



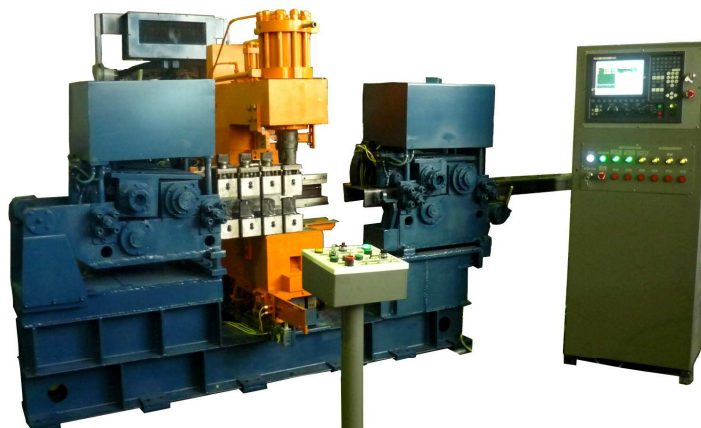
Россия, 394026, г.Воронеж, ул.Солнечная, 8-а,
Тел.: (4732) 72-73-56, 56-34-20, Т/факс: 39-20-55
Сайт: <http://www.ppkpo.ru>
E-mail: ppkpo@comch.ru

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ С ЧПУ ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ В ДЛИННОМЕРНЫХ ДЕТАЛЯХ МОДЕЛИ ПГФ4.06

Пресс ПГФ4.06.01 предназначен для обработки равнополочных и неравнополочных гнутых швеллеров, уголков и другого проката различной длины.

С целью упрощения конструкции и снижения стоимости пресса на нем установлены валковые толкающая и тянущая подачи, которые служат для мерной подачи заготовок в зону обработки.

Для загрузки детали и ее выката после обработки служит приводной рольганг.



Основные технические характеристики

№	Наименование параметра	Данные
1	Наибольшее усилие пробивки, кН	400
2	Количество штампов в блоке пробивки, шт	4
3	Наибольшая скорость подачи заготовки валковой подачей, м/мин (координата «Х»)	20
4	Наибольшая скорость перемещения блока пробивки, м/мин (координата «У»)	15
5	Время смены штампа в блоке пробивки, с	6
6	Точность координат пробиваемых отверстий, мм	$\pm 0,2$
7	Обрабатываемые швеллера, мм	H = от 53 до 200 B = от 20 до 80
8	Обрабатываемые уголки, мм	от 45x45 до 200x200
9	Наибольшая толщина обрабатываемой детали, мм	До 20
10	Длина заготовки, мм	неограниченно
11	Расчетная производительность (при шаге подачи 200 мм) пробивок в минуту	20
12	Тип УЧПУ	NC-201
13	Количество управляемых от УЧПУ координат, шт	2
14	Габариты в плане, мм (без рольгангов)	5000x1500
15	Масса, кг (без рольгангов)	4000

Рольганги загрузки и выгрузки не входят в стоимость оборудования и изготавливаются по отдельному договору.