

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | PROCUTTER PC600

Применяется для труб (внешний диаметр)	50-610	мм
Длина машины для трубы 6 000 мм	9 143	мм
Длина машины для трубы 12 000 мм	15 137	мм
Ширина машины	2 418	мм
Высота машины	1 945	мм
Вес машины для трубы 6 000 мм	2 650	мм
Вес машины для трубы 12 000 мм	3 485	мм
Максимальный вес трубы	3 000	кг
Макс. длина трубы 6 000 мм	Включено	
Макс. длина трубы 12 000 мм	Опция	
Минимальная длина трубы	375	мм
Окружающая температура	0-45	°C
Встроенная рама основания	Включено	
Соответствие CE	Включено	

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРУБ/ГЛАВНЫЙ ПРИВОД

Настраиваемый по высоте главный привод	Включено
Перемещение главного привода по высоте, пневматическое	Включено
Открытие и закрытие кулачков патрона	Ручное

ПОДДЕРЖКА ТРУБ

2 опорные роликовые тележки для трубы, макс. нагрузка 1500 кг на каждую (фиксированная высота)	Включено
Жёлоб со сферическими опорами Ø40 – Ø450	Опция

ПРИВОДНАЯ РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА

Режущая головка по принципу пантографа	Включено	
Вертикальный механизм компенсации овальности трубы	Включено	
Макс. скорость позиционирования	20	м/мин
Длина резки/хода горелки 6 900 мм	Включено	
Длина резки/хода горелки 12 900 мм	Опция	
Пневматический привод оси высоты	Включено	

КОНТРОЛЛЕР

Контроллер промышленный ПК на базе Windows XP	Включено
ЧПУ Sigmatek	Включено
Интерфейс «Человек-Машина» с 19" цветным монитором TFT	Включено
USB	Включено
Соединения LAN (интернет), без кабелей	Включено

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Ручное программирование машины на установке (MDI)	Включено
Ручное программирование с удалённого ПК (OPPL)	Опция
Присоединение CAD/CAM	Опция
Программа автораскладки (AN)	Опция

ТОЧНОСТЬ МАШИНЫ

Точность вращения главного привода	± 0,25	°
Позиционирование режущей головки	± 0,5	мм
Наклон горелки (механич. точность)	± 0,5	°

ТОЧНОСТЬ РЕЗКИ

Точность резки согласно нормам ISO9013, точность класса «С» и качество деталей 4, качество 1	Включено	
Точность резки на 6 000 мм	± 1,5	мм
Точность фаски на максимальном диаметре 600 мм	± 2	°

ПРОЦЕСС РЕЗКИ

Кислородная резка, фаска под углом 45°, толщина стенки	3-50	мм
Электро-клапаны для газа и автоподжиг	Включено	
Воздушная плазма Kjellberg FF450 (34 кВА) или PA-S45W; фаска под углом 45°, толщина стенки 31 мм, качественно 24 м	Опция	

ВЫТЯЖКА

Система вытяжки + соединительный патрубок для главного привода	Опция
--	-------

ПОТРЕБЛЕНИЕ

Полное потребление 380 В +10%-10%, 3ф, земля, 50 Гц (газ. резка)	12	кВА
Полное потребление 380 В +6%-10%, 3ф, земля, 50 Гц (плазма)	46	кВА
Машина, потребление воздуха, сухой, без масляных примесей, 6 б Бар	40	л/мин
Газовая резка, толщина 50 мм, фаска 45°, ацетилен 1,5 Бар	50	л/мин
Газовая резка, толщина 50 мм, фаска 45°, кислород 98%, 10 Бар	270	л/мин
Плазменная резка сжатый воздух 6 Бар, сухой без примесей	26	л/мин
Плазменная резка кислород 6 Бар, 98%	25	л/мин

Д и л е р :

www.hgg.nl

P.O. Box 66 | 1775 ZH Middenmeer | The Netherlands | t +31 (0) 227 50 40 30 | f +31 (0) 227 50 19 03 | info@hgg.nl

Установка для резки труб

ProCutter pc600



HGG
specialists
in 3D profiling



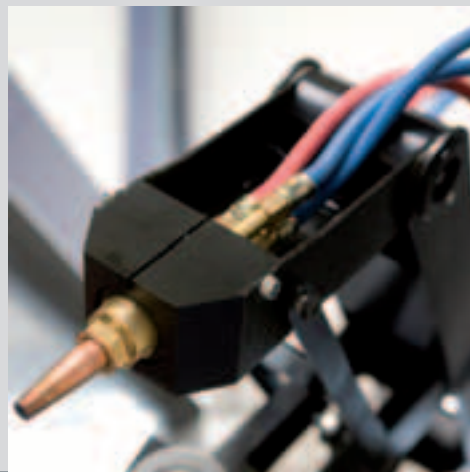
Трехмерная резка труб становится доступной

Широкий рабочий диапазон

- 50-610 мм
- длина труб 6000 мм или 12000 мм

3-х мерная резка труб

- двухкоординатная режущая головка для резки с фаской
- плазменная или газовая резка



Простота управления

- графическая навигация на сенсорном экране
- простое программирование, базирующееся на параметрах



Доступность и продажа со склада

- 25-летний опыт воплотился в новый, продуманный, а потому доступный дизайн
- машины модульной конструкции имеются на складе



Эффективность

- обмен данными с различными конструкторскими программами, например, TEKLA
- желоб со сферическими опорами для эффективной загрузки



» 1. | Программирование.

Непосредственно на машине или в офисе можно создать нужный файл для резки. Формы резки берутся из выпадающей таблицы меню, и такие параметры как диаметр, толщина стенки, угол, зазор, эксцентриситет, щель и т.д. задаются. Альтернативно эти данные можно создать в программе TEKLA.



» 2. | Загрузка.

Оператор активирует программу, труба загружается на опорные ролики при помощи крана.



Как это работает

» 3. | Выравнивание.

Шпинделем оператор выставляет трубу по водяному уровню (диаметр трубы должен быть в пределах допустимого для установки).

» 4. | Зажим.

Оператор зажимает трубу при помощи самоцентрирующегося 3х-кулачкового патрона.



» 5. | Резка.

Оператор перемещает горелку к концу трубы и производит первую резку. После этого машина перемещается в точку реза автоматически, до тех пор, пока резка не закончится.

