

## METAL MASTER HCN

### Техническое описание



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:  
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,  
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,  
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12  
Единый адрес: [mtm@nt-rt.ru](mailto:mtm@nt-rt.ru)  
Веб-сайт: [metalmaster.nt-rt.ru](http://metalmaster.nt-rt.ru)

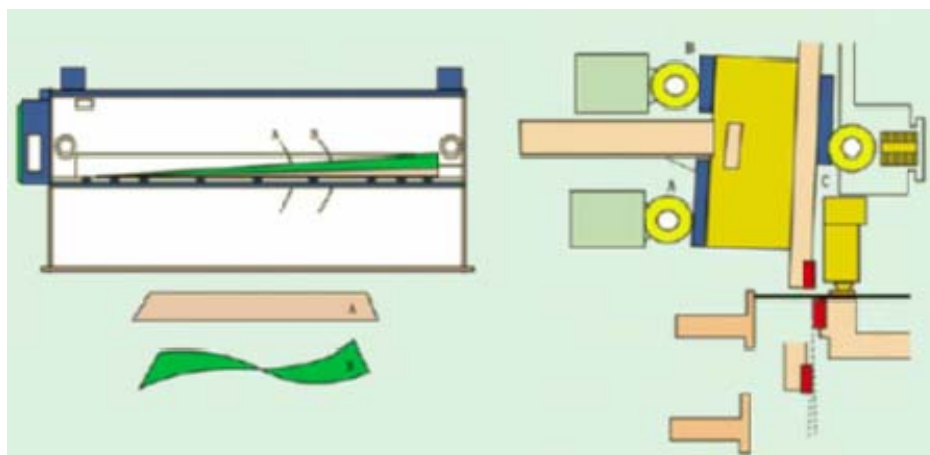
Гильотина имеет жесткий сварной каркас, изготовленный из цельнолистового проката. Прокат проходит естественное старение в условиях окружающей среды не менее одного года. После механической обработки и сварки станина отжигается и сварные швы дополнительно обрабатываются вибромашинкой, для снятия остаточных напряжений. Весь комплекс операций позволяет исключить любые поводки станка и сохранить точность на весь срока эксплуатации. Благодаря регулировке угла наклона лезвия, повышается качество реза при работе с металлом разной толщины.



Угол наклона лезвия может быть установлен с минимальным значением 0,7 градуса, что позволяет резать узкие полосы с минимальным искажением, уменьшая, или полностью исключая, эффекты штопора и сабли.

Верхняя траверса образует общий блок с силовой рамой станка и установлена в распор между роликовыми опорами. Роликовые опоры, установленные на раме станка, компенсируют поперечное движение траверсы при изменении зазора между лезвиями, а также угла наклона траверсы, за счет тарельчатых пружин установленных на роликах. Передний ролик расположен точно в плоскости реза и качественно воспринимает поперечные нагрузки. На плоскости траверсы участки соприкосновения с роликами отштаблены и имеет параллельность 0,03 мм, что позволяет осуществлять движение с высокой точностью от гидроцилиндров.

Благодаря такому конструктивному решению работы по техническому обслуживанию и регулировке станка сводятся к минимуму.



За счет регулировки угла наклона траверсы уменьшается усилие реза, что позволяет увеличить срок службы манжет и уплотнений гидроцилиндров. Верхнее и нижнее лезвие имеет 4 режущих кромки в отличие от гильотин с качающимся лезвием, соответственно, срок службы лезвий увеличивается минимум в 2 раза. Лезвие станка состоит из сегментов, что позволяет исключить проблем при переточке. В станке присутствует функция ограничения длины реза. При использовании листов, ширина которых меньше полезной длины реза станка, оператор имеет возможность ограничивать длину реза вручную или задавать длину в ЧПУ.

Данная операция позволяет значительно сэкономить время и увеличить производительность.

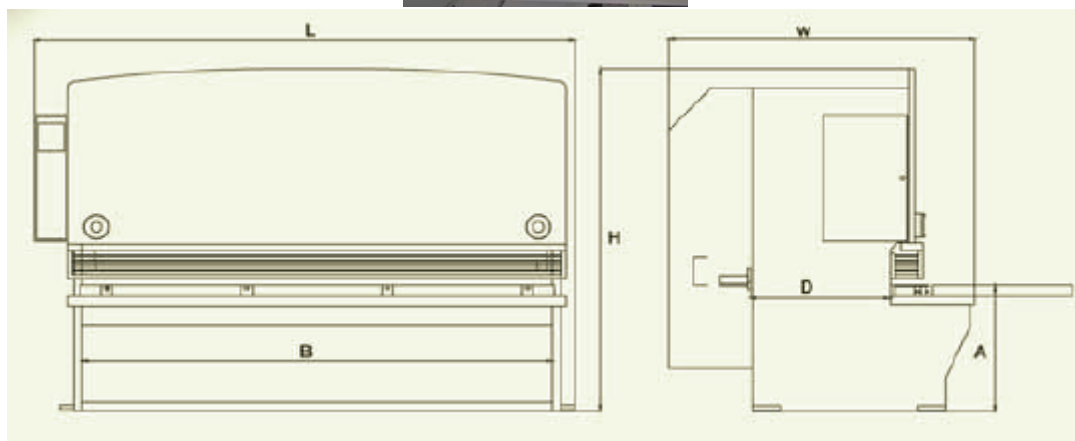
Гидростанция собирается из немецких комплектующих: блоки и дроссели фирмы HOERBIGER (Германия); гидронасос ECKERLE (Германия).

ШВП и линейные направляющие по осям марки HIWIN (Тайвань). Точность перемещения  $\pm 0,01$ .

Электрические компоненты европейского производства: привода и серводвигатели Schneider Electric (Франция), электрика Schneider Electric и ABB (Швейцария).

За счет высокоточного парка металлообрабатывающего оборудования достигнута точная повторяемость производимых станков. Производство сертифицировано по стандартам TSE, ISO 9001:2000 и CE European Standards.





### КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорное ЧПУ Cybelec Cytbtouch-6 на русском языке
- Высококачественные закаленные верхние и нижние 4-х сторонние лезвия (сегментные)
- Стол с шариками спец. конструкции для удобства загрузки/выгрузки заготовок
- Регулировка угла наклона лезвия от ЧПУ
- Регулировка зазора между лезвиями от ЧПУ
- Ограничение длины реза от ЧПУ или в ручном режиме
- Управляемый от ЧПУ задний упор
- Откидываемый вручную задний упор
- Боковая направляющая с линейкой и стопором L=1000 мм
- Передняя поддержка листа
- Диодная подсветка линии реза
- Ножная педаль управления
- Электричество 380 В, 50 Гц
- Руководство по эксплуатации на русском языке

### Дополнительные опции



**Система бомбирования:**

- Ручное бомбирование.
- ЧПУ бомбирование (ось С).

**Задний упор:**

- ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ЗАДНЯЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА
- ЗАДНИЙ УПОР 1000 ММ (ОСЬ Х)

**Контроллер:**

- CYBELEC DNC 62

**Безопасность:**

- SICK V4000 ЛАЗЕРНАЯ СИСТЕМА БЕЗ-ТИ ЗАДНЕЙ ЗОНЫ

**Другие опции:**

- ЗЕВ 500 ММ.
- ЛАЗЕРНАЯ ПОДСВЕТКА ЛИНИИ РЕЗА.
- ПЕРЕДНИЙ УПОР ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ.
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА (МОТОРИЗ).
- ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ЛЕЗВИЙ.
- ПЕРЕДНЯЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА L=2М (ШТ).
- ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА L=3М (ШТ).
- БОКОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УПОР L=2М.
- БОКОВОЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УПОР L=3М.
- НАГРЕВАТЕЛЬ МАСЛА.
- ОХЛАДИТЕЛЬ МАСЛА.



**Графический контроллер Cybelec Cybtouch-6**

**Удобная работа:**

- Большой, яркий и высококонтрастный сенсорный экран.
- Большие кнопки.
- Интуитивный и простой интерфейс.
- Возможность серийного производства.

- Ввод коррекции угла и изгиба непосредственно на контроллере.
- ЧПУ на русском языке.
- Бесплатное обновление и резервное копирование, возможность подключение ноутбука.

**Лучший рез:**

- Автоматический расчет зазора в зависимости от материала.
- Сохранение программы резки в памяти ЧПУ.
- Программное устранение скручивания.
- Возврат к заводским настройкам.
- Автоматическая резка.