка
36. **TX-MT-D1H1** машина плазменной резки пластин с ЧПУ
37. **MT-TXY SERIES** серия машин плазменной резки труб круглого и квадратного сечения с ЧПУ
38. **TQMT-J** серия гидравлических вырубных машин
39. **TDMT-Z** серия гидравлических разметочных машин



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ БАШЕННЫХ ОПОР
УГЛОВОГО ТИПА
И ЭЛЕКТРОАРМАТУРЫ



ТРМТ-1010

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Высокоскоростная линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки (круглые или овальные отверстия) и резки стального уголка главным образом при производстве угловых башенных опор, стальных конструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Очень высокая скорость подачи и пробивки значительно повышает эффективность производства. За 8 часов возможна обработка от 9 до 10 тонн прокатной угловой стали 50 x 50 x 4 мм.
- Конструкция устройства прессовки уголка, подающей каретки, опорного устройства для материала и зажимных кулачков защищена национальными патентами. ©ПЛК контроль формовки и сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки. Считывание файлов NC1, создаваемых в программном обеспечении TEKLA.
- Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы, все обработанные уголки могут выгружаться пневматическим кантователем, снижая рабочие нагрузки.
- В блоке маркировки используется замкнутая рама высокой жесткости.
- Резка одним ножом, экономия сырья.
- В подающих конвейерах используются двойные линейные направляющие. Новая конструкция каретки обеспечивает большую скорость и точность обработки.

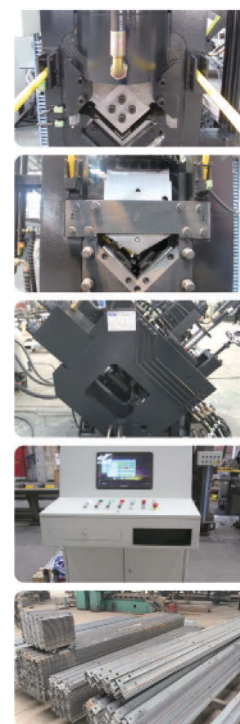
Технические характеристики:

Модель	ТРМТ-1010	ТРМТ-1010-2	ТРМТ-1010-3
Функции		пробивка, маркировка, резка	
Размер стального уголка (мм)	40 x 40 x 3 ~ 100 x 100 x 10	40 x 40 x 3 ~ 100 x 100 x 10	40 x 40 x 3 ~ 100 x 100 x 10
Макс. размер отверстия (Г x Т) (мм)	Ø26 x 10	круглые отверстия Ø26 x 10 овальные отверстия 22 x 50 мм	
Усилие пробивки (кН)	600	1000	1000
Усилие маркировки (кН)	630	630	630
Усилие резки (кН)	1200	1200	1200
Макс. длина заготовки (м)	10 или 12	10 или 12	10 или 12
Макс. длина изделия (м)	8	8	8
Кол-во пробойников с каждой стороны (шт)	2	2	3
Кол-во маркир. групп	4	4	4
Размер символа (мм)		14 x 10 x 19	
Оси CNC		3	
Режим резака		один нож	
Скорость подачи стали (м/мин)		80	
Режим программирования		программа разметки или программирование команд	
Габаритные размеры (м)	примерно 25 x 6,5 x 2,5	примерно 25 x 6,5 x 2,5	примерно 25 x 6,5 x 2,5
Вес нетто машины (кг)	примерно 13 000	примерно 14 000	примерно 14 300

Линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки и резки стального уголка главным образом при производстве угловых башенных опор, металлоконструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Защищенное национальным патентом усовершенствованное опорное устройство повышает точность обработки ТВ-МТ-Л1412, ТВ-МТ-Л1412А с каждой стороны оснащены двумя комплектами пробойников. В ТРМТ1412 предусмотрено три комплекта пробойников, возможна одновременная пробивка всех отверстий.
- ТВ-МТ-Л1412А, ТРМТ-1412. Резка одним ножом, экономия сырья.
- Станок с ЧПУ упрощает работу, обеспечивая возможность автоматической обработки, серийного производства, высокую точность и вариативность. В блоке маркировки используется замкнутая рама высокой жесткости. Маркировщик оснащен четырьмя группами программируемых блоков выбора. Функция резки недоступна, так как обрабатываются уголки фиксированной длины.
- Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы, все обработанные уголки могут выгружаться пневматическим кантователем, снижая рабочие нагрузки.
- Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки. Считывание файлов .NC1, создаваемых в программном обеспечении TECLA.

Технические характеристики:

Модель	ТВ-МТ-Л1412	ТВ-МТ-Л1412А	ТРМТ-1412
Размер стального уголка (мм)	40 x 40 x 3 ~ 140 x 140 x 12	40 x 40 x 3 ~ 140 x 140 x 12	40 x 40 x 3 ~ 140 x 140 x 12
Макс. размер отверстия (Г x Т) (мм)	Ø26 x 12	Ø26 x 12	Ø26 x 12 (Q420)
Усилие пробивки (кН)	600	600	1000
Усилие маркировки (кН)	630	630	1030
Усилие резки (кН)	900	1800	1800
Макс. длина заготовки (м)	12	12	12
Макс. длина изделия (м)	8	8	8
Кол-во пробойников с каждой стороны (шт)	2	2	3
Кол-во групп символов	4	4	4
Кол-во символов в каждой группе	12	12	15
Размер символа (мм)		14 x 10 x 19	
Количество осей CNC		3	
Режим резака	двойной нож	один нож	один нож
Макс. скорость подачи (м/мин)	80	80	80
Режим программирования		программа разметки или программирование команд	
Габаритные размеры (м)	примерно 25,4 x 7 x 3	примерно 25,4 x 7 x 3	примерно 26 x 7 x 3
Вес нетто машины (кг)	примерно 14 500	примерно 14 800	примерно 16 500



TPMT-1516/TPMT-1516S

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Высокоскоростная линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки и резки стального уголка главным образом при производстве угловых башенных опор, металлоконструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки. Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.
- С каждой стороны предусмотрено три комплекта пробойников и упоров, в которые может быть установлено три вида пробойников разного диаметра. Для изменения контрольных меток совместно двигается три комплекта штампов, управляемые ПЛК.
- Программное обеспечение с интерфейсом на китайском/английском языке, простота работы, возможность отображения чертежа детали. Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки.
- Каретка с ЧПУ управлением приводится в действие серводвигателем, обеспечивая высокую точность позиционирования.
- Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы, все обработанные уголки могут выгружаться пневматическим кантователем, снижая рабочие нагрузки.
- Система управления состоит из компьютера, серводвигателя, ПЛК, внешних датчиков и т. д.
- В блоке маркировки используется замкнутая рама высокой жесткости. На маркировщике может крепиться четыре группы блоков символов, выбираемых программно.
- Благодаря использованию одного ножа обеспечивается гладкость резки, экономится материал.

Технические характеристики:

Модель	TPMT-1516	TPMT-1516S
Функции	пробивка, маркировка, резка	пробивка, маркировка, резка
Размер стального уголка (мм)	40 x 40 x 3 - 150 x 150 x 16	40 x 40 x 3 ~ 150 x 150 x 16
Макс. размер отверстия (Г x Т) (мм)	Ø26 x 16 (Q235)	Ø26 x 16 (Q420)
Усилие пробивки (кН)	1000	1200
Усилие маркировки (кН)	800	1030
Усилие резки (кН)	1800	2700
Макс. длина заготовки (м)	12 или 14	12 или 14
Макс. длина изделия (м)	10	10
Кол-во пробойников с каждой стороны (шт)	3	3
Кол-во маркир. групп	4	4
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19	14 x 10 x 19
Оси CNC	3	3
Режим резака	один нож	
Скорость подачи стали (м/мин)	80	
Режим программирования	программа разметки или программирование команд	
Габаритные размеры (м)	примерно 25 x 7,5 x 3	примерно 25 x 7,5 x 3
Вес нетто машины (кг)	примерно 16 500	примерно 17 300

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры **ТВ-МТ-2020/ТРМТ-2020/ТРМТ-2020А/ТРМТ-2020С**

Линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки и резки стального уголка главным образом при производстве угловых башенных опор, металлоконструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Защищенное национальным патентом усовершенствованное опорное устройство повышает точность обработки.
- Три комплекта пробойников с каждой стороны позволяют осуществлять пробивку всех отверстий одновременно.
- ТВ-МТ-2020, ТРМТ-2020 Резка двумя ножами для высокопрочных больших уголков. ТРМТ-2020А, ТРМТ-2020С. Резка одним ножом, экономия сырья.
- Станок с ЧПУ упрощает работу, обеспечивая возможность автоматической обработки, серийного производства, высокую точность и вариативность. В блоке маркировки используется замкнутая рама высокой жесткости. Маркировщик оснащен четырьмя группами программируемых блоков выбора. Функция резки не доступна, так как обрабатываются уголки фиксированной длины.
- Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы, все обработанные уголки могут выгружаться пневматическим кантователем, снижая рабочие нагрузки.
- Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки. Считывание файлов .NC1, создаваемых в программном обеспечении ТЕКЛА.

Технические характеристики:

Модель	ТВ-МТ-2020	ТРМТ-2020	ТРМТ-2020А	ТРМТ-2020С
Размер стального уголка (мм)	50 x 50 x 3 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20	63 x 63 x 4 ~ 200 x 200 x 20
Макс. размер отверстия (Г x Т) (мм)	Ø26 x 20 (Q235)	Ø26 x 20 (Q420)	Ø26 x 20 (Q420)	Ø26 x 20 (Q420) №8 - №16 (канал)
Усилие пробивки (кН)	1000	1200	1200	1200
Усилие маркировки (кН)	800	1030	1030	1030
Усилие резки (кН)	1400	2100	4300	4300
Макс. длина заготовки (м)	14	14	14	14
Макс. длина изделия (м)	12	12	12	12
Кол-во пробойников с каждой стороны (шт)	3	3	3	3
Кол-во маркир. групп	4	4	4	4
Кол-во головок для пробивки с каждой стороны (шт)	12	15	15	15
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19			
Количество осей CNC	3			
Режим резака	двойной нож	двойной нож	один нож	один нож
Макс. скорость подачи (м/мин)	60	60	60	60
Режим программирования	программа разметки или программирование команд			
Габаритные размеры (мм)	примерно 32 x 7 x 3	примерно 32 x 7 x 3	примерно 32 x 7 x 3	примерно 32 x 7 x 3
Вес нетто машины (кг)	примерно 16 500	примерно 17 000	примерно 17 500	примерно 17 500



ТВ-МТ-L2532/ТВ-МТ-L3635

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для сверления и маркировки стального уголка, в основном, при производстве угловых опор башенного типа.



Характеристики оборудования:

- Противозаклинивающее тормозное устройство получило национальный патент.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.
- Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки. Считывание файлов .NC1, создаваемых в программном обеспечении TECLA.
- Программное обеспечение с интерфейсом на китайском/английском языке, простота работы, возможность отображения чертежа детали.
- Процессы маркировки и сверления полностью автоматизированы, все обработанные уголки могут выгружаться пневматическим кантователем, снижая рабочие нагрузки.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Может быть установлен режущий блок (макс. толщина 20 мм) в соответствии с требованиями. Данная функция опциональна.

Технические характеристики:

Модель	ТВ-МТ-L2532	ТВ-МТ-L3635
Размер стального уголка (мм)	140 x 140 x 10 ~ 250 x 250 x 32	140 x 140 x 10 ~ 360 x 360 x 35
Усилие маркировки (кН)	1030	1030
Макс. длина изделия (м)	12	12
Кол-во сверл с каждой стороны (шт)	3	3
Кол-во маркер. групп	1	1
Кол-во символов	15	15
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19	14 x 10 x 19
Контрольная метка (мм)	20-220	20-340
Количество осей CNC	3	3
Скорость вращения вала (об/мин)	120-560, плавная регулировка датчиком	120-560, плавная регулировка датчиком
Макс. скорость подачи (м/мин)	40	40
Диаметр отверстия (мм)	Ø17,5-Ø40	Ø17,5-Ø40
Ход шпинделя (мм)	180	180
Режим программирования	программа разметки или программирование вручную	
Габаритные размеры (м)	примерно 32 x 8,9 x 3,2	примерно 32 x 8,9 x 3,2
Вес машины (кг)	примерно 17 000	примерно 18 800

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

TDMT-2532/TDMT-3635

Высокоскоростная линия с ЧПУ для сверления и маркировки стального уголка

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки и резки стального уголка при производстве угловых опор башенного типа, электроарматуры, объектов хранения конструкций и металлоконструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.
- Программное обеспечение с интерфейсом на китайском/английском языке, простота работы, возможность отображения чертежа детали.
- Функции загрузки, маркировки, сверления и выгрузки полностью автоматизированы.
- Простота программирования, возможность программирования команд и использования программы разметки. Считывание файлов .NC1, создаваемых в программном обеспечении TECLA.
- При монтаже машины устанавливается опорное и справляющее устройство.
- Функция резки не доступна, так как обрабатываются уголки фиксированной длины.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Блок резки опционален, используются двойные ножи.

Технические характеристики:

Модель	TDMT-2532	TDMT-3635
Размер стального уголка (мм)	140 x 140 x 10 ~ 250 x 250 x 32	140 x 140 x 10 ~ 360 x 360 x 35
Макс. длина заготовки (м)	14	
Усилие маркировки (кН)	1030	
Тип маркировщика	закрытый тип	
Кол-во маркир. групп	1	
Кол-во символов	15	
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19	
Контрольная метка (мм)	50-220 плавная регулировка	50-330 плавная регулировка
Кол-во сверл с каждой стороны (шт)	3	
Макс. диаметр отверстия (мм)	26	
Конус сверлильного шпинделя	BT40	
Скорость вращения вала (об/мин)	6000	
Макс. скорость подачи (м/мин)	40	
Максимальная скорость перемещения направляющих сверлильной головки (м/мин)	10	
Максимальная скорость подачи сверлильной головки (м/мин)	14	
Количество осей CNC	9	
Габаритные размеры (м)	примерно 30 x 7,5 x 3	примерно 33,3 x 8,9 x 3
Масса машины (кг)	примерно 30 000	примерно 34 000



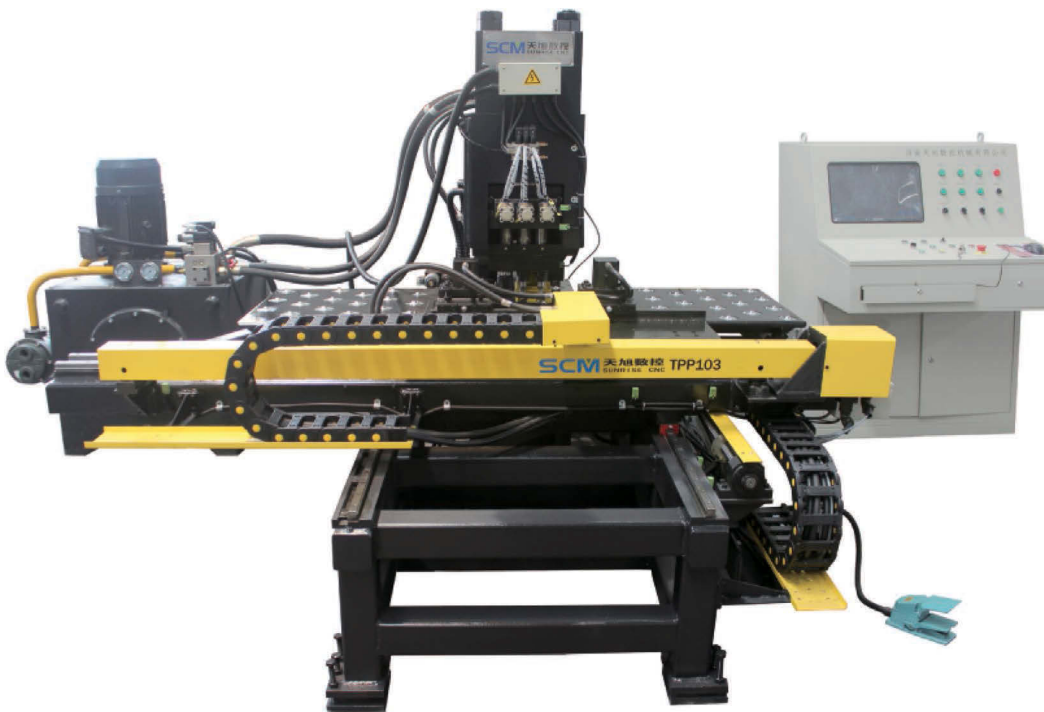
TP-MT-103/TP-MT-R103

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки и маркировки пластин

Область применения:

Это оборудование — специальное оборудование, используемое для пробивки и маркировки соединительных планок при производстве стальных опор, мостов, стальных конструкций.



Характеристики оборудования:

- Корпус машины выполнен путем сварки стального листа типа С. Обеспечивается высокая жесткость конструкции и большая рабочая площадь. Машина оснащена тремя прессовыми станциями (две для пробивки, одна для маркировки), реализовано их автоматическое переключение. Зажимы могут подстраиваться под различные заготовки, машина оснащена опорным блоком, заготовка фиксируется на рабочем столе с шаровым манипулятором. Перемещение по осям X и Y контролируется серводвигателем. Полная автоматизация процесса за счет шарико-винтовой пары и ПЛК контроля пробивки. Оператор вводит программу для заготовки, ее можно использовать повторно.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Важные функциональные компоненты имеют модульную конструкцию, их легко чинить.
- Возможна пробивка и маркировка на одной пластине.
- Простота программирования, возможность считывания чертежей CAD, а также использование программы, генерируемой программным обеспечением разметки. Считывание файлов программы разметки TEKLA, например, в формате NC1.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Контроль перемещения по осям X и Y серводвигателем + шарико-винтовая пара + линейные направляющие обеспечивают высокую точность.

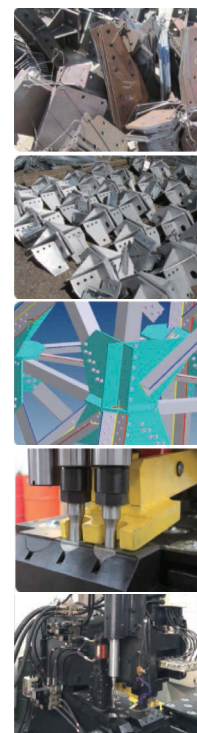
Технические характеристики:

Модель	TP-MT-103	TP-MT-R103
Макс. размер заготовки Д x Ш (мм)	1500 x 800	
Макс. диаметр отверстия (мм)	Ø26	
Толщина пробиваемой пластины (мм)	5-25 (Q235)	5-25 (Q345), 5-20(Q420)
Усилие пробивки (кН)	1000	1200
Усилие маркировки (кН)	800	1000
Мин. расстояние между отверстием и кромкой пластины (мм)	25	
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19	
Кол-во символов	12	16
Прессовые станции	3	
Режим программирования	Auto CAD или программа разметки	
Размеры, Д x Ш x В (мм)	примерно 3200 x 3000 x 1900	примерно 3400 x 3200 x 1900
Масса машины (кг)	примерно 5420	примерно 6500

Гидравлическая машина с чпу для пробивки, сверления и маркировки пластин

Область применения:

Специальная машина с ЧПУ для пробивки, сверления и маркировки стальных пластин при производстве стальных опор. Также используется для пробивки и маркировки стальных пластин в других отраслях промышленности.



Характеристики оборудования:

- Корпус машины выполнен путем сварки стального листа типа С. Обеспечивается высокая жесткость конструкции и большая рабочая площадка. Машина оснащена четырьмя прессовыми станциями (две для пробивки, одна для маркировки и одна для сверления), реализовано их автоматическое переключение. Зажимы могут подстраиваться под различные заготовки, машина оснащена опорным блоком, заготовка фиксируется на рабочем столе с шаровым манипулятором. Перемещение по осям X и Y контролируется серводвигателем. Полная автоматизация процесса за счет шарико-винтовой пары и ПЛК контроля пробивки. Оператор вводит программу для заготовки, ее можно использовать повторно.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Важные функциональные компоненты имеют модульную конструкцию, их легко чинить.
- Возможна пробивка, сверление и маркировка на одной пластине.
- Простота программирования, возможность считывания чертежей CAD, а также использование программы, генерируемой программным обеспечением разметки. Считывание файлов программы разметки TEKLA, например, в формате NC1.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Контроль перемещения по осям X и Y серводвигателем + шарико-винтовая пара + линейные направляющие обеспечивают высокую точность.

Технические характеристики:

Модель		TP-MT-D103	TP-MT-D103
Макс. размер заготовки Д x Ш (мм)		1500x800	
Макс. диаметр отверстия (мм)		Ø26	
Толщина пробиваемой пластины (мм)		5~25 (Q235)	5-25 (Q345), 5~20 (Q420)
Макс. диаметр отверстия (мм)		Ø50	
Макс. просверл. толщина (мм)		40	
Усилие пробивки (кН)		1000	1200
Усилие маркировки (кН)		800	
Мин. расстояние между отверстием и кромкой пластины (мм)	Пробивка	25	
	Сверление	Зависит от диаметра отверстия	
Размер символа (мм)		14 x 10 x 19	
Кол-во символов		12	16
Прессовые станции		4	
Скорость подачи сверильной головки (м/мин)		25-280	
Ход сверильного шпинделя (мм)		180	
Скорость вращения сверильного шпинделя (об/мин)		120-560	
Режим программирования		Auto CAD или программа разметки	
Габаритные размеры ДxШxВ (мм)		3200 x 3000 x 2600	3300 x 3200 x 2600
Масса машины (кг):		5800	7000



TP-MT-104/TP-MT-R104

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки и маркировки пластин

Область применения:

Специальная машина с ЧПУ для пробивки и маркировки стальных пластин при производстве стальных опор. Также используется для пробивки и маркировки стальных пластин в других отраслях промышленности.



Характеристики оборудования:

- Корпус машины выполнен путем сварки стального листа типа С. Обеспечивается высокая жесткость конструкции и большая рабочая площадка. Машина оснащена тремя прессовыми станциями (две для пробивки, одна для маркировки), реализовано их автоматическое переключение. Зажимы могут подстраиваться под различные заготовки, машина оснащена опорным блоком, заготовка фиксируется на рабочем столе с шаровым манипулятором. Перемещение по осям X и Y контролируется серводвигателем. Полная автоматизация процесса за счет шарико-винтовой пары и ПЛК контроля пробивки. Оператор вводит программу для заготовки, ее можно использовать повторно.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Важные функциональные компоненты имеют модульную конструкцию, их легко чинить.
- Возможна пробивка и маркировка на одной пластине.
- Простота программирования, возможность считывания чертежей CAD, а также использование программы, генерируемой программным обеспечением разметки. Считывание файлов программы разметки TECLA, например, в формате NC1.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Контроль перемещения по осям X и Y серводвигателем + шарико-винтовая пара + линейные направляющие обеспечивают высокую точность.

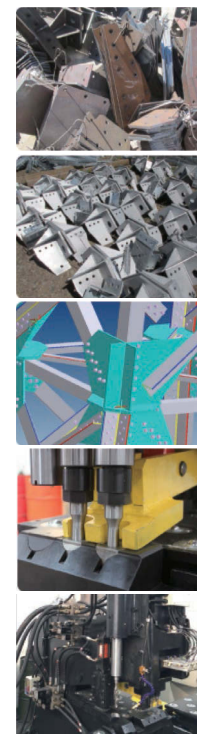
Технические характеристики:

Модель	TP-MT-104	TP-MT-R104
Макс. размер заготовки Д x Ш (мм)	1500 x 1000	
Макс. диаметр отверстия (мм)	Ø26	
Толщина пробиваемой пластины (мм)	5-25 (Q235)	5-25 (Q345), 5-20 (Q420)
Усилие пробивки (кН)	1000	1200
Усилие маркировки (кН)	800	1000
Мин. расстояние между отверстием и кромкой пластины (мм)	25	
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19	
Кол-во символов	12	16
Прессовые станции	3	
Режим программирования	Auto CAD или программа разметки	
Размеры, Д x Ш x В (мм)	примерно 3200 x 3000 x 1900	примерно 3500 x 3000 x 1900
Масса машины (кг)	примерно 5800	примерно 6900

Гидравлическая машина с ЧПУ для пробивки и маркировки пластин

Область применения:

Специальная машина с ЧПУ для пробивки, сверления и маркировки стальных пластин при производстве стальных опор. Также используется для пробивки и маркировки стальных пластин в других отраслях промышленности.



Характеристики оборудования:

- Корпус машины выполнен путем сварки стального листа типа С. Обеспечивается высокая жесткость конструкции и большая рабочая площадка. Машина оснащена четырьмя прессовыми станциями (две для пробивки, одна для маркировки и одна для сверления), реализовано их автоматическое переключение. Зажимы могут подстраиваться под различные заготовки, машина оснащена опорным блоком, заготовка фиксируется на рабочем столе с шаровым манипулятором. Перемещение по осям X и Y контролируется серводвигателем. Полная автоматизация процесса за счет шарико-винтовой пары и ПЛК контроля пробивки. Оператор вводит программу для заготовки, ее можно использовать повторно.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Важные функциональные компоненты имеют модульную конструкцию, их легко чинить.
- Возможна пробивка, сверление и маркировка на одной пластине.
- Простота программирования, возможность считывания чертежей CAD, а также использование программы, генерируемой программным обеспечением разметки. Считывание файлов программы разметки TEKLA, например, в формате NC1.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Контроль перемещения по осям X и Y серводвигателем + шарико-винтовая пара + линейные направляющие обеспечивают высокую точность.

Технические характеристики:

Модель		TP-MT-D104	TP-MT-RD104
Макс. размер заготовки Д x Ш (мм)		1500x1000	
Макс. диаметр отверстия (мм)		Ø26	
Толщина пробиваемой пластины (мм)		5-25 (Q235)	5-25 (Q345), 5-20 (Q420)
Макс. диаметр отверстия (мм)		Ø50	
Макс. просверл. толщина (мм)		40	
Усилие пробивки (кН)		1000	1000
Усилие маркировки (кН)		800	1000
Мин. расстояние между отверстием и кромкой пластины (мм)	Пробивка	25	
	Сверление	Зависит от диаметра отверстия	
Размер символа (мм)		14 x 10 x 19	
Кол-во символов		12	16
Прессовые станции		4	
Скорость подачи сверильной головки (м/мин)		25-280	
Ход сверильного шпинделя (мм)		180	
Скорость вращения сверильного шпинделя (об/мин)		120-560	
Режим программирования		Auto CAD или программа разметки	
Общие размеры, Д x Ш x В (мм)		3200 x 3000 x 2600	3700 x 3200 x 2600
Масса машины (кг)		примерно 6000	примерно 7400



TL-MT-8004

Оборудование для производства башенных опор углового типа и электроарматуры

Гидравлическая линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки плоских заготовок

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для маркировки, пробивки и резки плоских заготовок главным образом при производстве угловых опор башенного типа, металлоконструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Импортируются основные гидравлические, пневматические и электрические части.
- Компьютер с интерфейсом на китайском/английском языке, простота работы, возможность отображения чертежа детали. Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы.
- Быстрая скорость маркировки.
- Торцы обрезаются единичным ножом; дуговые торцы обрезаются двойными ножами.
- Функция автоматического выявления неисправностей.

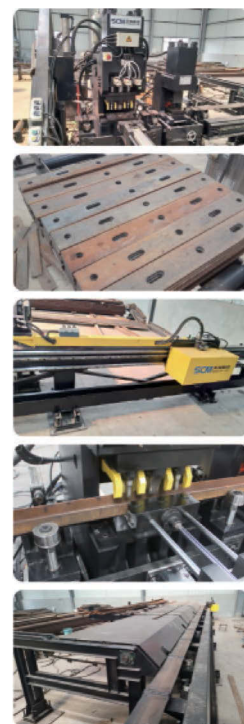
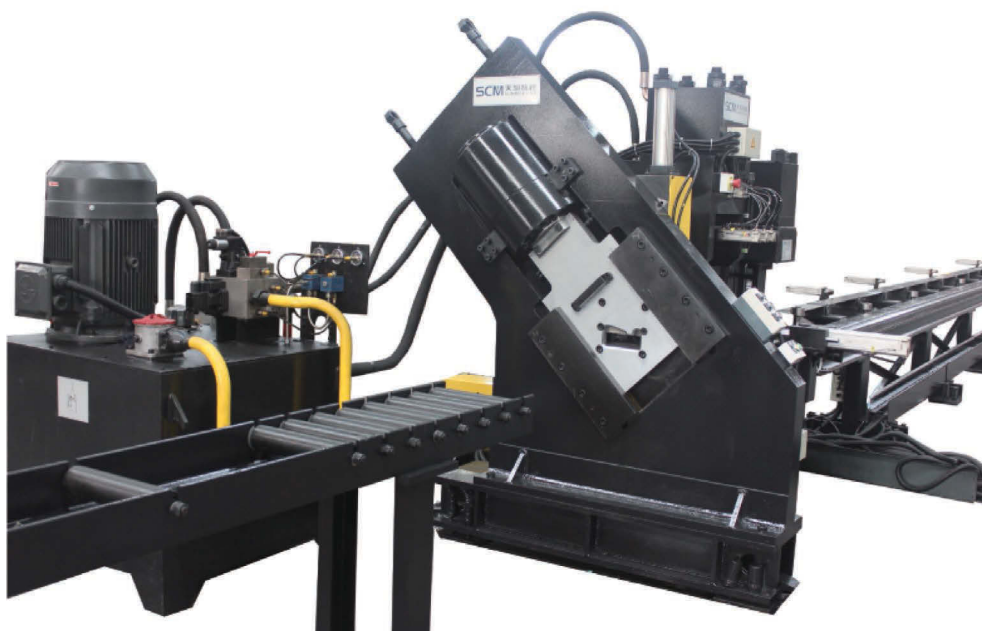
Технические характеристики:

Модель	TL-MT-8004
Макс. длина детали (мм)	8000
Ширина детали (мм)	40-120
Макс. диаметр отверстия (мм)	круглые отверстия Ø26; овальные отверстия Ø22 x 50
Макс. толщина (мм)	12
Усилие пробивки (кН)	1000
Кол-во прессовых станций	четыре (две для круглых отверстий, одна для овальных отверстий, одна для маркировки)
Усилие маркировки (кН)	800
Размер символа (мм)	14 x 10 x 19
Кол-во символов	12
Сила резания (кН)	1200
Режим резания	торец обрезаются единичным ножом; дуговые торцы обрезаются двойными ножами
Режим подачи	НС каретка
Скорость подачи (м/мин)	60
Программная функция	отображение ошибок

Гидравлическая линия с ЧПУ для пробивки, маркировки и резки плоских заготовок и швеллеров

Область применения:

Специальная машина с ЧПУ для пробивки, сверления и маркировки стальных пластин при производстве стальных опор. Также используется для пробивки и маркировки стальных пластин в других отраслях промышленности.



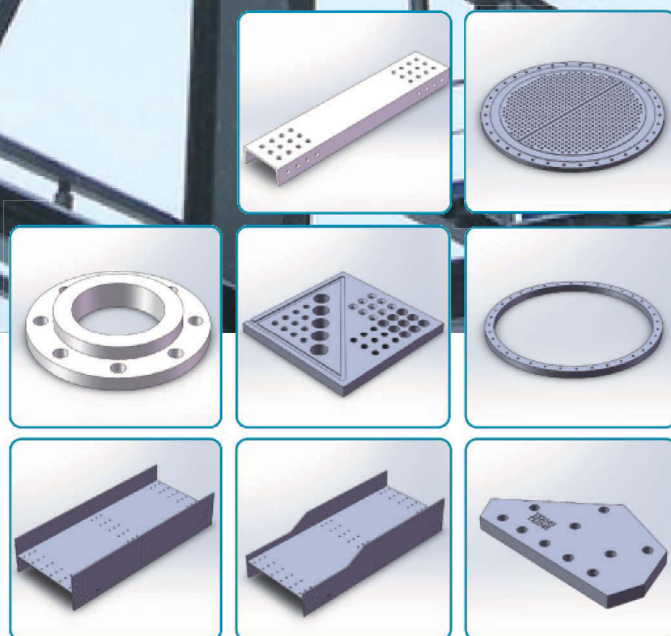
Характеристики оборудования:

- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.
- Компьютер с интерфейсом на китайском/английском языке, простота работы, возможность отображения чертежа детали. Процессы маркировки, пробивки и резки полностью автоматизированы.
- Требуется только ввести размер детали, диаметр отверстий и количество деталей при редактировании программы. Высокая скорость маркировки.
- Торце обрезается единичным ножом; дуговые торцы обрезаются двойными ножами.
- Функция автоматического выявления неисправностей.

Технические характеристики:

Модель	TL-MT-900412	TL-MT-900416
Макс. длина заготовки (мм)		9000
Ширина детали (мм)	40-120	40-160
Размер швеллера (мм)	№6,3-№12	№6,3-№16
Макс. диаметр отверстия (мм)		Ø26
Овальные отверстия (мм)		22 x 50
Макс. толщина (мм)		12
Усилие пробивки (кН)		1000
Кол-во пробойников		3
Усилие маркировки (кН)		800
Кол-во маркир. станций		1
Размер символа (мм)		14 x 10 x 19
Кол-во символов		4
Кол-во символов		12
Сила резания (кН)		1200
Режим резания		один нож
Режим подачи		NC каретка
Скорость подачи (м/мин)		60
Программная функция		Error display

ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ,
БАЛОК, БОЛЬШИХ ПЛАСТИН,
ТРУБНЫХ ЛИСТОВ
И ДВУТАВРОВ



Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

THD-MT-1616/THD-MT-2016

THD-MT-1616/THD-MT-2016 высокоскоростная сверлильная машина с ЧПУ для пластин

Область применения:

Это оборудование — автоматическое специальное оборудование, используемое для сверления, бурения, вальцовки листовой стали, двутавров, трубных досок, в основном при производстве металлоконструкций, бойлеров, теплообменников и так далее. Данная машина также подходит для высверливания сквозных, несквозных и ступенчатых отверстий.



Характеристики оборудования:

- Предварительно установлен боковой сверлильный шпиндель с ЧПУ (ось Z), реализовано автоматическое переключение. Возможно не только высверливание сквозных отверстий, но и высокоэффективная подготовка несквозных отверстий. Простота структуры, низкие затраты на техническое обслуживание, удобство работы и т. д.
- Предусмотрено 12 гидравлических зажимов и Т-образных пазов для фиксации деталей, простота эксплуатации, экономия времени, повышение производительности.
- Машина оснащена тремя CNC осями: направление перемещения рамы (ось X); направление перемещения сверлильной головки (ось Y); направление подачи шпинделя (ось Z). По каждой оси машина оборудована линейной направляющей и шарико-винтовой парой, управление которыми производится высокоточным серводвигателем.
- В машине предусмотрено приспособление для эффективного удаления металлических отходов и смазочно-охлаждающей жидкости.
- Реализована автоматическая система смазки линейных направляющих и шарико-винтовых пар.
- В оборудовании используется система SIEMENS 808D, оснащенная компьютером для построения чертежей и программой обработки деталей. Обеспечено удобство работы.
- В конфигурации машины используются детали известных производителей (шарико-винтовые пары, линейные направляющие, основные электрические детали, серводвигатели, инвертер и т. д.).

Технические характеристики:

Модель	THD-MT-1616	THD-MT-2016
Макс. размер заготовки (Д x Ш)	пластина 1600 x 1600 мм или двутавр Ø1600 мм	пластина 2000 x 1600 мм или двутавр Ø1600 мм
Толщина заготовки	6-120 мм	6-120 мм
Тип сверлильной головки	подвижный стол, сервопривод	подвижный стол, сервопривод
Кол-во сверлильной головки	одна	одна
Максимальный размер сверла	Ø40тт	Ø40тт
Конусность отверстия шпинделя	BT40	BT40
Скорость шпинделя	30 ~ 3000 об/мин	30 ~ 3000 об/мин
Вертикальный ход шпинделя (ось Z)	300 мм	300 мм
Питание серводвигателя оси X	2,0 кВт	2,0 кВт
Питание серводвигателя оси Y	1,5 кВт	1,5 кВт
Питание серводвигателя оси Z	2,0 кВт	2,0 кВт
Питание двигателя устройства очистки от отходов	0,75 кВт	0,75 кВт
Тип зажима	12 гидравлических зажимов и Т-образных пазов	12 гидравлических зажимов и Т-образных пазов
Тип электрического управления	SIEMENS 808D	SIEMENS 808D
Количество осей типа CNC	3	3
Точность позиционирования	± 0,08 мм	± 0,08 мм
с функцией автоматической генерации CAD/CAM		
с функцией запоминания точки останова (Легкий перезапуск производственной линии после выключения питания)		
Общие размеры	примерно 4500 x 3900 x 3200	примерно 4900 x 3900 x 3200 мм
Вес	примерно 12 000	примерно 14 000



TDP-MT-2012/TDP-MT-2016/TDP-MT-3016 Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Сверлильная машина с ЧПУ для пластин

Область применения:

Эта специальная машина с ЧПУ для высверливания пластин и двутавров, обычно при производстве стальных конструкций, опор, мостов и т. д.



Характеристики оборудования:

- ЧПУ регулятор и сверлильная головка, возможность контроля глубины несквозных отверстий, функция высверливания, расточки, снятия фаски.
- Машина управляется ПЛК и серводвигателем, что обеспечивает точность позиционирования.
- В машине предусмотрено 4 рабочих участка с отдельными метками, заготовки могут фиксироваться гидравлическими зажимами в любой части для просверливания.
- Машина оснащена компьютером для установки программного обеспечения, возможно использование чертежей Auto CAD, доступна обработка NC файлов, генерируемых ТЕКЛА. ©Блок удаления металлических отходов и смазочно-охлаждающей жидкости для их последующей переработки.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.
- Оптимизированная интегрированная конструкция машины, фундамент не требуется.

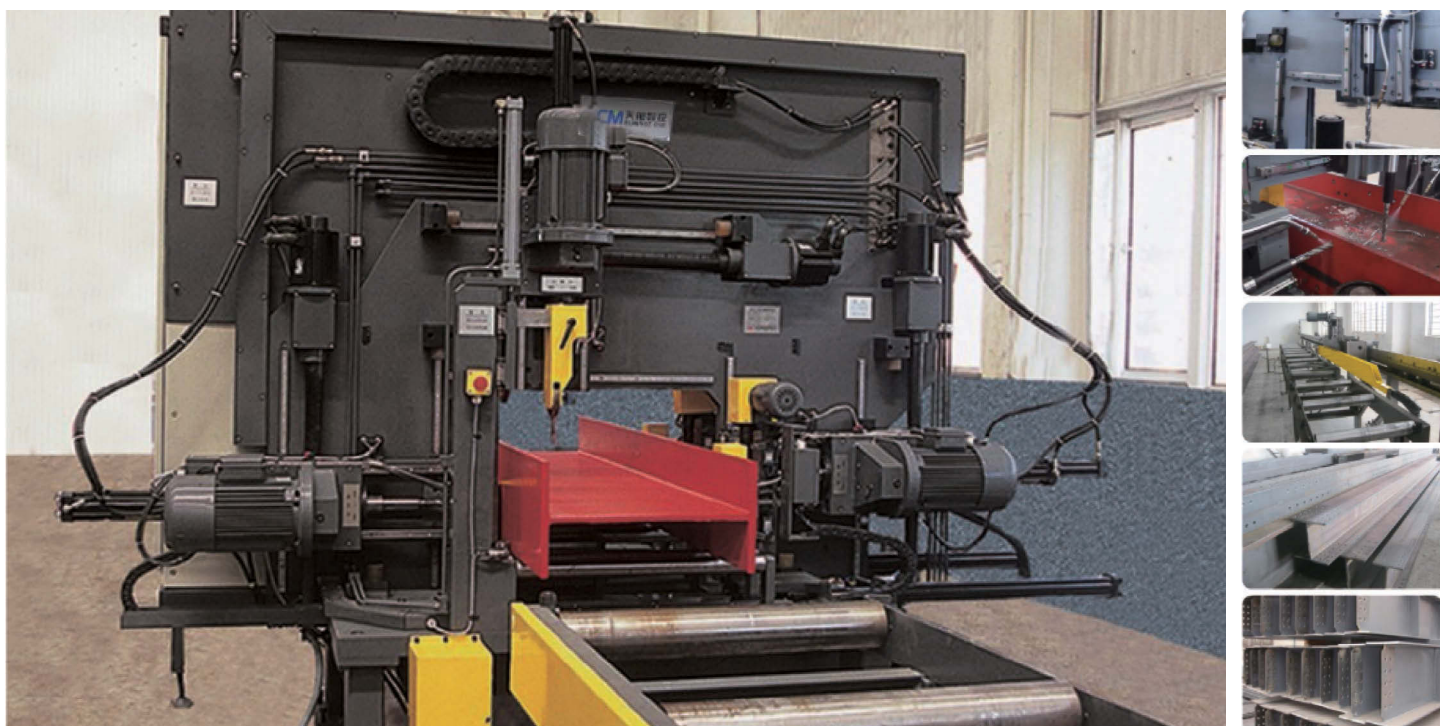
Технические характеристики:

Модель		TDP-MT-2012	TDP-MT-2016	TDP-MT-3016
Макс. размер заготовки (мм)		2000 x 1200	2000 x 1600	3000 x 1600
Макс. толщина заготовки		макс. 100 мм, возможно перекрытие для более тонких пластин		
Конический переходник		№4		
Макс. диаметр отверстия		Ø50 мм		
Сверлильный шпиндель	Частота вращения (об/мин)	120-560 (плавная регулировка скорости)		
	Макс. ход подачи (мм)	350		
	Мощность электродвигателя (кВт)	5,5		
	Кол-во зажимов	12		
	Усилие зажима (кН/каждый)	7,5		
Мощность электродвигателя (кВт)	Серво-двигатель	X axis	1,3	
		Y axis	1,3	
		Z axis	0,85	
	Привод насоса	2,2		
Двигатель устройства очистки от отходов	0,4			
	Двигатель охлаждающего насоса	0,43		
Вес (кг)		примерно 5200	примерно 6200	примерно 7200
Размеры, Д x Ш x В (мм)		4,5 x 2,21 x 2,85	4,5 x 2,61 x 2,85	5,5 x 2,61 x 2,85

Сверлильная машина с ЧПУ для балок

Область применения:

Специальное оборудование, используемое для сверления двутавровых балок, стальных швеллеров, мостов, трехмерных конструкций и нефтяных платформ.



Характеристики оборудования:

- Машина оснащена тремя сверлильными головками, которые могут работать одновременно, используются саморегулируемые сверлильные головки.
- Не требуется выставлять толщину заготовки и длину сверла, данные параметры определяются датчиками автоматически, обеспечивая высокую эффективность.
- ПЛК системы, программирование на основе WINDOWS, быстрота и удобство создания программ, визуальный предварительный просмотр.
- Машина оборудована автоматической кареткой подачи.
- Сверлильный блок оснащен электродвигателем привода шпинделя известного производителя.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.

Технические характеристики:

Модель	TS-MT-WZ700
Макс. двутавр. балки (ширина стенки х высота полки) (мм)	700x400
Мин. длина заготовки (мм)	1800
Диаметр отверстия (мм)	Ø12,5-Ø30
Скорость подачи сверлильной головки (м/мин)	20-300
Кол-во шпинделей	один шпindel с каждой стороны (сверху, слева, справа). Суммарно: 3 шпинделя
Скорость вращения (плавная регулировка скорости) (об/мин)	120-560
Скорость продвижения материала (мм/мин)	20-300
Макс. ход подачи (мм)	300
Питание каждого шпинделя (кВт)	4
Количество осей CNC	4
Ход левого/правого шпинделя (выше уровня вертикальной оси) (мм)	20-420
Ход верхнего шпинделя (ниже уровня горизонтальной оси) (мм)	30-630
Общая мощность (кВт)	27
Тип подачи	NC каретка подачи
Размеры, Д х Ш х В (мм)	примерно 3600 х 1450 х 2450
Общий вес (кг)	примерно 4500



TS-MT-WZ1000/TS-MT-WZ1250

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Сверлильная машина с ЧПУ для балок

Область применения:

Специальное оборудование, используемое для сверления двутавровых балок, стальных швеллеров, мостов, трехмерных конструкций и нефтяных платформ.



Характеристики оборудования:

- Машина оснащена тремя сверлильными головками, которые могут работать одновременно, используются саморегулируемые сверлильные головки.
- Не требуется выставлять толщину заготовки и длину сверла, данные параметры определяются датчиками автоматически, обеспечивая высокую эффективность.
- Каркас изготовлен из прочных электросварных и нормализованных прямоугольных балок и листовой стали. Конструкция с роликовыми направляющими, удерживающая три шпинделя, гарантирует общую стабильность перемещения и точность обработки.
- Данная машина автоматически считывает чертежи AUTOCAD и программы разметки, например, DXF, NC1.
- Оборудование оснащено автоматической системой смазки и кондиционером для электрического шкафа.
- Уставлена автоматическая система подачи, которая может фиксировать и подавать материал в машину автоматически.
- ПЛК системы, программирование на основе WINDOWS, быстрота и удобство создания программ, визуальный предварительный просмотр.
- Сверлильный блок оснащен электродвигателем привода шпинделя известного производителя.
- Основные гидравлические, пневматические и электрические части известных производителей.

Технические характеристики:

Модель		TS-MT-WZ1000	TS-MT-WZ1250
Размер заготовки	Двутавр макс. (высота стенки x ширина полки)	Макс. 1000 x 500	1250 x 600
		Мин.	150 x 75
	Длина (мм)	5 x 2000	
	Макс. толщина (мм)	80	
	Диаметр отверстия (мм)	Вертикальное сверление	Ø12-Ø33,5
	Горизонтальное сверление	Ø12-Ø26,5	
Шпиндельный узел	Кол-во шпинделей	один шпиндель с каждой из трех сторон (сверху, слева, справа). Суммарно: 3 шпинделя	
	Частота вращения (об/мин)	120-560	
	Мощность электродвигателя привода шпинделя (кВт)	3x4 (кВт)	
	Макс. ход подачи (мм)	влево, вправо: 140. Вертикально: 325	
	Скорость подачи (м/мин)	20-300	
	Движение левого/правого шпинделя (мм)	в направлении длины заготовки: 520	
		выше уровня вертикальной оси: 30-470	выше уровня вертикальной оси: 30-570
Движение верхнего шпинделя (мм)	в направлении длины заготовки: 520		
	ниже уровня горизонтальной оси: 45-910	ниже уровня горизонтальной оси: 45-1160	
Маркировка	Кол-во символов	36 символов	
	Размер символа (мм)	Ø10	
Габаритные размеры (Д x Ш x В) (мм)		примерно 4550 x 3050 x 3520	примерно 4800 x 3050 x 3520
Общая мощность (кВт)		34	
Масса машины (кг)		примерно 7000	примерно 8000

Высокоскоростная сверлильная линия с ЧПУ для балок (с АТС)

Область применения:

Машина предназначена для высокоскоростной подготовки отверстий на двутавровых балках и стальных швеллерах. Оборудование широко используется в производстве конструкций, мостов и т. д.



Характеристики оборудования:

- Оптимизированная интегрированная конструкция машины. Превосходное качество литого корпуса и сверлильных головок обеспечивает стабильность и жесткость при высокой скорости высверливания.
- Высокоскоростной шпиндель известного производителя из Тайваня модели ВТ позволяет обрабатывать твердые сплавы при обеспечении высокой скорости обработки. По каждой оси CNC установлены прочные роликовые линейные направляющие, приводимые в движение серводвигателем и роликовым ходовым винтом. Они обеспечивают жесткость и точность позиционирования.
- Система подвешенного конвейера и поверхностный детектор гарантируют точность позиционирования, а, следовательно, и обработки.
- Три установленных в линию инструментальных магазина

осуществляют автоматическую смену инструмента, позволяя высверливать отверстия различного диаметра. Система воздушно-масляного охлаждения обеспечивает эффективность внутреннего и внешнего охлаждения.

- Используется ЧПУ система управления FAGOR. Цифровые коммуникации обеспечивают высокую точность и помехоподавление, что устраняет проблемы, характерные для традиционной аналоговой передачи импульсов.
- Для обеспечения точности, надежности и стабильности используются система передачи, электрическая и гидравлическая системы, а также все ключевые компоненты известных брендов

Технические характеристики:

Модель		ТВН-МТ-D1206		
Размер заготовки	Швеллерный профиль	Стенка двутавра (мм)	150-1250	
		Полка двутавра (мм)	75-300	
	Двутавровая балка	Стенка двутавра (мм)	150-1250	
		Полка двутавра (мм)	75-500	
	Макс. длина материала (мм)		12 000/15 000(опционально)	
Шпиндели	Количество		3	
	Конус шпинделя		BT40	
	Скорость вращения вала (об/мин)		200-3000	
	Скорость подачи (мм/мин)		0-5000	
	Макс. диаметр отверстия (мм)		цементированный карбид: Ø30; винтовое сверло: Ø40	
	Предел перемещения по центральной линии (мм)	Центральный подвижный стол/горизонтальное направление	45-1000	
		Сторона фиксации/сторона перемещения Вертикальное направление	30-470	
Инструментальный магазин	Кол-во инструментальных магазинов		3	
	Кол-во инструментов в каждом магазине		4 шт	
Мощность электродвигателя	Мощность электродвигателя привода шпинделя S1/S6 (кВт)		11/15,5	
	Сервопривод подачи (Н.м)		3 x 14,8	
	Сервопривод позиционирования (Н.м)		3 x 11,9	
	Сервопривод подачи каретки (Н.м)		27,3	
Система управления	Система ЧПУ		FAGOR 8070	
	Количество осей типа CNC		7+3	
Гидравлическая система	Макс. гидравлическое давление (МПа)		15	
	Мощность электродвигателя (кВт)		5,5	
Система охлаждения	Кол-во штуцеров		3	
	Давление сжатого воздуха		0,5 МПа	
	Вариант охлаждения		внутреннее и внешнее охлаждение	
Рабочее окружение	Рабочее питание		трехфазная четырехпроводная система 380 ± 10%В, 50 Гц	
	Управляющая мощность		220 ± 10%В 50 Гц	
	Рабочая мощность		24 В постоянного тока	
	Рабочая температура		0-40°С	
	Влажность окружения		<75%	
Общие размеры, Д x Ш x В (мм)		примерно 6000 x 2100 x 3500		
Масса основной машины (кг):		примерно 8500		



ТВ-МТ-D

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Сверлильная линия с подвижной платформой с ЧПУ для балок

Область применения:

Это оборудование — специальное оборудование, используемое для сверления больших двутавровых балок, стальных швеллеров, мостов, трехмерных и других конструкций в различных отраслях.



Характеристики оборудования:

- Сверху, слева и справа располагаются три шпиндельных узла для высверливания полок и стенки двутавров.
- Восемь CNC осей, оснащенных высокоточным серводвигателем.
- Возможна обработка заготовок по программе, редактируемой в AutoCAD.
- Блок удаления металлических отходов и смазочно-охлаждающей жидкости для их последующей переработки.
- Машина оснащена фотоэлектрическим измерительным датчиком, выявляющим поступление балки и автоматически измеряющим длину.

Технические характеристики:

Модель		ТВ-МТ-D2010	ТВ-МТ-D1010
Размер заготовки	Макс. размер секции, Д x Ш x В (мм)	2000 x 1000	1000 x 1000
	Мин. размер секции, Д x Ш x В (мм)	1000 x 400	300 x 300
	Макс. длина (м)	16	20
Сверлильная головка	Тип	подвижный стол, сервопривод	подвижный стол, сервопривод
	Количество	3	3
	Макс. диаметр отверстия (мм)	Ø50	Ø50
	Частота вращения (об/мин)	120-560 регулировка частоты	120-560 регулировка частоты
	Ход шпинделя (мм)	600	600/400/400
	Скорость подачи (мм/мин)	0-4000	0-4000
	Мощность электродвигателя привода шпинделя (кВт)	5,5 (x3)	5,5 (x3)
	Питание серводвигателя (кВт)	1 (x3)	1 (x3)
Перемещение опоры (ось X)	Ход (м)	16	20,5
	Макс. скорость перемещения (м/мин)	8	8
	Питание серводвигателя (кВт)	2 (x2)	2 (x2)
Перемещение вертикальной сверлильной головки (ось Y)	Ход (мм)	2000	1000
	Макс. скорость перемещения (м/мин)	10	8
	Питание серводвигателя (кВт)	1	1,5
Перемещение левой/правой сверлильной головки (оси Z, W)	Ход (мм)	1000	1000
	Макс. скорость перемещения (м/мин)	10	8
	Питание серводвигателя (кВт)	1,5 (x2)	1,5 (x2)
Гидравлический насос	Мощность электродвигателя (кВт)	2,2+0,75	2,2+0,75
Блок удаления отходов	Мощность электродвигателя (кВт)	0,75 (x2)	0,75 (x2)
Насос охлаждения	Мощность электродвигателя (кВт)	0,45	0,45
Параметры электропитания	Общая мощность (кВт)	35	40

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

DZ-MT-L600

Сверлильная машина для балок с одним шпинделем

Область применения:

Машина используется для сверления двутавровых балок, балок коробчатого сечения, стальных швеллеров, мостовых, трехмерных и других конструкций в различных отраслях.



Характеристики оборудования:

- ПЛК системы, ЖК-дисплей, программирование в среде Microsoft на платформе WINDOWS, быстрота и удобство создания программ, визуальный предварительный просмотр.
- Главная машина, системы гидравлического давления, электрические компоненты известных отечественных и зарубежных производителей.
- Уставлена автоматическая система подачи, которая может фиксировать и подавать материал в машину автоматически.
- Подача осуществляется двойными линейными направляющими, что обеспечивает большую точность и стабильность.

Технические характеристики:

Модель	DZ-MT-L600
Размер обработки двутавровой балки (мм)	50 x 50 - 600 x 600
Макс. длина заготовки (м)	14
Макс. просверл. толщина (мм)	100
Мощность электродвигателя привода шпинделя (кВт)	4
Скорость высверливания (об/мин)	120-560
Режим подачи шпинделя (м/мин)	20-300 (плавная регулировка)
Макс. ход подачи (мм)	300
Макс. диаметр отверстия (мм)	40
Кол-во осей	2
Серводвигатель оси X (кВт)	4,4
Скорость подачи по оси X (м/мин)	40
Режим привода оси X	линейные направляющие + реечно-приводной конвейер с единой подачей 7 м (возможно соединение)
Серводвигатель оси Z (кВт)	1,3
Скорость подачи по оси Z (м/мин)	12
Режим привода оси Z	линейные направляющие + привод с шариковой винтовой парой
Система ЧПУ	ПЛК Mitsubishi ПЛК
Вес (кг)	примерно 7000
Общие размеры (мм)	примерно 14 000 x 3000 x 2500



TBMT-S750/TBMT-S1000/TBMT-S1250 Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Ленточнопильный станок

Область применения:

Машина используется для сверления двутавровых балок, балок коробчатого сечения, стальных швеллеров, мостовых, трехмерных и других конструкций в различных отраслях



Характеристики оборудования:

- ПЛК системы, ЖК-дисплей, программирование в среде Microsoft на платформе WINDOWS, быстрота и удобство создания программ, визуальный предварительный просмотр.
- Основной блок машины, система гидравлического давления и электрические компоненты известных отечественных и зарубежных производителей.
- Уставлена автоматическая система подачи, которая может фиксировать и подавать материал в машину автоматически.
- Подача осуществляется двойными линейными направляющими, что обеспечивает большую точность и стабильность.

Технические характеристики:

Модель		TBMT-S1250	TBMT-S1000
Размер заготовки (мм)	Сталь круглого сечения	Ø660	Ø660
	Сталь квадратного сечения	630 x 630	550 x 550
	Двутавровые балки	1250 x 600	1000 x 500
Размер полотна пилы (мм)		T:1.6;W:54;L:8300	T:1.6;W:54;L:7600
Линейная скорость полотна пилы (м/мин)		20	80
Высота стола (мм)		800	
Скорость подачи		плавная подача	
Угол поворота		0°	45°
Мощность основного электродвигателя (кВт)		11	
Мощность гидравлического двигателя (кВт)		2,2	
Мощность двигателя охлаждающего насоса (кВт)		0,12	
Габаритные размеры (Д x Ш x В) (мм)		примерно 4225 x 2300 x 2725	примерно 4000 x 2300 x 2600
Масса машины (кг)		6800	6000

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

TDMT-J1000/TDMT-J1250

Ленточнопильный станок с ЧПУ для стального уголка

Область применения:

Машина используется для пиления двутавровых балок, балок коробчатого сечения, стальных швеллеров, стального уголка и стали круглого сечения, мостовых, трехмерных и других конструкций в различных отраслях.



Характеристики оборудования:

- Основными компонентами системы являются рама пилы, рабочий стол, вертикальное подающее устройство, вертикальное прессующее устройство, вращающийся рабочий стол, каретка для подачи заготовки, гидравлическая система, система охлаждения и электрическая система и т. д.
- Скорость подачи можно отрегулировать автоматически под различные секции. Реализованы функции сабельной пилы.
- Высокая эффективность и точность позиционирования уголка.
- Машина оснащена зажимом каретки, который может автоматически определить длину подаваемой двутавровой балки, обеспечивая автоматический контроль всего процесса.
- Для ввода размеров заготовки используется сенсорный экран. Данные обработки отображаются и отслеживаются в режиме реального времени.
- Функции сабельной пилы предназначены для обработки различных видов профильного проката в отрасли металлоконструкций.

Технические характеристики:

Модель	TDMT-J1000	TDMT-J1250
Размеры двутавр. балки (мм) (без угла поворота) (высота стенки х ширина полки)	макс. 1000 x 500	макс. 1250 x 600
	мин. 200 x 75	
Размер полотна пилы (мм)	T:1.6 W:54 L:8500	T:1.6 W:67 L:9300
Линейная скорость полотна пилы (м/мин)	20-100	
Высота стола (мм)	800	
Скорость подачи	(программируемое управление)	
Угол поворота	0-45°	
Мощность основного электродвигателя (кВт)	11	15
Мощность гидравлического двигателя (кВт)	5,5	
Мощность гидродвигателя основного зажима (миллилитров на радиан)	100	
Мощность гидродвигателя переднего зажима (миллилитров на радиан)	100	
Общие размеры машины (мм)	примерно 4150 x 2300 x 3300	примерно 4500 x 2300 x 3450
Общий вес машины (кг)	примерно 9000	примерно 11 000



TPLMT-D2020/TPLMT-D2525/TPLMT-D3030 Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Сверлильная машина с ЧПУ

Область применения:

Используется для высверливания трубных досок и полок двутавров в нефтехимической отрасли, при подготовке котельных и ветроэнергетических установок, а также накладок для мостов, железных башен и прочих конструкций.



Характеристики оборудования:

- Сверлильные головки с сервоприводом позволяют высверливать отверстия, выполнять расточку, фрезеровку и снятие фаски. Их можно задействовать как вместе, так и по отдельности.
- Автоматическое нахождение высверленных отверстий по X,Y осям. Плавная регулировка скорости вращения шпинделя и скорости подачи.
- Т-образная выемка в станине для фиксации заготовки используется нажимная пластина.
- Машина оснащена кромкоискателем для определения центра заготовки.
- Программное обеспечение на основе Windows с CAD, быстрота и удобство создания программ, визуальный предварительный просмотр.
- Автоматическое удаление стружки, циркуляция охлаждающей жидкости.
- Основные механизмы, гидравлические и электрические части известных производителей.
- Оптимальное оборудование для высверливания трубных досок в отрасли теплообмена, химической и механической промышленности.
- Контроль осуществляется ПЛК системой. Данные отображаются на ЖК-экране компьютера LENOVO.

Технические характеристики:

Модель		TPLMT-D2020	TPLMT-D2525	TPLMT-D3030
Макс. размер заготовки (мм)		2000 x 2000	2500 x 2500	3000 x 3000
Макс. толщина (мм)		200		
Рабочий стол	Ширина/длина Т-образных пазов	22		
	Количество	один или более (по заказу клиента)		
Сверлильный шпиндель	Максимальный диаметр отверстий	Ø50 мм		
	Конический переходник шпинделя	№4		
	Частота вращения (об/мин)	120-560 преобразование частоты		
	Макс. ход подачи (мм)	350		
	Скорость подачи (мм/мин)	0-4000 плавная регулировка		
	Мощность электродвигателя (кВт)	5,5		
Точность позиционирования	X, Y ось	< 0,1 мм/ (полная длина)		
Точность повторяемости	X, Y ось	< 0,1 мм/ (полная длина)		
Мощность электродвигателя (кВт)	Питание серво-двигателя	Ось X	2 x 1,8 кВт (двойной привод)	
		Ось Y	1,3 кВт	
		Ось Z	0,85 кВт	
	Двигатель устройства очистки от отходов		0,75	
	Двигатель охлаждающего насоса		0,43	
Тип системы удаления стружки		тип пластинчатой цепи		
Кол-во системы удаления стружки		1		
Скорость удаления стружки (м/мин)		1		
Система ЧПУ		испанская система ЧПУ FAGOR8Q55		
Вес (кг)		примерно 16000	примерно 20000	примерно 24000
Общие размеры, Д x Ш x В (мм)		примерно 4590 x 5050 x 3200	примерно 5090 x 5550 x 3200	примерно 5590 x 6050 x 3200

прочие модели могут быть выполнены по запросу клиентов.

Высокоскоростная сверлильная машина с ЧПУ

Область применения:

Используется для высверливания трубных досок и полок двутавров в нефтехимической отрасли, при подготовке котельных и ветроэнергетических установок, а также накладок для мостов, железных башен и прочих конструкций.



Характеристики оборудования:

- Станок состоит из станины, рабочего стола, опоры, подвижной каретки, шпиндельной головки, системы ЧПУ, системы сброса охлажденной стружки и т. д.
- При работе станка опора и станина зафиксированы, движется рабочий стол.
- Станина и опора сварены между собой, используется литой чугунный рабочий стол, который до обработки прошел высокотемпературный обжиг. После того, как стол был подготовлен наполовину, был проведен повторный обжиг для снятия внутренних напряжений, затем была завершена обработка стола. Подобная процедура обеспечивает стабильную точность.
- Предусмотрено 3 оси с ЧПУ; на станине установлены линейные направляющие, рассчитанные на высокую нагрузку. Рабочий стол может продольно перемещаться по направляющим (ось X), поперечная балка основания также оснащена линейными

направляющими; по ним осуществляется боковое движение подвижной каретки (ось Y). На каретке установлены подвижные направляющие, определяющие движение шпиндельной головки, совершающей вертикальные перемещения на подвижной каретке.

- Используется шпиндельная головка компании KENTURN/Xutai из Тайваня. Головка приводится в движение специальным двигателем с преобразователем частоты, возможна плавная регулировка скорости в соответствии с требованиями. Конусность отверстия шпинделя BT50. Благодаря рельсовой накладке возможна установка сверлильной головки, фрезер-расширителя или фрезы. Для облегчения смены фрезы в шпиндельном узле предусмотрен цилиндр фиксации фрезы (воздушное и гидравлическое давление). Для высокоскоростного фрезерования также можно установить фрезу с внутренним охлаждением.
- Установленный на задней части рабочего стола блок может удалять отходы автоматически. В станке реализовано водяное охлаждение с системой охлаждающей жидкости, обеспечивающей повторное использование, циркуляцию и фильтрацию.
- Используется система ЧПУ FAGOR8055 с разъемом RS232 и цветной LED панелью, интерфейс на китайском языке. Обеспечивается простота работы, возможна подача команды со станка/внешнего ПК.
- На осях X/Y и шарико-винтовой передаче стоят защитные крышки. Ось X защищена листовой сталью, крышка на оси Y обеспечивает защиту оператора.
- Для гарантии надежности станка установлены высококачественные импортные компоненты. Для получения детальной информации обратитесь к основному списку запасных частей.

Технические характеристики:

Модель		TPMT-2020	TPMT-2525	TPMT-3030
Макс. размер заготовки (мм)	Макс. расстояние между отверстиями Д x Ш (мм)	2000 x 2000	2500 x 2500	3000 x 3000
	Макс. толщина (мм)		250	
Сверлильный шпиндель	Количество		1	
	Конус шпинделя		BT50	
	Максимальный диаметр отверстий (мм)	Ø40 (твердосплавное сверло)		
		Ø50 (витое сверло быстрорежущей инструментальной стали)		
	Частота вращения (об/мин)		30-3000	
Мощность двигателя привода шпинделя (кВт)		22/33		
(ось X) Продольное перемещение опоры	Макс. ход (мм)	2000	2500	3000
	Скорость подачи по оси X (м/мин)		0-8	
	Серводвигатель оси X (кВт) / Крут. момент (Нм)		2 x 3 кВт/28,4 Нм	
(ось Y) Горизонтальное перемещение	Макс. расстояние шпинделей (мм)	2000	2500	3000
	Скорость подачи по оси Y (м/мин)		0-8	
	Серводвигатель оси Y (кВт) / Крут. момент (Нм)		3 кВт/28,4 Нм	
(ось Z) Вертикальное перемещение	Макс. ход по оси Z (мм)		500	
	Скорость подачи по оси Z (м/мин)		0-4	
	Серводвигатель оси Z (кВт) Крут. момент (Нм)		3 кВт/28,4 Нм	
Точность позиционирования	X, Y ось (мм)	<0,1/ (общая длина)		
Точность повторяемости	X, Y ось (мм)	<0,05		
Габаритные размеры	Д x Ш x В (м)	примерно 5,2 x 5,1 x 3,6	примерно 5,7 x 5,6 x 3,6	примерно 6,2 x 6,1 x 3,6
	Вес машины (тонна)		примерно 35	примерно 40

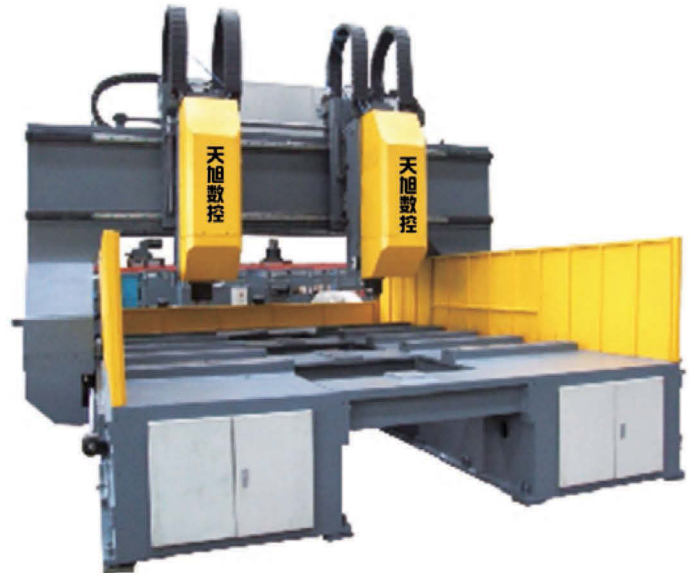


THD-MT-2020/THD-MT-2525/THD-MT-3030 Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Высокоскоростная сверлильная машина с двойным шпинделем с ЧПУ

Область применения:

Используется для высверливания трубных досок и полок двутавров в нефтехимической отрасли, при подготовке котельных и ветроэнергетических установок, а также накладок для мостов, железных башен и прочих конструкций.



Характеристики оборудования:

- С двух сторон станины установлены пары линейных роликовых направляющих, рассчитанных на большую нагрузку. Продольное перемещение двух сторон опоры осуществляется синхронно за счет серводвигателя переменного тока и точного парного шарикового винта с большим шагом.
- На поперечной балке опоры установлены две перемещаемые направляющие. Их движение задается двумя парами линейных роликовых направляющих, приводимых в движение, соответственно, серводвигателем переменного тока и точным парным шариковым винтом с большим шагом.
- Перемещаемые направляющие на поперечной балке снабжены вертикальным выдвижным сверлильным шпинделем с ЧПУ, в котором используется специальный конверсионный двигатель, рассчитанный на большую нагрузку на шпиндель. Двигатель приводит шпиндель в движение с помощью синхронного ремня. На сверлильном шпинделе используется высокоточный шпиндель из Тайвани (внутренне охлаждение) с автоматическим механизмом протяжки с тарельчатой пружиной, гидравлической фиксации фрезы, что облегчает смену сверла.
- Машина оборудована гидравлической системой для обеспечения гидравлического баланса вертикального ползунка и гидравлического держателя фрезы шпинделя.
- Установлена система ЧПУ FAGOR8055 испанского производства, оснащенная интерфейсом RS232 и ЖК-экраном. Предусмотренное автоматическое программирование позволяет не только автоматически создавать программы обработки, но и просматривать положение отверстий до высверливания.
- Машина оснащена автоматическим блоком удаления стружки (пластинчатая цепь) и тележкой для ее сбора. В системе охлаждения установлен бумажный фильтр, насос внутреннего охлаждения высокого давления и насос внешнего охлаждения низкого давления, обеспечивающие внутреннее и внешнее охлаждение фрезы.

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров **THD-MT-2020/THD-MT-2525/THD-T-3030**

Технические характеристики:

Модель		THD-MT-2020	THD-MT-2525	THD-MT-3030
Макс. размер заготовки		2000 x 2000 мм	2500 x 2500 мм	3000 x 3000 мм
Максимальная толщина		250 мм		
Рабочий стол	Ширина Т-образных пазов	28/500 мм		
	Количество	один или АТС		
	Конус шпинделя	BT50		
	Максимальный размер сверла (обыкновенная углеродистая сталь)	40 мм (твердосплавное сверло)		
		Ø50 мм (витое сверло быстрорежущей инструментальной стали)		
	Скорость основного шпинделя	30 - 3000 об/мин		
	Мощность электродвигателя привода шпинделя	22 кВт		
Расстояние от кончика шпинделя до рабочего стола	300-800 мм			
(ось X) Продольное перемещение опоры	Макс. ход	2000 мм	2500 мм	3000 мм
	Скорость перемещения по оси X	0-8 м/мин		
	Питание серводвигателя оси X/ крутящий момент	3 кВт/28,4 Нм		
(ось Y) Поперечное перемещение шпиндельной головки	Макс. ход	2000 мм	2500 мм	3000 мм
	Скорость перемещения по оси Y	0-8 м/мин		
	Питание серводвигателя оси Y/ крутящий момент	3 кВт/28,4 Нм		
(ось Z) подача	Ход по оси Z	500 мм		
	Скорость подачи по оси Z	0-5 м/мин		
	Питание серводвигателя оси Z/ крутящий момент	3 кВт/28,4Нм		
Точность позиционирования	X/Y ось	0,08 мм/ полная длина		
Точность повторного позиционирования	X/Y ось	0,04 мм		
Гидравлическая система	Давление гидравлического насоса/расход	6,5 Мпа /25л/мин		
	Мощность двигателя гидравлического насоса (кВт)	3 кВт		
Пневматическая система	Давление сжатого воздуха	0,4 МПа		
Блок удаления отходов и охлаждение	Тип блока удаления отходов	пластинчатая цепь		
	Кол-во блоков удаления	1		
	Скорость блока удаления отходов	1 м/мин		
	Питание двигателя устройства очистки от отходов	0,75 кВт		
	Мощность водяного насоса внутреннего охлаждения	3 кВт		
Мощность водяного насоса внешнего охлаждения	0,75 кВт			
Автоматическая смазочная система	Давление смазки	2 МПа		
	Кол-во масла, вводимое в точке смазки	0,1 мл		
	Периодичность смазывания	6-10 мин		
Электрическая система	Система ЧПУ	FAGOR8055 или SIEMENS		
	Количество осей типа CNC	4		
Общие размеры	Д x Ш x В	примерно 5,2 x 5,1 x 3,6 м	примерно 5,7 x 5,6 x 3,6 м	примерно 6,2 x 6,1 x 3,6 м
	Вес	примерно 30 тонн	примерно 35 тонн	примерно 40 тонн



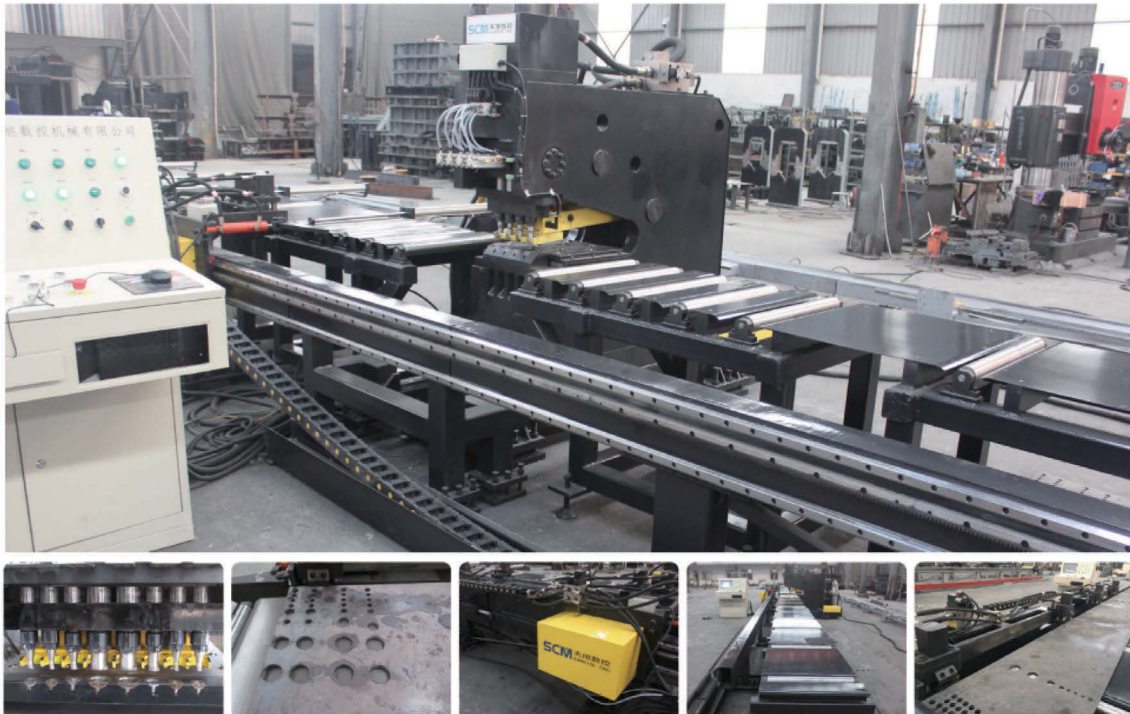
TL-MT-104/TL-MT-108

Оборудование для металлоконструкций, балок, больших пластин, трубных листов и двутавров

Многостанционная машина с ЧПУ для пробивки пластин

Область применения:

Это оборудование — автоматическая специализированная производственная линия, используемая для пробивки стальных пластин, в основном, в автомобильной отрасли и при производстве стальных конструкций.



Характеристики оборудования:

- Корпус машины выполнен путем сварки стального листа типа С. Обеспечивается высокая жесткость конструкции и большая рабочая площадка. Машина оснащена четырьмя прессовыми станциями, реализовано их автоматическое переключение. Зажимы могут подстраиваться под различные заготовки, машина оснащена опорным блоком, заготовка фиксируется на рабочем столе с шаровым манипулятором.
- Операции по оси X контролируются серводвигателем и движением стойки. По оси Y операции контролируются серводвигателем и шарико-винтовой парой, система двойных осей с ЧПУ определяет положение пробивки отверстия, что автоматизирует весь процесс; оператор может ввести размер заготовки в компьютер для повторного вызова программы в будущем.
- Технологии ЧПУ, сервопривод подачи, высокая производительность, стабильная точность обработки.
- Важные функциональные компоненты имеют модульную конструкцию, их легко чинить.
- Выполнение разных видов отверстий на одной пластине.
- Импортятся основные гидравлические, пневматические и электрические части.
- Функция автоматического выявления неисправностей.
- Гидравлическая станция — водяное охлаждение.
- Снижение рабочих нагрузок.

Технические характеристики:

Модель	TL-MT-104	TL-MT-108
Макс. размер заготовки (мм)	6000 x 520	6000 x 520
Макс. диаметр отверстия (мм)	Ø26	2,5<t<12, макс. Ø50
		12<t<25, макс. Ø26
Толщина (мм)	2,5-25	2,5-25
Усилие пробивки (кН)	1000	1400
Кол-во пробойников	4	8
Режим программирования	Auto CAD или программа разметки	
Программная функция	отображение ошибок	
Рабочее окружение	температура: -10°-40°; напряжение: 380В (± 10%) 50Гц, 3 фазы	



Укомплектованные
**машины для угловых опор
и стальных конструкций**



TQMT-C200/TQMT-C250

Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

Фрезерная машина для уголка

Область применения:

Это оборудование используется для фрезеровки стального уголка, главным образом, при производстве угловых башенных опор, стальных конструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- За счет установки специальной фрезы с несколькими режущими кромками обеспечивается высокая скорость обработки и эффективность, требуемая шероховатость поверхности, одномоментное формование.
- По запросу резка может быть одноступенчатой или непрерывной.
- Благодаря простоте эксплуатации снижаются требования к оператору машины.
- Машина с высокой степенью автоматизации. Возможна постепенная непрерывная подача, что существенно повышает эффективность. Обработка одного уголка размера L180 x 180 x 18 длиной 800 мм занимает около 1-2 минут. Один оператор может управлять двумя машинами.
- По сравнению с традиционным продольнофрезерным станком, Это оборудование решает проблемы ограниченной длины и сложности прерывания процесса. Длина обрабатываемой заготовки не ограничена. Отсутствие фиксатора упрощает процесс обработки, снижая интенсивность труда и значительно повышая эффективность производства.
- Простота управления, гибкость настроек и стабильность работы. Универсальная машина, возможна непрерывная подача и различная длина резки.
- Устройство защиты от перепадов давления предотвращает аварии, вызванные низким давлением.
- Наличие сенсорного экрана и операторского интерфейса.
- В механизме регулировки используется серводвигатель или шаговый электродвигатель, обеспечивая высокую точность, низкую интенсивность отказов и легкость обслуживания.
- Шпиндельный узел погружен в масло, что увеличивает срок службы и гарантирует большую стабильность работы.

Технические характеристики:

Модель	TQMT-C200	TQMT-C250
Общая мощность	10 кВт	12 кВт
Мощность на один шпиндель	4 кВт	5,5 кВт
Параметры электропитания	380В, 50Гц	380В, 50Гц
Подача воздуха	0,6 МПа ~ 0,7 МПа	0,6 МПа ~ 0,8 МПа
Скорость резания	150~400 об/мин	0~400 об/мин
Диаметр режущей пластины	100 мм	200 мм
Скорость подачи	100 - 450 мм (регулируется)	0~450 мм/мин
Вращение шпинделя	450 об/мин	360 об/мин
Кол-во осей	2	2
Кол-во двигателей подачи	2	2
Двигатель настройки глубины резания	1 (серводвигатель или шаговый электродвигатель)	1 (серводвигатель или шаговый электродвигатель)
Количество цилиндров давления	4	4
Размер уголка	L50 - L200	L63 - L250
Длина уголка	280 мм ~ +00 (длина обработки неограниченна)	330 мм ~ +'' (длина обработки неограниченна)
Рабочий режим (ввод данных)	сенсорный экран (с функцией компенсации)	

Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

TGMT-Q200/TGMT-Q250

Фрезерная машина для уголка

Область применения:

Это оборудование используется для фрезеровки стального уголка, главным образом, при производстве угловых башенных опор, стальных конструкций, электроарматуры, а также при хранении конструкций и т. д.



Характеристики оборудования:

- За счет установки специальной фрезы с несколькими режущими кромками обеспечивается высокая скорость обработки и эффективность, требуемая шероховатость поверхности, одномоментное формование.
- По запросу резка может быть одноступенчатой или непрерывной.
- Благодаря простоте эксплуатации снижаются требования к оператору машины.
- Машина с высокой степенью автоматизации. Возможна постепенная непрерывная подача, что существенно повышает эффективность. Обработка одного уголка размера L180 x 180 x 18 длиной 800 мм занимает около 1-2 минут. Один оператор может управлять двумя машинами.
- По сравнению с традиционным продольнофрезерным станком, это оборудование решает проблемы ограниченной длины и сложности прерывания процесса. Длина обрабатываемой заготовки не ограничена. Отсутствие фиксатора упрощает процесс обработки, снижая интенсивность труда и значительно повышая эффективность производства.
- Простота управления, гибкость настроек и стабильность работы.
- Универсальная машина, возможна непрерывная подача и различная длина резки.
- Устройство защиты от перепадов давления предотвращает аварии, вызванные низким давлением

Технические характеристики:

Модель	TGMT-Q200	TGMT-Q250
Общая мощность	10 кВт	7 кВт
Мощность на один шпиндель	4 кВт	3 кВт
Параметры электропитания	380В, 50Гц	300 В, 50 Гц
Подача воздуха	0,6 МПа ~ 0,7 МПа	0,6 МПа ~ 0,8 МПа
Скорость резания	150~400 об/мин	0~400 об/мин
Диаметр режущей пластины	100 мм	120 мм
Скорость подачи	230~500 мм/мин	0~500 мм/мин
Вращение шпинделя	450 об/мин	400 об/мин
Кол-во осей	2	2
Кол-во двигателей подачи	2	2
Количество цилиндров давления	4	4
Размер уголка	L63~ L200	L63-L200
Длина уголка	300 мм ~ + ∞ (длина обработки неограниченна)	350 мм ~ + ∞ (длина обработки неограниченна)
Режим давления	автоматическое позиционирование заготовки	
Габаритные размеры	2250 x 1290 x 1900 мм	2250 x 1290 x 1900 мм



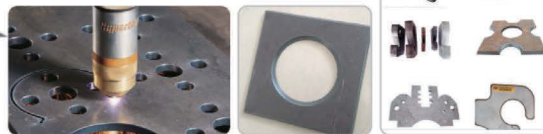
TX-MT-D1H1

Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

Машина плазменной резки пластин с ЧПУ

Область применения:

Используется для плазменной резки стальных пластин при изготовлении стальных конструкций, мостов, нефтяных платформ и т. д.



Технические характеристики:

№	Элемент	Параметры
1	Эффективная длина и ширина резания	по запросу клиента
2	Метод резания	плазменная и огневая резка
3	Высокоточный источник плазмы/толщина	Hypertherm 125A или по запросу клиента
4	Подъем резательной горелки	200 мм
5	Скорость машины	0-9000 мм/мин
6	Допуск по скорости	<±5%
7	Газовая горелка	одна группа или по запросу клиента
8	Плазменная горелка	одна группа или по запросу клиента
9	HYD контроллер напряжения на дуге	один
10	Устройство автоматического зажигания	не требуется
11	Режим привода	двухсторонний привод
12	Направление системной консоли	согласно требованиям пользователя.

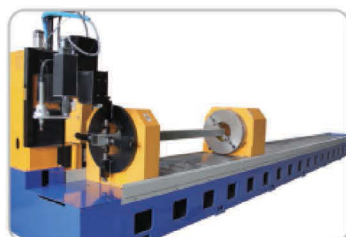
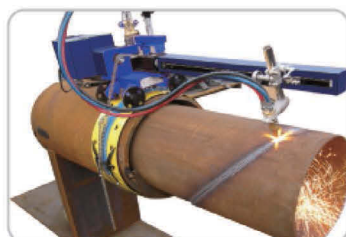
Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

СЕРИЯ МТ-ТХУ

Машина плазменной резки труб круглого и квадратного сечения с ЧПУ

Область применения:

Машина плазменной резки труб круглого и квадратного сечения с ЧПУ.



Технические характеристики:

Модель	Серия МТ-ТХУ
Диаметр обрабатываемых труб	трубы круглого сечения 100 мм - 1500 мм
	трубы квадратного сечения 100 мм - 1500 мм (по запросу клиента)
Длина трубы	12 м (по запросу клиента)
Метод резания	плазменная и огневая резка
Толщина резания	плазменная резка система Hypertherm 125A, макс. толщина 25 мм, для огневой резки макс. толщина 60 мм
Устройство автоматического зажигания	не требуется
Режим привода	двухсторонний привод
Направление системной консоли	согласно требованиям пользователя



TQMT-J

Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

Серия гидравлических разметочных машин

Область применения:

Серия гидравлических вырубных машин.



Характеристики оборудования:

- Машина с открытой конструкцией С типа, используется прямоугольный нож с двойным лезвием. Поворачивающийся в различных направлениях резак может подрезать стальной угловой профиль под разными углами. Не требуется поворачивать профиль, настраивается только угол поворота держателя. Таким образом при небольшой рабочей зоне достигается низкая погрешность резания.
- По запросу возможна установка системы маркировки и пробивки, то есть, нужно всего лишь поменять пресс-форму для маркировки или пробивки угловой стали.
- Световая юстировка обеспечивает точность и простоту обрезки.

Технические характеристики:

Модель	TQMT-J140	TQMT-J160	TQMT-J200
Функции	используется для обрезки стального уголка при производстве стальных конструкций		
Номинальное давление(кН)	800	1000	1400
Ход гидроцилиндра (мм)	50	50	85
Кол-во циклов (мин-1)	20-25	20-25	20
Мощность двигателя (кВт)	15	15	18,5
Глубина захода (мм)	325	325	430
Стальной уголок (мм)	L40 x 40 x 3~	L40 x 40 x 3~	200 x 200 x 20 (Q235)
	L140 x 140 x 12	L160 x 160 x 16	200 x 200 x 18 (Q420)
Общие размеры, Д x Ш x В (мм)	1270 x 1020 x 1800	1300 x 1020 x 1880	2635 x 1200 x 2300

Укомплектованные машины для угловых опор и стальных конструкций

TDMT-Z

Серия гидравлических разметочных машин

Область применения:

Используется для маркировки металлического уголка и пластин при производстве стальных опор.

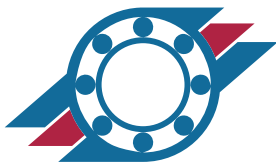


Характеристики оборудования:

- Оборудование оснащено независимой гидроэнергетической системой и электронной системой управления.
- Гидравлическая система использует электромагнитный клапан для реверсирования

Технические характеристики:

Модель	TDMT-Z80	TDMT-Z100
Усилие маркировки (кН)	800	1000
Кол-во групп символов	1	
Кол-во символов	12	15
Размер символа	14 x 10 x 19	
Рабочий ход (мм)	20-25	
Кол-во циклов (мин-1)	20-25	
Мощность электродвигателя (кВт)	11	15
Вес машины (кг)	900	1100



промышленное оборудование

ИНТЕРТУЛМАШ

+7 (495) 668-13-58 | www.itmash.ru | sncm@itmash.ru