



ГИЛЬОТИНА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ STALEX QC11K-4X3200

Артикул: Stalex-386010
3458000 р

ОПИСАНИЕ ТОВАРА

Гильотины гидравлические Stalex QC11K и QC11Y осуществляют быструю и точную резку для раскроя листа на заготовки толщиной до 25мм, в тяжелом машиностроении в ряду предприятий занятых металлургических, машиностроительных и других отраслях. Для последующего использования заготовок на плазменных и гидроабразивных станках, вальцовочном оборудовании, листогибочных и других прессах. Конструкция гидравлических гильотин состоит из мощной сварной станины, стола с неподвижными нижними ножами, режущей балкой с вертикальным ножом и шариковыми опорами для подачи листа в зону резания, гидроцилиндров и заднего упора. Гильотины Stalex QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз. Управление гильотиной осуществляется при помощи ЧПУ на выносной поворотной консоли, с их помощью ускоряется процесс резки. В базовой комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается точность позиционирования 1мм. В комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи servo-привода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1мм. Возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим контроллером. В серии QC11 подбирается угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от: - толщины обрабатываемого материала - марки обрабатываемого материала - коэффициента материала. Высококачественные закаленные и шлифованные нижние неподвижные ножи и верхний вертикальный нож обеспечивают качественный ровный рез. Настраиваемые параметры в зависимости от толщины листа, длины реза и материала - угол резания, зазор между лезвиями ножей, величина хода верхней траверсы и ход заднего упора, позволяют добиться высокого качества резки и обеспечивают высокую производительность.