



Россия, 394026, г.Воронеж, ул.Солнечная, 8-а,  
Тел.: (473) 272-73-56, 256-34-20, 246-56-27, Т/факс: 239-20-55  
Сайт: <http://www.ppkpo.ru>  
E-mail: [ppkpo@comch.ru](mailto:ppkpo@comch.ru), [ppkpo@list.ru](mailto:ppkpo@list.ru)

## **КООРДИНАТНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРЕСС (КРП) с ЧПУ мод. ОЦК0126Ф4.02Р (с ротацией инструмента)**

Координатно-револьверный пресс с ЧПУ, усилием 400 кН(40 тс) и предназначен для поэлементной штамповки деталей из листовых заготовок толщиной от 0,3 до 6,0 мм.

Новая разработка является развитием хорошо зарекомендовавшего себя у отечественных потребителей обрабатывающего центра модели ОЦК0126Ф4, выпускавшегося ранее Чимкентским заводом прессов- автоматов, а с1998 – Ассоциацией ПП КПО.

По заказу потребителей пресс может выпускаться в различных модификациях:

- без ротации инструмента в револьверной головке;
- с 1 или 2-мя позициями ротации инструмента;
- с узлами, обеспечивающими лазерную или плазменную резку контуров в автоматическом режиме;
- с встроенными пневматическими ножницами для прямоугольного раскроя заготовок без съёма их с прессы.

Устройство ЧПУ модели NC110 представляет собой малогабаритное, моноблочное устройство, в котором соединены в единое целое: блок управления, пульт оператора и станочный пульт. Память УЧПУ для данных и программ пользователя не менее 6 Мб, разрешающая способность ЦАП-14 бит, габариты 432x340x140 мм.

В целях снижения затрат на изготовление инструмента, обеспечения быстрого запуска оборудования у заказчиков, эксплуатирующих отечественные координатно - револьверные прессы, инструмент для нового прессы выполнен взаимозаменяемым с инструментом для прессы К0126 и ОЦК0126Ф4.

Пресс устойчиво работает на 4х атмосферах сжатого воздуха при температуре окружающей среды от 0° до 40°С.

С помощью специального инструмента возможно получение отбортовок, пуклевки, ребер жесткости, жалюзи, неглубоких формовок, отгиба лепестков и т.п.

Отсутствие поддерживающего диска пуансонодержателей и специальная конструкция пуансонодержателей позволяет производить замену инструмента в дисках головки на любой её позиции за время, не превышающее 30 сек.

Высокие скорости перемещения заготовки (до 85 м/мин) и частота ходов ползуна, равная 350 мин<sup>-1</sup>, позволяет достичь при изготовлении деталей различными инструментами среднего числа пробивок в минуту 70 и более.

### **Преимущества:**

- закрытая О-образная станина повышенной жёсткости;
- револьверная головка установлена таким образом, чтобы при упругих деформациях станины диски револьверной головки параллельно расходились друг относительно друга, не нарушая соосности пуансонов и матриц под нагрузкой;
- пуансонодержатели располагаются в специальных направляющих стаканах, что обеспечивает высокую жёсткость инструмента и идеальное направление пуансонодержателя в процессе вырубки;
- револьверная головка оснащена двумя позициями ротации инструмента, что позволяет существенно расширить технологические возможности прессы, т.е. за несколько ударов ползуна вырубать отверстия большего диаметра, разворачивать один и тот же инструмент под разными углами и т.п.;
- в механизмах координатных перемещений X, Y и Z применены современные электроприводы вентильные модели ЭВ-3С в комплекте с передачей винт-гайка качения повышенной точности производства ОЗПС (г. Одесса);

- безмуфтовый привод ползуна идеально уравновешен, надёжен в эксплуатации и не требует специального обслуживания;
- в привод ползуна встроен самовосстанавливающийся пневмопредохранитель, позволяющий осуществлять настройку на заданное усилие, при превышении которого срабатывает предохранитель, т.е. происходит проворот механизма без его заклинивания с практически мгновенной готовностью к продолжению работы;
- безмуфтовый привод в совокупности с цилиндром включения, предохранителем и уравновешивателями зарекомендовал себя как надёжный в процессе 10-летней эксплуатации прессов модели ОЦК0126Ф4;
- стол, поддерживающий заготовку, выполнен в виде упругого "ковра", что позволяет добиться надёжного перемещения заготовки по всему полю обработки и отсутствия царапин на деталях, а также исключает шум от перемещения листа;
- значительно увеличен ( $\varnothing 90$  до  $\varnothing 110$  мм) диаметр пробиваемого отверстия за один ход ползуна;
- листодержатели крепятся к направляющей каретке X с помощью пневмоцилиндров, что позволяет автоматически перемещать их вдоль оси X при освобождении "мёртвых" зон обрабатываемых заготовок.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№ п/п	Наименование параметра	Данные
1.	Номинальное усилие, кН	400
2.	Наибольшая толщина листа, мм	До 6
3.	Наибольший размер заготовки, мм	
	без перехвата	1250x1500
	с перехватом	1250x2500
4.	Наибольший диаметр пробиваемого отверстия, мм	110
5.	Частота непрерывных ходов ползуна, мин <sup>-1</sup>	175/350
6.	Наибольшая скорость перемещения заготовки по одной из координат, м/мин	64
7.	Точность координат отверстий и контуров на 1000 мм длины измерения, мм	$\pm 0,125$
8.	Число позиций инструмента в револьверной головке	20
9.	Число позиций головки с ротацией инструмента	2
10.	Масса, кг	13 000
11.	Количество управляемых координат из них координаты V и W	5 Ротация инструмента