

Станок «ТермоГор4кВт-V1.2» со следующими характеристиками:

Горизонтальный сверлильный станок.

- электродвигатель - 1400об/мин, 380В, 4кВт
- ременная редукция - 1:1 -> 1400об/мин
- регулировка оборотов частотным преобразователем – от 900 об/мин до 2000 об/мин
- усилие оказываемое на сверло - 50-250 кгс
- регулировка скорости отвода/отвода сверла - да
- гидравлический стабилизатор скорость - 0-60мм
- фиксация инструмента - конус КМЗ\*
- рабочий ход - 0-100мм
- направляющие - HGR20
- прижим заготовки - пневматический - усилие 200кгс
- перемещение упор заготовки - 0-3000мм
- позиционирование заготовки – регулируемое крепление
- размер фиксируемой профильной трубы – от 20\*20мм до 100\*100мм
- система управления - электронная (ПЛК)
- транспортировочные габариты станка - 4200x500x800 (со снятыми ножками)



1 – Включение станка

2 – Индикатор сети

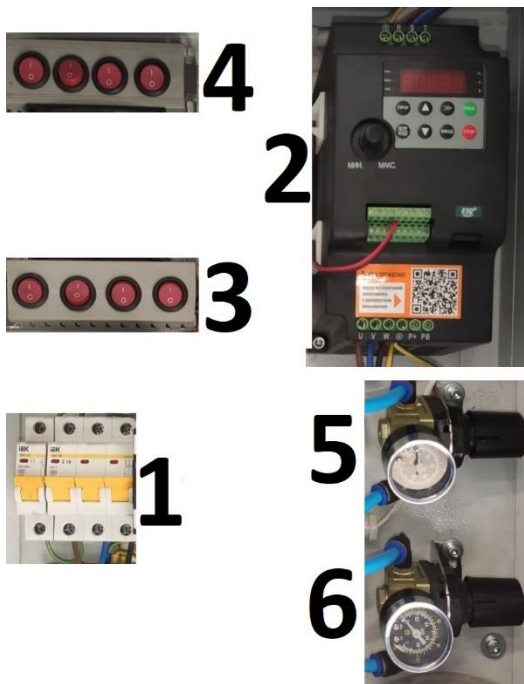
3 – Индикатор работы станка

4 – Кнопка «Старт» - необходимо нажать и удерживать то окончания работы (пока не поднимутся прижимы). Если ее отпустить работа будет остановлена.

5 – Кнопка «Стоп» - останавливает двигатели. Если ее не нажимать, то двигатели сами остановятся через 30 секунд.

6 – Ручная активация подачи

7 – Ручная активация прижим



**1 – Вводные автоматы.**

**2 – Частотный преобразователь**

30Гц = 900 Об/мин

50Гц = 1500 Об/мин

70Гц = 2100 Об/мин

**3 – Задержка в конце сверления** – время которое сверло будет стоять в конце сверления (когда упрется стопорный винт) перед выводом из материала.

III -> 0,25с + 0,5с + 1с + 2с

задержки суммируются, пример

0101 -> 0+0.5+0+2=2.5с

**4 – Задержка прижима**

III -> 0,5с + 1с + 2с + 4с

задержки суммируются, пример

1100 -> 0.5+1+0+0=1.5с

**5 – Регулировка усилия на прижим**

0.1МПа=31кгс (пример: при давлении 0,6МПа на сверло будет оказана нагрузка соизмеримая 186 килограммам)

**6 – Регулировка усилия на сверло**

0.1МПа=51кгс (пример: при давлении 0,6МПа на сверло будет оказана нагрузка соизмеримая 306 килограммам)



**1 – Стопорный винт** – ограничивает максимальную глубину сверления

**2 – Гидравлический стабилизатор скорости** – предотвращает удар первоначальный удар сверлом по заготовку и резкий провал в окончании сверления.

**3 – Винты положения головы** – дополнительное перемещение (и калибровка угла) все головы, для подстройки под размер трубы.

**1 2 3**



**6**

**5**

**4**

**2**



**3**

**1**

**1** – Винт регулировки высоты основной полки.

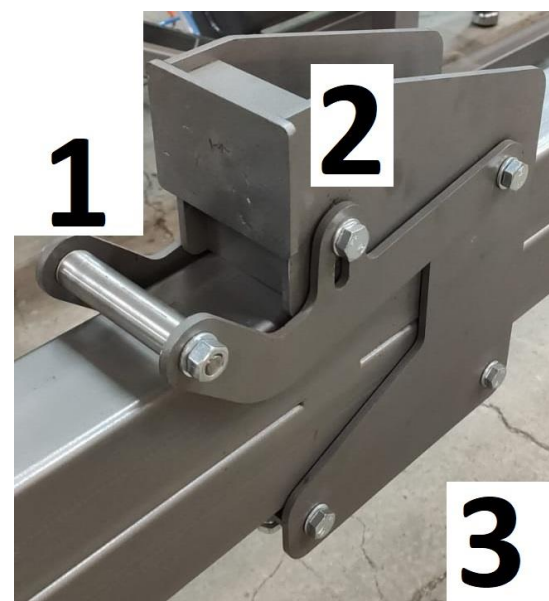
**2** – Винты фиксации основной полки.

**3** – Винт регулировки высоты зажима круглых труб.

**4** – Винты фиксации зажима круглых труб

**5** – Краники (2шт) отключения прижима на основной полке.

**6** – Краники (2шт) отключении зажима круглой трубы.



**1**

**2**

**3**

**1** – Задняя «опора/упор».

**2** – Винт регулировки высоты опоры длинных труб.

**3** – Винты (два винта смотрят в них) фиксации «опоры/упора».