

Станок закалочный СЗВ-0302 (1002, 1004, 2004, 3004)



Станок закалочный СЗВ представляет собой универсальный станок для вертикальной закалки непрерывно-последовательным способом тел вращения (валов, втулок, колец, колес, шестерён с малым модулем). Являясь современным решением в области индукционного нагрева, станок обеспечивает высокую производительность, повторяемость результатов и постоянную готовность к работе.

Базовой частью станка является механизированная система, которая обеспечивает фиксацию обрабатываемой детали и необходимые технологические и вспомогательные перемещения. Фиксация заготовки в центрах установки осуществляется верхним подвижным центром.

Нагрев производится индукционной установкой УИН с помощью комплекта индукторов различной формы. Мощность и рабочая частота установки выбираются исходя из ассортимента нагреваемых изделий и назначения станка. В конструкции индуктора предусмотрены быстроразъемные соединения, что позволяет проводить переоснастку станка под другой типоразмер изделия в короткое время.

Современный промышленный контроллер, управляющий оборудованием, позволяет добиться высокой повторяемости процесса закалки однотипных изделий, а так же позволяет производить закалку деталей сложной формы и с большим количеством участков закалки.

Станок отличает повышенная жесткость конструкции, виброустойчивость, высокий ресурс наряду с простотой в обслуживании. При изготовлении применяются комплектующие только российского и европейского производства.

Станок закалочный СЗВ-0302 (1002, 1004, 2004, 3004)

Технические параметры станка закалочного СЗВ-XXXX*

Параметры детали		Перемещение индуктора по горизонтали	40 мм
Макс. диаметр обрабатываемых деталей	200...400 мм	Энергопараметры	
Макс. длина обрабатываемых деталей	300...3000 мм	Напряжение питания	3ф, 380В, 50Гц
Масса закаливаемых деталей	до 1500 кг	Номинальная мощность оборудования	35-310 кВт
Глубина закаленного слоя	1...5 мм	Частота тока в индукторе	8...50 кГц
Механика		Расход закалочной воды	0,5...3 м³/ч
Скорость вертик. перемещения индуктора	1...20 мм/с	Расход воды для охлаждения установки	0,3...1 м³/ч
Частота вращения деталей, об/мин	0...300	Масса станка в сборе	300...2000кг

Состав станка закалочного СЗВ-XXXX (спецификация)*

Механическая часть		Индукционная установка УИН	
Механизм перемещения	1	Преобразователь частоты ПЧ	1
Крепление деталей типа «Вал»	1	Трансформаторно-согласующее устройство ТСУ	1
Система спрейерования	1	Колодка подключения индуктора	1
Электрический шкаф системы управления	1	Индуктор	1
Пульт системы управления с сенсорным экраном	1	Комплект силовых кабелей	1
Комплект сигнальных кабелей	1	Комплект эксплуатационной документации	1

*Состав комплекта оборудования, дополнительных узлов и параметры станка уточняются при заказе.

Краткое описание основных узлов



Преобразователь частоты

Преобразователь выполнен с применением самых передовых технологий на базе IGBT модулей. ПЧ имеет полностью автоматизированное регулирование параметров, управление исключительно простое и не требовательно к квалификации

оператора. Автоматическая настройка позволяет обеспечить максимально эффективную подачу мощности в деталь.

Индукторы



Комплект индукторов предназначен для нагрева токами высокой частоты разнообразных по форме изделий.

Для уменьшения времени переоснастки (замены индукторов) на

другой типоразмер и удобства монтажа в конструкции предусмотрены быстроразъемные соединения как для токоподводов, так и по воде.



Пульт системы управления технологическим процессом

Система управления технологическим процессом представляет собой объединенный пульт управления индукционным комплексом, системой охлаждения и механикой. Это дает возможность оператору установки централизованно получать информацию о ходе процесса и управлять всеми элементами из одного места.

Система управления выполнена на современной элементной базе с применением программируемого логического контроллера и комплектуется всеми необходимыми датчиками и измерительными приборами.

Срок изготовления

3 месяца со дня поступления авансового платежа.

Гарантия и сертификаты

Гарантийный срок составляет 12 месяцев, но не более 18 месяцев с момента отгрузки.

С удовольствием оперативно ответим на все интересующие Вас вопросы.

Контакты

Директор - Закиров Марат Рамилевич
телефон **8-987-25-30-294; 8-347-285-75-13**

e-mail: im@imltd.ru, www.imltd.ru

Адрес: 450078, Россия, г.Уфа ул. Владивостокская, 1, а



**Индукционные
Машины**

ООО «Индукционные Машины»
тел. +7(987)253-02-94
www.imltd.ru

e-mail: im@imltd.ru