



КАТАЛОГ

Гильотинные ножницы



Общая информация **2**



Серия CS **7**



Серия CSX **9**



Общая информация

Гильотинные ножницы предназначены для резки листового материала. В качестве материала может быть что угодно: от бумаги до сверхпрочных сталей, лишь бы прочность материала не превышала прочности ножей и мощности гидравлического привода. Процесс резания гильотинными ножницами является самым дешевым и в то же время самым производительным процессом по сравнению с иными возможностями: лазерной и плазменной резкой, резкой дисковыми пилами и полотнами. Современный дизайн станков и малошумящая гидравлика обеспечивают максимальное удобство работы для оператора.

Приобретение станка от ImacItalia является хорошим выбором, потому что вместе с оборудованием, которое создано в Европе и для Европы, заказчик приобретает партнера, способного решить множество головоломок, связанных с проблемами на станках иных производителей: от ремонта электронных блоков до технического сопровождения.

ООО "СтанкоПромСервис" является официальным представителем ImacItalia в России и СНГ.





КАТАЛОГ

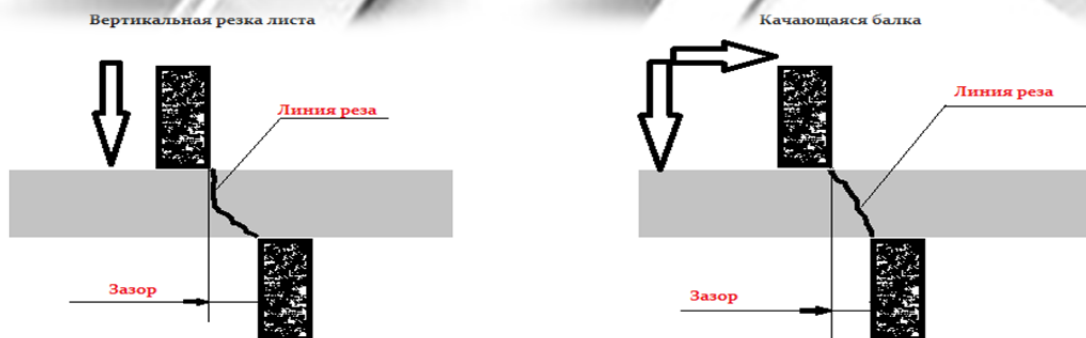
Гильотинные ножницы

КОНСТРУКТИВ

Станки разработаны с учетом требований для двух типов производств: крупносерийного и мелкосерийного, поэтому весь модельный ряд составляют всего два типа ножниц: CS и CSX.

Работа обеих моделей осуществляется по принципу "качающейся балки"

Конструкция механизма устроена таким образом, что верхний нож находится под небольшим углом к нижнему ножу, в момент реза ножи сближаются на наименьшее расстояние, а затем снова расходятся. Другими словами: конструкция похожа на качели, расположенные не как обычно - горизонтально, а вертикально.



Если резание происходит вертикально, то отрываемая часть кромки вытягивается вниз, образуя заусенец, избавиться от которого практически невозможно. Величина этого заусенца прямо пропорциональна остроте ножей и толщине материала. Чем толще материал, тем больше требуется зазор между ножами и тем больше будет вытягиваемая и отрываемая площадка.

Если резание происходит под углом, то по мере продвижения сквозь материал зазор между ножами уменьшается и становится минимальным в точке соприкосновения с нижней плоскостью заготовки. Отрываемая поверхность сокращается до минимума, меньше металла вытягивается и заусенец остается почти незаметным.

Так как на рынке присутствуют достойные модели обоих типов, то будущему покупателю необходимо сделать выбор между моделью с вертикальным ходом и моделью с качающейся балкой. Подытожить можно следующее: модель с вертикальным резом характеризуется относительно долгим сроком работы ножей, но так как вертикальный механизм принимает на себя всю нагрузку в момент реза, то и износ механизма будет быстрее и необходимо будет предусмотреть технологическую операцию по удалению заусенцев, которые к завершению срока службы ножа будут достаточно большими.

Общая информация

Модель с качающейся балкой характеризуется улучшенным качеством реза и более надежным механизмом траверсы, но это происходит за счет срока службы ножей, который сокращается примерно на 1 месяц.

ГИДРАВЛИКА

Используется высокоскоростная и малошумящая гидравлика VOITH. Гидравлика настолько малошумящая, что даже находясь рядом со станком трудно определить на слух, включен ли насос. Качество гидравлических компонентов подтверждено 15-20 годами службы станков без замены клапанов.

Гидравлика спроектирована таким образом, что станок выдает максимальное давление на протяжении всей длины реза. В этом состоит отличие от инерционных станков, где недостаток давления может сказываться ближе к концу реза.



УПОР

Управляется электрическим двигателем с двухскоростным редуктором, что делает привод неубиваемым и независимым от скачков напряжения. Точность такой системы составляет 0.1 мм, что более чем достаточно для заготовительной операции. Положение упора считывается электронным датчиком.

Коррекция размера производится с пульта оператора. Перемещается упор по ШВП-направляющим производства Hiwin (Тайвань)





КАТАЛОГ

Гильотинные ножницы

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

В качестве системы управления используется ЧПУ Estun или Cybelec. На этапе проектирования станка заказчик может выбрать ту систему, которая ему наиболее удобна в использовании.

Estun - это продукт дочернего производства компании Delem, место производства - Китай.

Cybelec - это продукт швейцарского производителя систем ЧПУ, место производства - Швейцария.

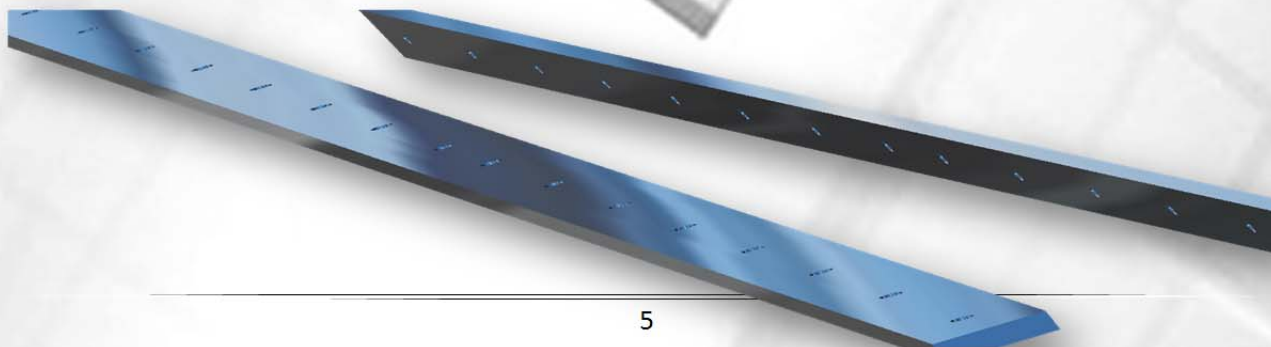
Стоимость пультов управления приблизительно одинаковая, различается только внутреннее исполнение и программная начинка.



НОЖИ

Используются монолитные ножи из стали повышенной прочности. Такие ножи способны резать не только черновую сталь, но и нержавейку и высоколегированные марки. Конструкция ножей позволяет использовать все четыре грани, после чего их можно будет шлифовать и повторно использовать 2-3 раза, пока не будет удален режущий слой, полученный индукционной закалкой.

ООО "СтанкоПромСервис" предлагает инструмент от ведущих европейских производителей. Место производства: Италия, Германия.



Общая информация

БЕЗОПАСНОСТЬ

Большое количество прижимов надежно прижимают лист к рабочей плоскости, оператору не нужно держать лист руками во время реза. Защитные решетки не дают попасть рукам в рабочую зону во время опускания ножа. Станок не разрешит рез, пока система не убедится в безопасности работы.

Сами защитные решетки сделаны поворотными, что позволяет размещать небольшие заготовки в любой точке.

Так как усилие реза везде одинаковое, то за один ход ножа можно совместить несколько резов, распределив заготовки по всей длине рабочей зоны.

НАСТРОЙКИ РЕЗАНИЯ

Зазор между ножами устанавливается на заводе и может быть подстроен с помощью маховика на панели оператора.

Во всех станках реализована функция настройки длины резания. То есть ход ножа может быть отрегулирован от минимального до полной длины. Если резать короткие заготовки, то такая функция сокращает время рабочего цикла и увеличивает производительность.



ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

Станок комплектуется рабочим столом с шариковыми опорами для легкого перемещения листа. Также в комплект входят упорная консоль и две стандартных дополнительных консоли.

Боковая упорная консоль имеет регулировку, которая позволяет настроить подачу листа строго под прямым углом к ножам.



КАТАЛОГ

Гильотинные ножницы

Модель рассчитана на небольшие производства, поэтому ее стоимость меньше чем у модели для крупных серий. Это сделано за счет функции регулировки угла. В данной модели эта функция отсутствует.



Электрические характеристики станка

Напряжение питания	400В x 3 / 50 Гц
Рабочее напряжение	24 В
Рабочая температура	5 - 40 градусов
Максимальная влажность	80% без конденсации

В следующей таблице представлен весь размерный ряд данной модели.
По желанию может быть изготовлен станок с индивидуальными требованиями заказчика.
Возможность изготовления такого станка обговаривается на этапе проектирования.

Серия CS

Весь размерный ряд данной серии представлен в таблице.

Модель	Длина резания	Максимальная толщина	Угол резания	Количество прижимов	Высота рабочего стола	Глубина зева	Ход упора	Мощность привода	Мощность насоса	Длина	Ширина	Высота	Вес
4-2050	2050	4	1° 30'	11	810	225	20-1000	0.55	5.5	2650	1850	1680	3500
10-2050	2050	10	1° 40'	11	810	225	20-1000	0.55	11	2650	1800	1850	5000
13-2050	2050	13	2° 00'	11	820	225	20-1000	0.55	18.5	2700	2150	2100	7600
16-2050	2050	16	2° 30'	11	820	225	20-1000	0.55	18.5	2700	2200	2150	8500
6-3200	3200	6	1° 30'	15	810	225	20-1000	0.55	7.5	3850	1900	1680	6100
8-3200	3200	8	1° 30'	15	810	225	20-1000	0.55	7.5	3850	1900	1680	6800
10-3200	3200	10	1° 40'	15	810	225	20-1000	0.55	11	3900	2050	1850	8000
12-3200	3200	12	2° 00'	15	820	225	20-1000	0.55	18.5	3950	2150	2050	9100
16-3200	3200	16	2° 30'	15	820	225	20-1000	0.55	18.5	3950	2200	2150	10500
20-3200	3200	20	3° 00'	15	850	225	20-1000	0.55	37	3950	2200	2250	16500
25-3200	3200	25	3° 30'	15	950	225	20-1000	0.55	45	4000	2350	2350	19000
6-4010	4100	6	1° 30'	19	810	225	20-1000	0.55	7.5	4300	2000	1750	7000
8-4010	4100	8	1° 30'	19	810	225	20-1000	0.55	7.5	4300	2000	1750	7600
10-4010	4100	10	1° 40'	19	810	225	20-1000	0.55	11	4350	2100	2050	10000
12-4010	4100	12	2° 00'	19	820	225	20-1000	0.55	18.5	4400	2250	2150	11600
16-4100	4100	16	2° 30'	19	820	225	20-1000	0.55	18.5	4400	2250	2150	13600
20-4100	4100	20	3° 00'	19	820	225	20-1000	0.55	37	4400	2350	2350	20000
25-4100	4100	25	3° 30'	19	950	225	20-1000	0.55	45	4450	2450	2550	24000
6-6100	6100	6	1° 30'	25	1050	225	20-1000	0.55	11	6350	2350	2050	16000
10-8100	6100	10	1° 40'	25	1050	225	20-1000	0.55	18.5	6450	2450	2050	21000
12-6100	6100	12	2° 00'	25	1050	225	20-1000	0.55	22	6500	2450	2650	26000



КАТАЛОГ

Гильотинные ножницы

Модель рассчитана на большие производства, на большие серии заготовок и работу в три смены. Главным требованием к модели является долговечность, поэтому в нее добавлена функция по регулировке угла. Эта функция значительно увеличивает срок службы ножей.

Модель с регулировкой угла более производительна, чем модель с фиксированным углом. Особенно это заметно при разделке больших листов из тонкого металла. Так как на простой модели угол фиксируется с учетом максимальной толщины, то оператору придется ждать, пока поднятая сторона выполнит рез. На модели с регулировкой угла оператор может опустить поднятую сторону, увеличив производительность станка. В целом производительность модели с регулируемым углом на 25-30% выше.



Напряжение питания	400В x 3 / 50 Гц
Рабочее напряжение	24 В
Рабочая температура	5 - 40 градусов
Максимальная влажность	80% без конденсации

В следующей таблице представлен весь размерный ряд данной модели. По желанию может быть изготовлен станок с индивидуальными требованиями заказчика. Возможность изготовления такого станка обговаривается на этапе проектирования.

Серия CSX

Весь размерный ряд данной серии представлен в таблице.

Модель	Длина резания	Максимальная толщина	Максимальная толщина нержавеющей стали	Количество прижимов	Высота рабочего стола	Глубина зева	Ход упора	Мощность привода	Мощность насоса	Длина	Ширина	Высота	Вес
6-2050	2030	6	4	11	810	225	20-1000	0.55	12.5	2750	1680	1825	4000
10-2050	2030	10	7	11	810	225	20-1000	0.55	15	2750	1930	1970	6300
13-2050	2030	13	9	11	820	225	20-1000	0.55	20	2850	2010	2085	8500
16-2050	2030	16	12	11	820	225	20-1000	0.55	25	2850	2050	2230	12000
20-2050	2030	20	14	11	850	225	20-1000	0.55	35	2900	2100	2350	15600
4-3050	3030	4	2.5	15	810	225	20-1000	0.55	10	3750	1510	1820	4200
6-3050	3030	6	4	15	810	225	20-1000	0.55	12.5	3750	1700	1855	5300
8-3050	3030	8	6	15	810	225	20-1000	0.55	12.5	3750	1700	1935	6200
10-3050	3030	10	7	15	810	225	20-1000	0.55	15	3750	1950	2000	7900
13-3050	3030	13	9	15	820	225	20-1000	0.55	25	3850	2010	2130	9800
16-3050	3030	16	12	15	820	225	20-1000	0.55	30	3900	2080	2280	13500
20-3050	3030	20	14	15	850	225	20-1000	0.55	40	3900	21000	2400	17800
6-4050	4030	6	4	19	810	225	20-1000	0.55	12.5	4750	1680	1905	7200
10-4050	4030	10	7	19	810	225	20-1000	0.55	15	4750	1930	2060	9800
13-4050	4030	13	9	19	820	225	20-1000	0.55	25	4900	2010	2195	13300
16-4050	4030	16	12	19	820	225	20-1000	0.55	30	4900	2050	2360	17300
20-4050	4030	20	14	19	850	225	20-1000	0.55	40	4900	2100	2500	21800
6-6050	6030	6	4	25	810	225	20-1000	0.55	15	6750	1730	2155	15300
10-6050	6030	10	7	25	810	225	20-1000	0.55	20	6750	2010	2300	18500



КАТАЛОГ

Гильотинные ножницы

Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Все работы по пуско-наладке, ремонту и обслуживанию, а также организационные вопросы, такие как растаможка, доставка, осуществляет российская компания ООО "СтанкоПромСервис". Компания выполняет все гарантийные обязательства от ImacItalia. К работам привлекаются как собственные специалисты, так и специалисты завода-изготовителя.

Склад запасных частей и расходных материалов находится в г. Калуга. Выставочный зал находится в г. Формигине, Италия.

КОНТАКТЫ:

ООО «СтанкоПромСервис»

Калуга, Россия

248033, ул. 3-й Академический проезд, 19

Строение 2 офис 303

Тел: +7 (910) 913-71-95

+7 (910) 609-88-30

Е-MAIL: [OOO-STPS @ Yandex.ru](mailto:OOO-STPS@Yandex.ru)
SPS @ Stankopromservice.com

Lodesani & Carreri srl

Via A. Moro 33 - 41043 Formigine MO- Italy

C.F. P.IVA 01571970365

tel: +39 059 7133194

Е-MAIL: commerciale@imacitalia.com

