

Системы позиционирования детали и индуктора для ТВЧ закалки

Страниц: 5

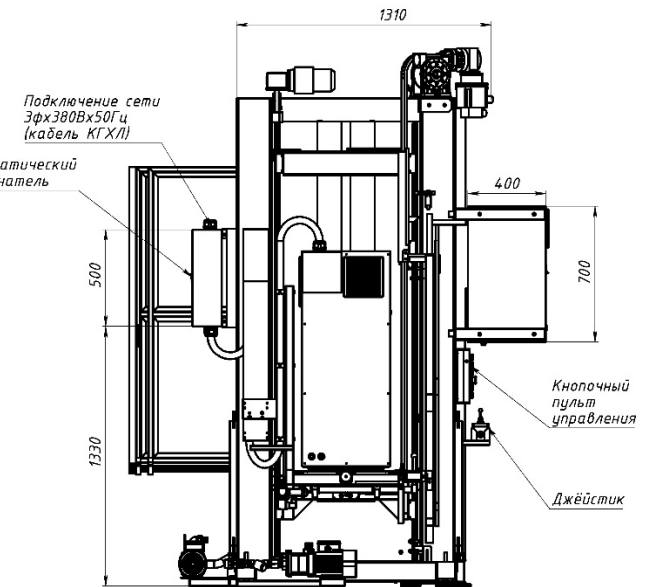
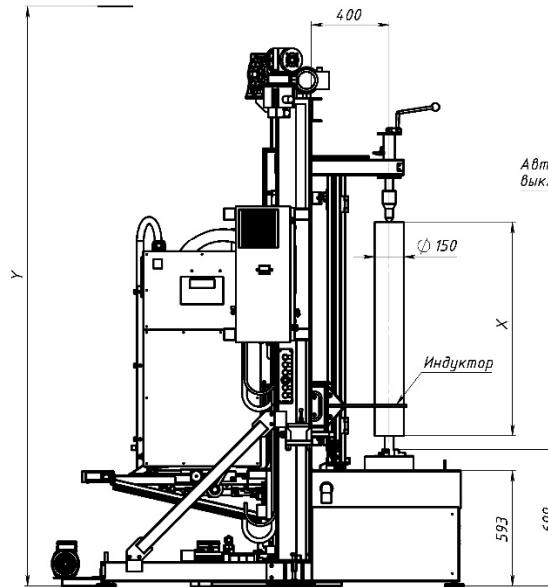
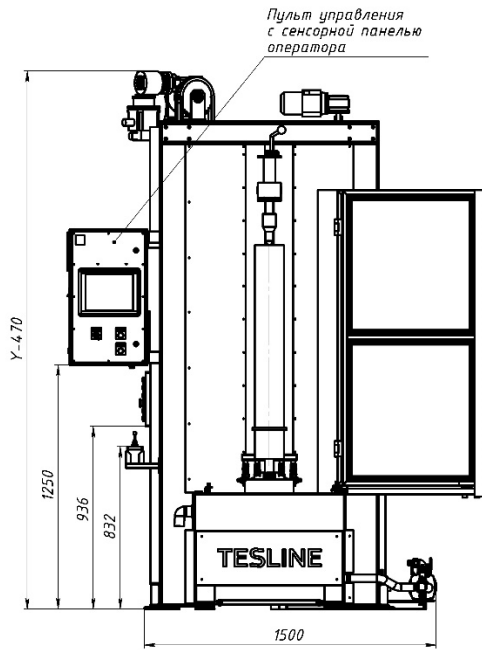
Модель (Станок)	«A10»	«A15»	«A20»
Назначение	Автоматизированная закалка деталей типа: вал, ось, втулка, шестерня, зубчатое колесо, звездочка, шкив, крановое колесо, плоские поверхности		
Способ закалки	Непрерывно-последовательный, одновременный, по зубу, по впадине		
Комплект поставки	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Механизированная система вращения заготовки и перемещения индуктора (вертикальный закалочный станок). ▪ Насос для подачи охлаждающей воды на УИН ▪ Насос для подачи закалочной жидкости в спрейер индуктора. ▪ Насос для откачки закалочной жидкости. ▪ Электронный пульт управления с сенсорным дисплеем. ▪ Кнопочный пульт управления. ▪ Выносной джойстик позиционирования индуктора. ▪ Комплект технической документации. ▪ Инструкция по эксплуатации (Паспорт). 		
Расположение оси детали	Вертикальное		
Вращение детали	Автоматизированное		
Перемещение индуктора	Автоматизированное		
Габаритные размеры	Представлены на приложенном эскизе		
Максимальная длина (высота) детали	1000 мм	1500 мм	2000 мм
Максимальный наружный диаметр детали	Тип детали «Вал»/«Шестерня» – 550 мм, *Тип детали «Шестерня» – 800мм <i>иное * по техническому заданию</i>		
Грузоподъёмность	500 кг	625 кг	750 кг
	<i>иное * по техническому заданию</i>		
Скорость закалки (перемещения индуктора)	задается оператором 0..50(*75)мм/сек, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Скорость вращения деталей	задается оператором 0...200(*300)об/мин, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Область закалки	Несколько зон, задаются оператором цифровыми маркерами, <i>иное *по техническому заданию</i>		
Электронный пульт управления	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Сенсорный дисплей ▪ Кнопки оперативного доступа и ручка регулятора тока ▪ Отображение информации на дисплее. ▪ Программирование режимов работы. ▪ Микропроцессорное управление. ▪ Память программ технологического процесса. 		
Кнопочный пульт	Кнопки управления: <ul style="list-style-type: none"> ▪ «Пуск», «Стоп». ▪ Поднять «Верхний Упор», Опустить «Верхний Упор». ▪ Поднять «Индуктор», Опустить «Индуктор». 		
Выносной джойстик	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Позиционирование оси индуктора в горизонтальной плоскости. ▪ Кнопки управления: вращение и реверс вращения оси, поднять индуктор, опустить индуктор. 		
Режимы работы	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Автоматизированная закалка. ▪ Наладка – раздельное управление механизмами. 		
Стоимость	Тел. +7(3822) 60-91-02, 22-52-78		

*необходимо дополнительное согласование технического задания

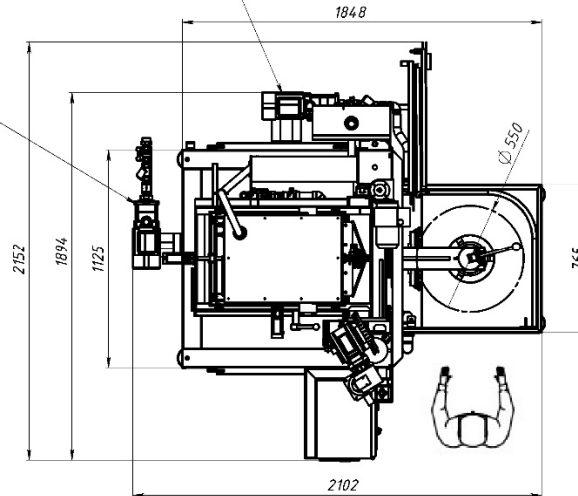
С Уважением,

Генеральный директор Вячеслав Юрьевич Шаненков

TESLINE



Насос откачки закалочной жидкости из ванны



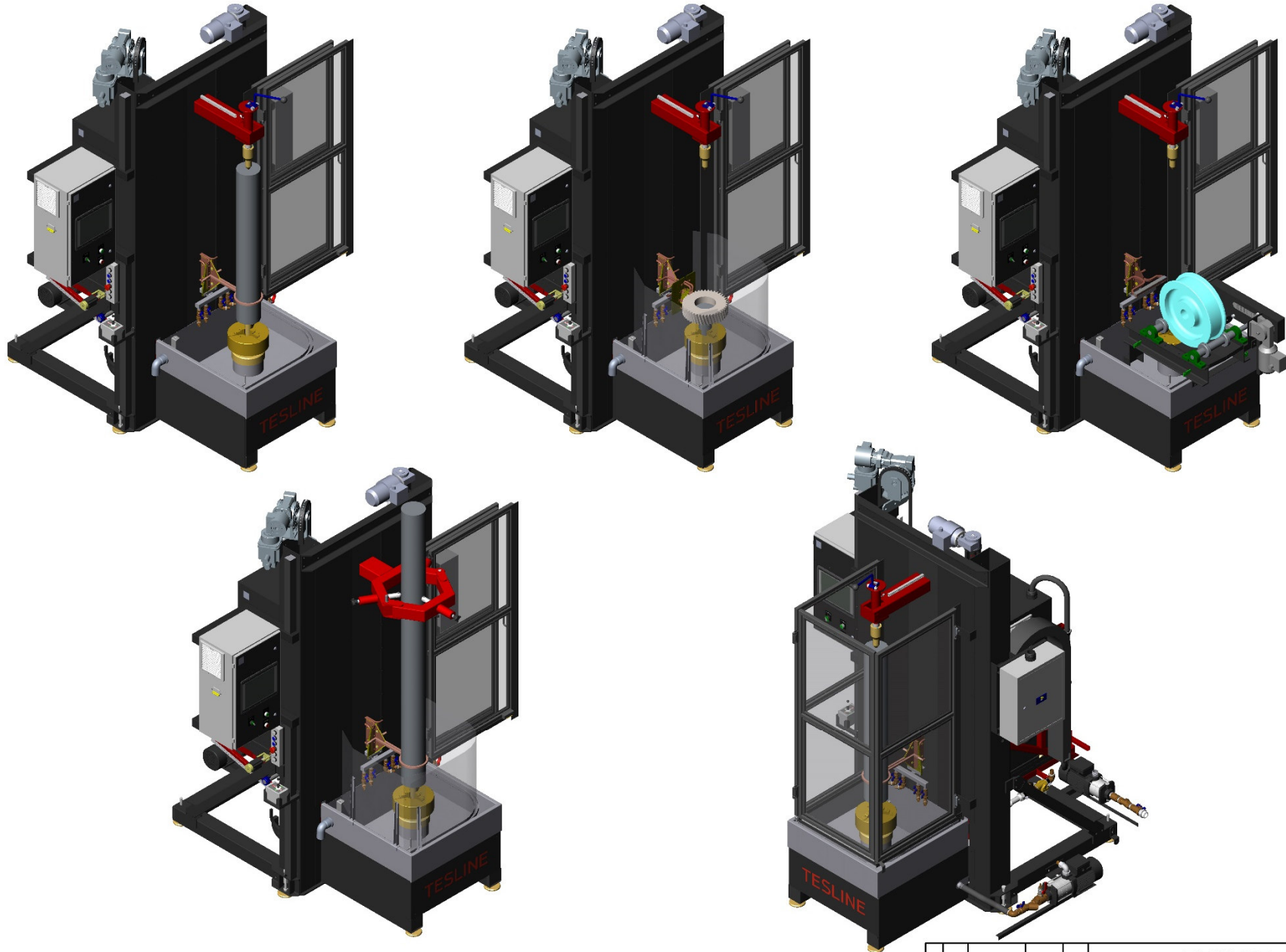
Модель (станок)	Максимальная длина детали X, мм	Максимальная высота станка Y, мм
A10	1000	2977
A15	1500	3477
A20	2000	3977
A25	2500	4477
A30	3000	4977

Размеры для справок.

TESLINE					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Закалочный комплекс TESLINE	Лист 1	Листов 4
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

Перв. проект
 Стр. №
 Подпись и дата
 № докум.
 Имя, № дубль.
 Дата, инв. №
 Подпись и дата
 № докум.

TESLINE



Перв. примен.

Стрел. №

Подпись и дата

Имя, № докум.

Подпись и дата

Имя, № докум.

Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

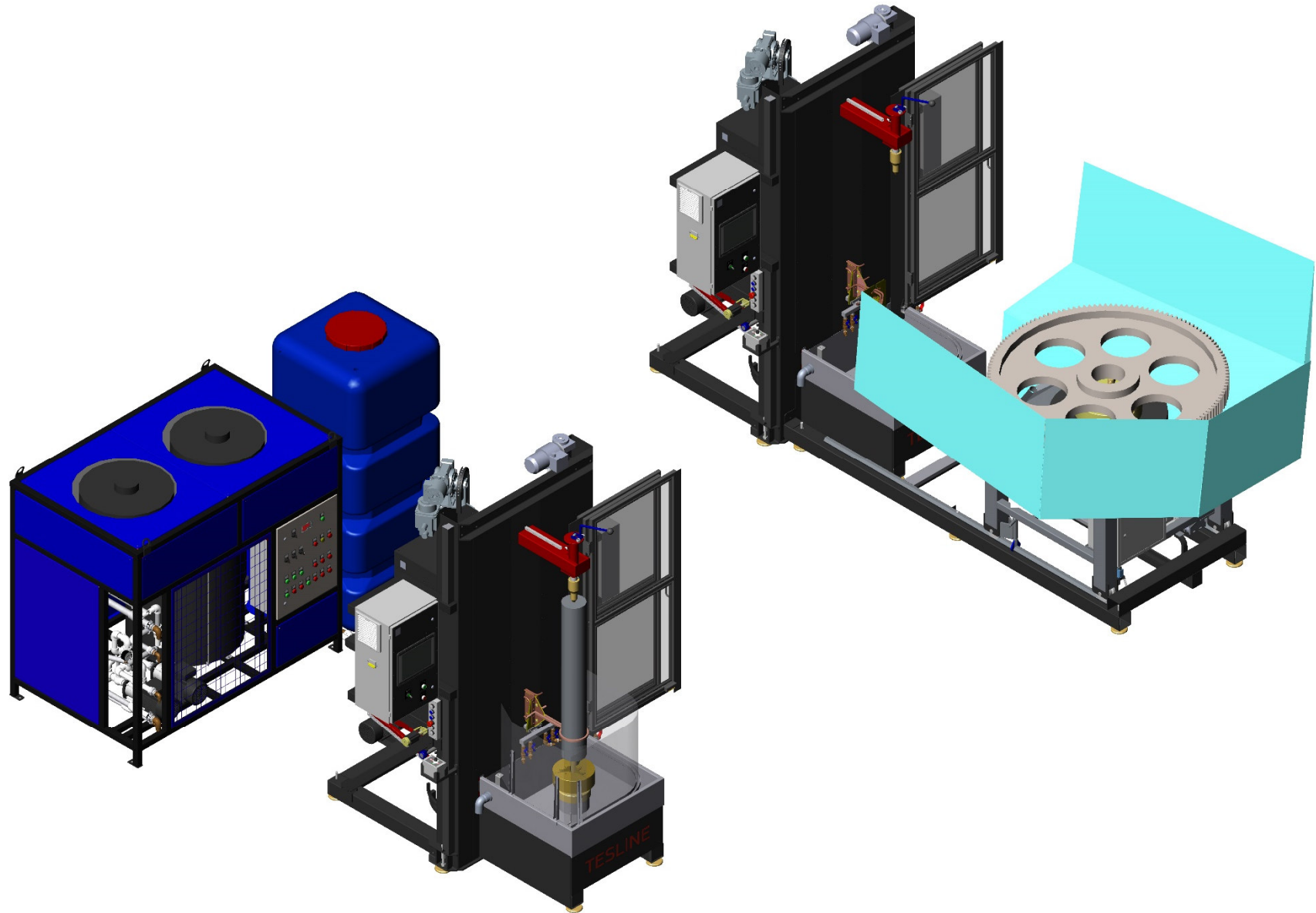
Заказный комплект TESLINE Копировал

TESLINE

Лист
2

Формат A2

TESLINE



Серв. №

Пер. орган.

Мат. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Мат. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TESLINE

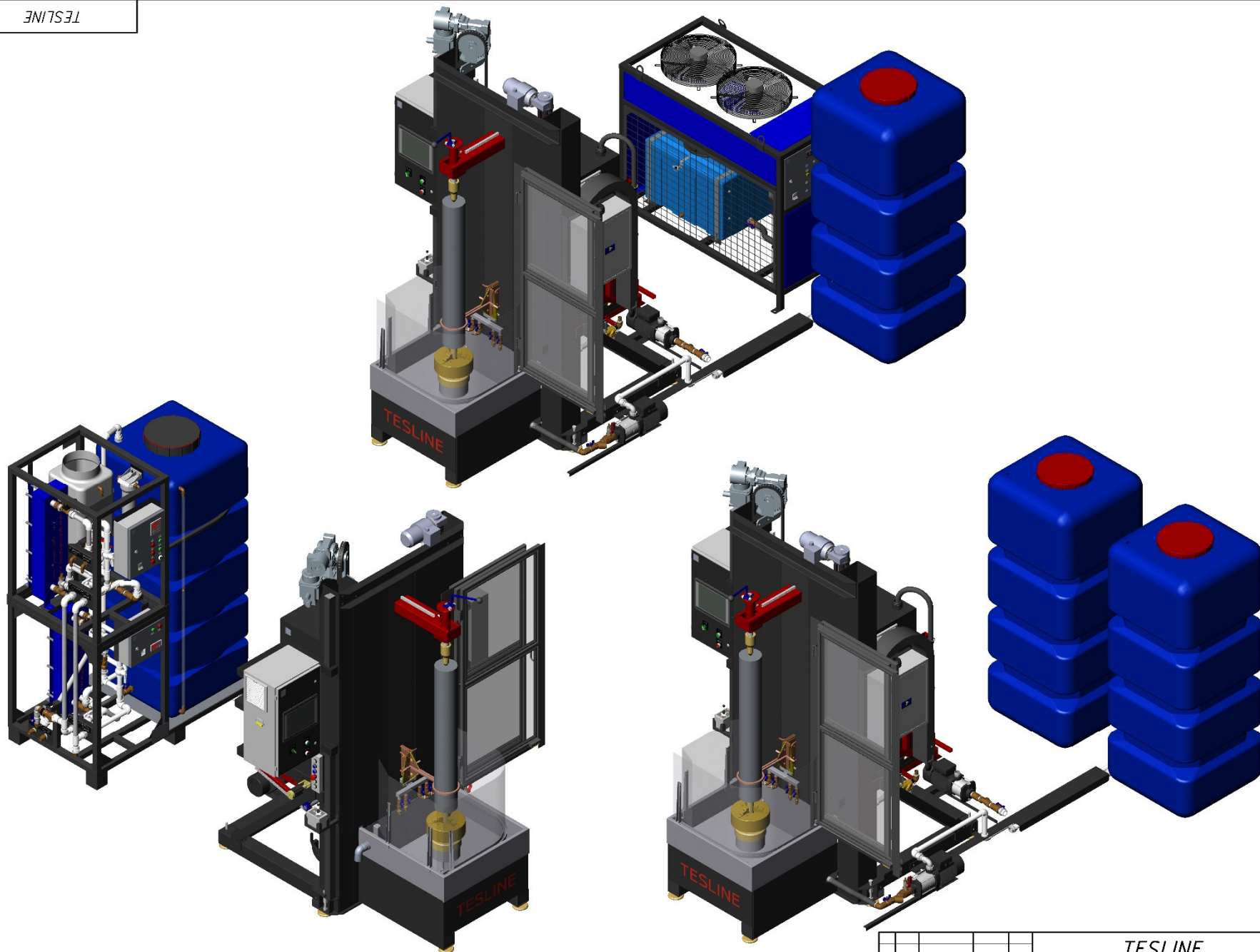
Лист
3

Закалочный комплекс TESLINE

Копировал

Формат А2

TESLINE



Перв. примен.

Стрел. №

Подпись и дата

Изм. №

Изм. №

Изм. №

Изм. №

Изм. №

Изм. №

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	TESLINE Закалочный комплекс TESLINE	Лист
						4

Копировал

Формат А2