

Пресування зігнутої арматури

Стандарт США Євро-стандарт



Найменування і розміри деталей

Євро-стандарт	<u>Розміри деталей</u>	<u>Номери деталей</u>
Сідло	80/80 до 315/315	37
Відведення	80 до 315, 45°/90°	18
Втулка	80 до 315	18
Перехідник	100/80 до 400/315	18
Муфта	100 до 400	22

Проектування вигнутих деталей для повітроводів по євро-стандартам

Креслення продукції
Технічна документація виробництва
Необхідна якість матеріалу
Виробничі потужності



ООО «Индустриальные Системы & Решения»

Тел.: +7-926-1099140 Москва • тел.: +7-812-4472587 Санкт-Петербург • тел.: +380-93-1294305 Харків
Internet: <http://iss-company.com> • Email: info@iss-company.com

Якість сталі і товщина матеріалу

Горяче оцинкований холодний прокат

Щільність F36 | еквівалент до DX 54 D + Z
Межа тягучост $R_{p0.2}$ макс. 220 N/мм² 220 N/мм²
Межа міцності R_m макс. 350 N/мм² 350 N/мм²
Витягування A_{80} хв. 36%
Маса цинку: 275 g/м² | обидві сторони

Зовнішній вигляд: мінімум блиску
Якість поверхні: покриття дуже гладке і в сухому стані



Розмір

Товщина

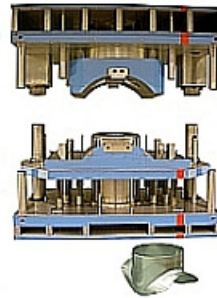
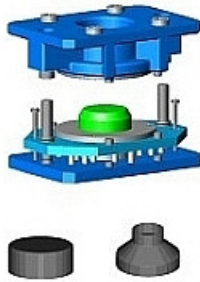
Відведення:	80 до 200	0.5-0.6 мм
Відведення:	250 до 315	0.6-0.7 мм
Міцність матеріалу:	±	0.04-0.06 мм
Перехідник	100/80 до 355/315	0.5-0.6 мм
Муфта	100 до 400	0.5-0.6 мм
Сідло	80/80 до 315/315	0.5-0.6 мм
Втулка	80 до 315	0.5-0.6 мм
Міцність матеріалу:	±	0.03 мм

Виробнича система

Автономний прес з можливою майбутньою автоматизацією



Основне оснащення для муфти перехідника, торцевої заглушки, сідла і втулки



Спеціальне оснащення для кожного розміру відводу

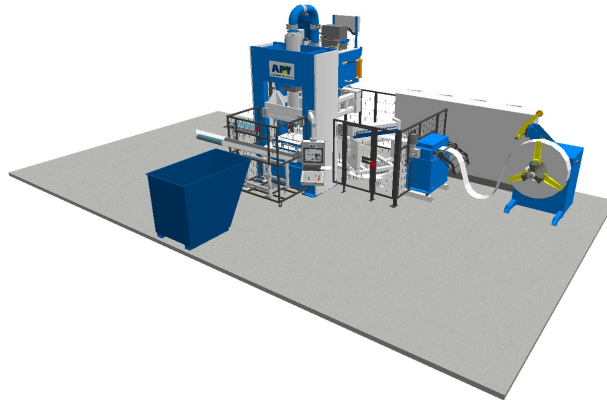


ООО «Индустриальные Системы & Решения»

Тел.: +7-926-1099140 Москва • тел.: +7-812-4472587 Санкт-Петербург • тел.: +380-93-1294305 Харків

Internet: <http://iss-company.com> • Email: info@iss-company.com

Комплексна виробнича система

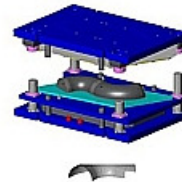
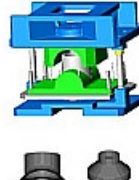


Технологічна оснастка

Операція 1: торцева заглушка

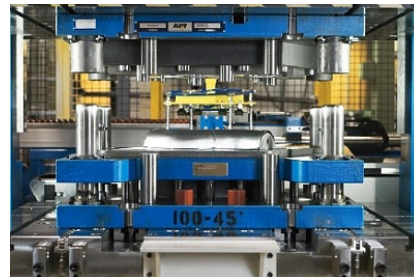
Операція 2: сідло, втулка і перехідник

Спеціальне оснащення для кожного розміру коліна



Оснащення для «S-вигинів»

Дві половини вигину при кожному ударі преса



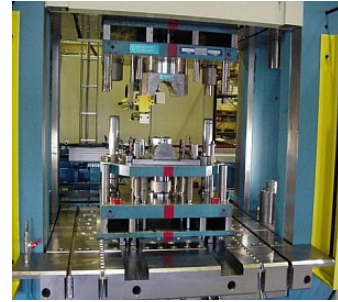
ООО «Индустриальные Системы & Решения»

Тел.: +7-926-1099140 Москва • тел.: +7-812-4472587 Санкт-Петербург • тел.: +380-93-1294305 Харків
Internet: <http://iss-company.com> • Email: info@iss-company.com

Оснащення для сідла, втулки і перехідника: операція 20

З затискними інструментами, зміна інструменту становить 10-12 хвилин.
Оснащення розміром 125 застосовується для виготовлення:

- сідла: 125-125 до 500-125 | 6 розмірів
- втулки: 125 великі, малого радіусу | 2 розмірів
- перехідники: друга операція | 160-125 до 200-125 | 2 розмірів



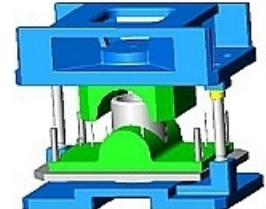
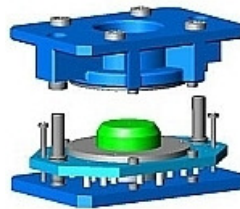
Оснащення для перехідників

Перехідник робиться у дві (2) операції

Головне оснащення: операція 10

Головне оснащення: операція 20

- Головне оснащення оп. 10-125 10-125
- Головне оснащення оп. 20 100 20 100
- Вкладиш для перехідника 125-100
- Вкладиш для втулки 125
- Головне оснащення оп. 10 160 10 160
- Головне оснащення оп. 20 125 20 125
- Вкладиш для перехідника 160-125
- Вкладиш для втулки 160
- Продукція виготовляється з квадратної заготовки



Оснащення для сідла

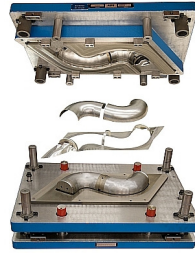
Сідла робляться в одну (1) операцію

- Вкладиш для сідла 125-125
- Вкладиш для сідла 160-125
- Продукція виготовляється з круглих заготовок
- Вкладиш для втулки 125
- Продукція виготовляється з квадратної заготовки



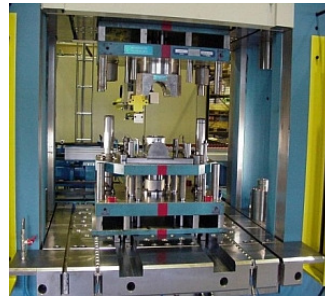
Оснастка для вигинів

- Вигин 45°
- Вигин 45° 125
- Вигин 45°
- Вигин 45° 125
- Виготовляється з ромбовидної заготовки



Гідравлічний прес

- Гідравлічний прес з ручним управлінням, з можливою майбутньою автоматизацією
- Час доставки: від 6 до 7 робочих місяців
- Потенціал для запуску повного спектру деталей
- Установка або заміна інструментів проводиться за 10-12 хвилин
- Підготовлено для автоматизованого виробництва відводів, перехідників, заглушок, сідел і втулок



Лінії для виготовлення повітроводів



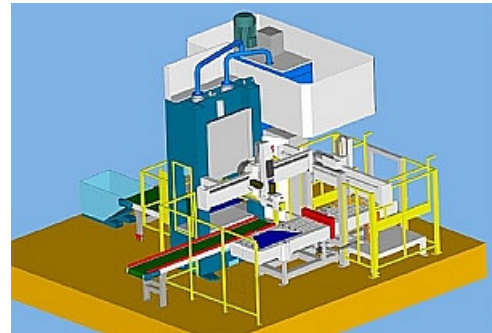
Автоматизована прес-лінія для виготовлення продукції з металу в рулонах

- Автоматизоване виробництво відводів, перехідників, заглушок, сідел і втулок
- Ручне виробництво перехідників в дві (2) операції
- Час доставки: близько 7-8 місяців



Автоматизована прес-лінія для виготовлення продукції із заготівок

- Автоматизоване виробництво відводів, перехідників, заглушок, сідел і втулок
- Час доставки: близько 7-8 місяців

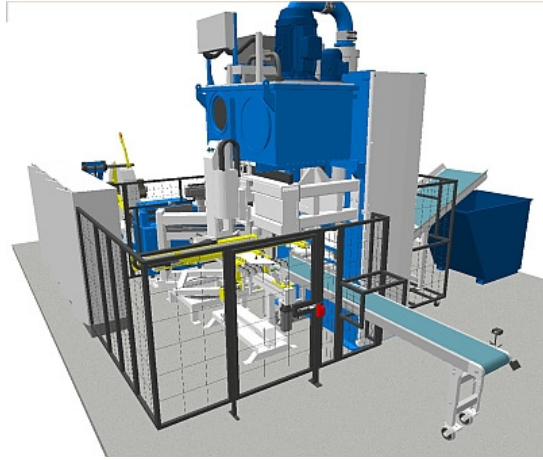
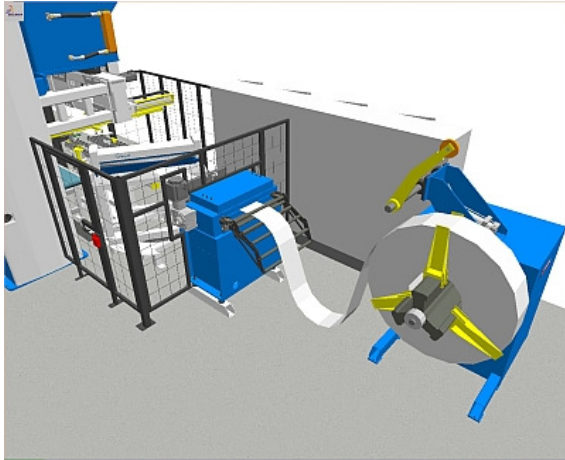


Лінія для виробництва відводів

- Пресування з ромбовидної заготовки
- Відводи розміром від 80 до 200
- Приблизно від 380 до 450 деталей/годину
- Час доставки близько 7-8 місяців
- Варіант: збільшення потужності від 450 до 500 деталей/год.



Лінія для виробництва колін з фронтальним і бічним оглядом



Час циклу

Ручний режим

Перехідники: оп. 10 прибл. від 200 до 240 деталей/годину
Заглушки: від 240 до 275 деталей/год.
Сідла: прибл. 275 до 300 деталей/год.
Втулки: прибл. від 240 до 275 деталей/год.
Відводи: прибл. від 150 до 200 деталей/год.
Перехідники: оп. 20 прибл. від 240 до 275 деталей/год.

Автоматизований режим

Сідла: прибл. 400 до 450 деталей/годину
Відводи: прибл. 775 до 900 деталей/год.
Перехідники: оп. 10 прибл. 370 деталей/год.
Втулки: прибл. 370 деталей/год.
Заглушки: прибл. 370 деталей/год.