

Модель WG67K-30Tx1250

Технические характеристики

1) Основные технические параметры

WG67K-30/1250			
№	Наименование	Единицы измерения	Характеристики
1	Номинальное давление	кН	30
2	Длина стола	мм	1250
3	Расстояние между опорами	мм	1330
4	Глубина зева	мм	100
5	Ход	мм	150
6	Просвет	мм	300
7	Мощность главного двигателя	кВт	4
8	Скорость подвода инструмента	мм/с	150-300
9	Управляемые оси		Y, X, R, Z
10	Точность по оси Y	мм	±0.01
11	Точность по оси X	мм	±0.05
12	Точность по оси R	мм	±0.1
13	Точность по оси Z	мм	±0.1
14	Вес	т	2.7
15	Размеры	мм	2010x1200x1950

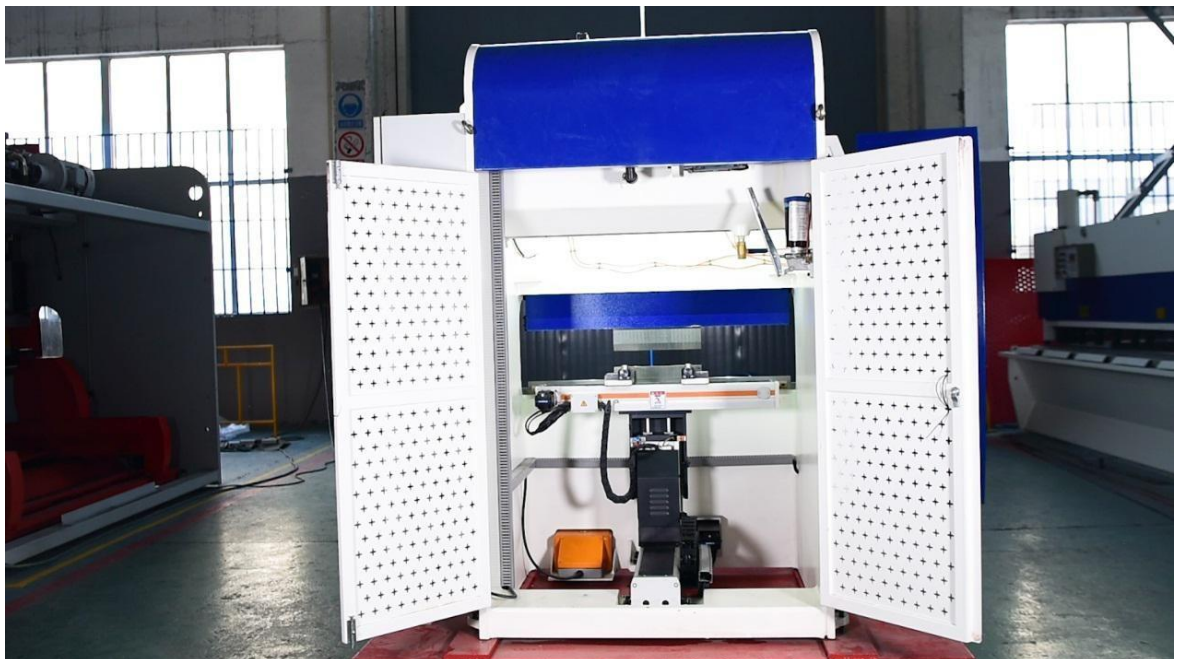
2) Стандартная комплектация

№	Наименование	Производитель
1	Система управления	Mitsubishi
2	Основные гидравлические компоненты	First, США
3	Гидравлический насос	ECKERLE, Германия
4	Уплотнительное кольцо	NOK, Япония
5	Основной двигатель (380 В, 50 Гц)	Siemens
6	Одиночный/биполярный воздушный выключатель	Schneider
7	Контактор переменного тока, тепловое реле	Schneider
8	Автоматический выключатель, кнопка	Schneider
9	Миниатюрное реле	Schneider
10	Линейная направляющая, шарико-винтовая пара	ABBА
11	Серводвигатель	Yaskawa, Япония
12	Защита безопасности	Лазерная безопасность: MSD
		ABB: Электронный блок выключится при открытии двери.
		Задняя защита: перфорированные дверки с боковыми и задними датчиками безопасности.

Особенности и характеристики



Передняя сторона.



Задняя сторона.

1. Общая конструкция

- Станок изготовлен из сварного стального листа;
- Станина оснащена правой и левой опорами, рабочим столом, масляным баком, направляющими, системы управления ЧПУ, стандартными пуансоном и матрицей.
- Напряжение основных деталей снимается виброобработкой.

1. Особенности и преимущества:

Усовершенствованная конфигурация, высокая точность, высокая эффективность и низкий уровень шума, подходит для небольшого производства. Эффективность и экономичность гидравлического листогибочного прессы с ЧПУ.

Используется система управления Mitsubishi – это новый продукт с очень специальным дизайном.

Станок обладает высокой точностью и высокой прочностью; Погрешность по оси Y (± 0.05); Ход траверсы (ось Y) и задний упор (X, R, Z) контролируются системой ЧПУ.

Задний упор используется с шарико-винтовой парой и направляющей качения, точность X ($\pm 0,05$ мм), точность R ($\pm 0,1$ мм), точность Z ($\pm 0,1$ мм).

Задняя дверь открывается, машина полностью закрыта, машина с обеих сторон использует полупрозрачные защитные ограждающие дверки.

1. Конфигурация:

Технология обработки ключевых деталей цилиндра и поршня:

Цилиндр: из Стали 45 + закалка и отпуск стали, чистовое растачивание, **экструзия**.

Поршневой шток: Сталь 45 + закалка и отпуск, **цилиндрическая обработка никель-фосфором**.

Серводвигатель



Задние направляющие.



Третья поверхность упора

Вторая поверхность упора

Первая поверхность упора



Лазерная защита.



Side protection
Боковая защита



Защитные задние двери



HITECH 传感器显示器



Электрический шкаф



