

**Системы позиционирования детали и индуктора для ТВЧ закалки**

Страниц: 3

Модель (Станок)	«А10»	«А15»	«А20»
Назначение	Автоматизированная закалка деталей типа: вал, ось, втулка, шестерня, звездочка, <i>*шкив, *крановое колесо, *плоские поверхности</i>		
Способ закалки	Непрерывно-последовательный, одновременный, «По зубу», <i>*«По впадине»</i>		
Комплект поставки	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Механизированная система вращения заготовки и перемещения индуктора (вертикальный закалочный станок, оснастка для крепления детали).</li> <li>▪ Насосная станция для подачи закалочной жидкости в спрейер индуктора.</li> <li>▪ Насос для откачки закалочной жидкости.</li> <li>▪ Выносной электронный пульт управления.</li> <li>▪ Кнопочный пульт управления.</li> <li>▪ Инструкция по эксплуатации – паспорт.</li> </ul>		
Расположение оси детали	Вертикальное		
Вращение детали	Автоматизированное		
Перемещение индуктора	Автоматизированное		
Габаритные размеры, Высота*Ширина*Глубина	2977*1225*1880мм	3477*1225*1880мм	3977*1225*1880мм
Максимальная высота детали	1000 мм	1500 мм	2000 мм
Максимальный наружный диаметр детали	Тип детали «Вал» – 500 мм, <i>*Тип детали «Шестерня» – 800мм иное * по техническому заданию</i>		
Грузоподъёмность	500 кг	625 кг	750 кг
	<i>иное * по техническому заданию</i>		
Скорость закалки (перемещения индуктора)	задается оператором 1..18(*60)мм/сек, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Скорость вращения деталей	задается оператором 0, 10...140(*300)об/мин, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Область закалки	задаётся оператором двумя цифровыми маркерами, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Выносной электронный пульт управления	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Отображение информации на дисплее.</li> <li>▪ Пылезащищенная клавиатура.</li> <li>▪ Программирование режимов работы.</li> <li>▪ Микропроцессорное управление.</li> <li>▪ Память программ технологического процесса.</li> </ul>		
Кнопочный пульт	Кнопки управления: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ «Пуск».</li> <li>▪ «Стоп».</li> <li>▪ Поднять «Верхний Упор».</li> <li>▪ Опустить «Верхний Упор».</li> <li>▪ Поднять «Индуктор».</li> <li>▪ Опустить «Индуктор».</li> </ul>		
Режимы работы	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Автоматизированная закалка.</li> <li>▪ Наладка – раздельное управление механизмами.</li> </ul>		
Стоимость	<b>Тел. +7(3822) 22-52-78, 60-91-02</b>		

**\*необходимо дополнительное согласование технического задания**

С Уважением,

Генеральный директор



Вячеслав Юрьевич Шаненков



