



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
Пресс гидравлический ДГ2434



1. Характеристики станка

Страна производства Россия

- 1.Номинальное усилие пресса, кН 2500
- 2.Ход ползуна, мм 730
- 3.Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм 1250
- 4.Размеры стола: 1120
слева-направо 1000
спереди-назад
- 5.Номинальное усилие нижнего выталкивателя не менее, кН 630
- 6.Ход нижнего выталкивателя, мм 360
- 7.Скорость холостого хода ползуна мм/с, не менее
вниз 140
вверх 60
- 8.*Скорость рабочего хода ползуна, мм/с, регулируемая: 6...16
- 9.*Скорость рабочего хода выталкивателя регулируемая, мм/с: 50....20
- 10.Скорость возвратного хода выталкивателя, мм/с. 35 ± 5
- 11.Время выдержки под давлением «с» диапазон регулирования. 1-1000
- 12.Температура нагрева прессформы С° 100....250
- 13.Габариты пресса, мм:
слева-направо 3120
спереди-назад 1650
высота 4400
- 14.Масса пресса, кг, не более 8100

Характеристика электрооборудования

- 1.Род тока питающей сети Переменный трехфазный
- 2.Частота тока, Гц 50
- 3.Напряжение, В 380
- 4.Количество электродвигателей, шт 1
- 5.Мощность, кВт. 15
- 6.Частота вращения, об/мин 1000

Характеристика гидрооборудования

- 1.Насос, тип: аксиально-поршневой:
-производительность, см³/об 63
-номинальное давление, МПа 25
- 2.Рабочая жидкость, марка Масло индустриальное И-20А, И-40А ГОСТ 20799-88

3. Установившаяся температура масла в баке при эксплуатации (С°), не более 55

* Тех. характеристики предоставлены предварительно, уточнять, оборудования модернизируется.

Комплектация:

1. Пресс гидравлический в сборе
2. Гидростанция
3. Шкаф управления с интегрированным пультом
4. Руководство по эксплуатации, паспорт пресса
5. ЗИП

Дополнительное оборудование (за отдельную плату)

1. Нагревательные плиты
2. Система управления с ПЛК

2. Описание

Гидравлические прессы ДГ2434 (ДЕ2434) широко применяются на предприятиях различных отраслей промышленности, специализирующихся на изготовлении изделий из резины и пластмасс, а так же деталей из тонколистового металла - методом компрессионного или трансферного (литьевого) прессования.

Климатическое исполнение прессов – УХЛ и О категория размещения 4.2 по ГОСТ 15150-69.

Режимы работы прессов:

- Наладка (ручная работа);
- Полуавтомат;
- С выталкивателем и без него;
- С отключением двигателя во время выдержки и без отключения.

Конструкция прессов обеспечивает:

- Автоматическое поддерживание температуры нагрева стационарных пресс-форм.
- Автоматический контроль времени выдержки.
- Автоматические подпрессовки при усилии 20-80% номинального.
- Работу с предварительным нагружением усилием 20-80% номинального и выдержкой при этом усилии (пауза перед подпрессовками).
- Регулировку усилий пресса и выталкивателя в диапазоне 20-100% номинальных значений.

За дополнительную плату устанавливается система управления основана на базе программируемого логического контроллера (ПЛК) производства «OMRON» и современных технологиях, позволяющих программировать работу пресса с персонального компьютера.

Дополнительное оборудование (приобретается отдельно)

1. Стол правильный;
2. Приспособление для правки по ТЗ заказчика
3. Выталкиватель в нижней плите по ТЗ заказчика
4. Гидроподушка по чертежам Заказчика
5. Гидросистема увеличенной производительности по ТЗ заказчика
6. Тип управления - электро (режимы работы: наладка одиночный ход, полуавтомат, автомат), дополнительная стойка двуручного включения; система ЧПУ Omron по ТЗ заказчика

3. Условия поставки

Цена

на сайте, с учетом НДС

Условия оплаты

100% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета

Срок поставки

уточнить перед оплатой

Самовывоз

г. Кувандык.

Доставка

Транспортной компанией за по просьбе и за счет Покупателя

Гарантия

12 месяцев

Срок действия ТКП

7 дней

С уважением,

Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев