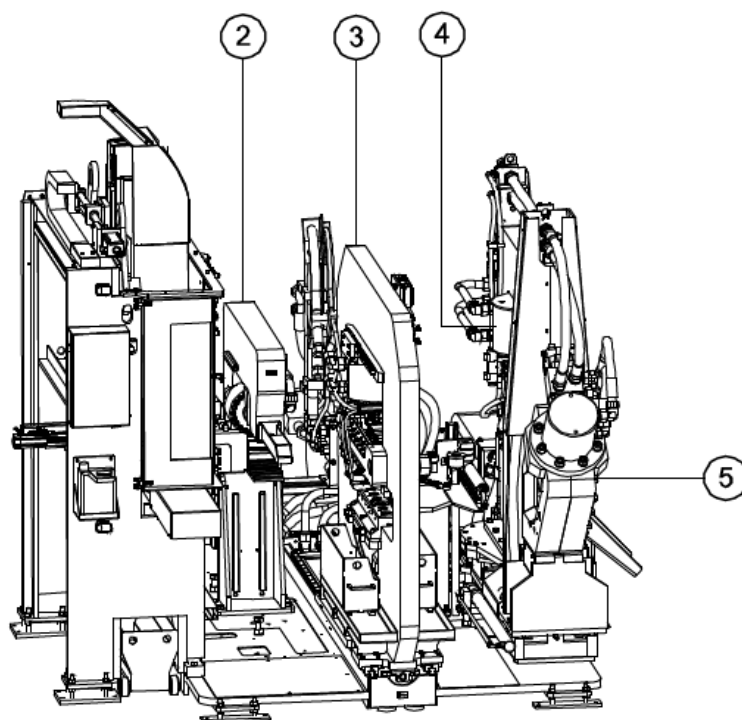


5.2 Целевое использование V550-6

- Маркировка
- Горизонтальная пробивка отверстий
- Вертикальная пробивка отверстий
- Резка на плоскости
- Резка под углом

Станочные модули



Условные обозначения:

- 2 Горизонтальный пуансон
- 3 Вертикальный пуансон
- 4 Режущее устройство для плоских изделий
- 5 Режущее устройство для угловых изделий

5.3 Обзор мощности

Мин. размер плоского стального изделия		50 x 5	мм
Макс. размер плоского стального изделия	(резка под углом 0°)	500 x 25	мм
Макс. размер плоского стального изделия	(резка под углом 45°)	315 x 25	мм
Мин. размер углового стального изделия		50 x 50 x 5	мм
Макс. размер углового стального изделия		200 x 200 x 16	мм
Режущее устройство для плоских изделий		Стандарт	
Усилие при резке на плоскости		220	тонн
Производительность режущего устройства	510 Н/мм ²	500 x 20	мм
Производительность режущего устройства	430 Н/мм ²	500 x 25	мм
Производительность режущего устройства	360 Н/мм ²	500 x 25	мм
Режущее устройство для угловых изделий (двойная резка)		Стандарт	
Усилие при резке под углом		100	тонн
Производительность режущего устройства	510 Н/мм ²	150 x 150 x 12	мм
Производительность режущего устройства	430 Н/мм ²	160 x 160 x 14	мм
Производительность режущего устройства	360 Н/мм ²	200 x 200 x 16	мм
Вертикальный пуансон		Стандарт	
Усилие при вертикальной пробивке отверстий		110	тонн
Максимальный диаметр пуансона		1x57 + 5x31	мм
Производительность вертикального пуансона	510 Н/мм ²	ø 31 - 20 / ø 57 - 12	мм
Производительность вертикального пуансона	430 Н/мм ²	ø 31 - 25 / ø 57 - 14	мм
Производительность вертикального пуансона	360 Н/мм ²	ø 31 - 25 / ø 57 - 16	мм

Горизонтальный пуансон		Стандарт	
Усилие при горизонтальной пробивке отверстий		110	ТОНН
Максимальный диаметр пуансона		1x31	ММ
Производительность горизонтального пуансона	510 Н/мм ²	ø 31 - 16	ММ
Производительность горизонтального пуансона	430 Н/мм ²	ø 31 - 16	ММ
Производительность горизонтального пуансона	360 Н/мм ²	ø 31 - 16	ММ
Смазка пуансонов	Горизонтальный пуансон	Вертикальный пуансон	
Гидравлический агрегат	Мощность	30	кВт
	Давление	350	Планка
	Поток	260	л/мин
Маркировочный инструмент		Стандарт	
Транспортировка	Максимальная скорость	72	м/мин

5.4 Материал, который можно обработать:

Плоские и угловые стальные изделия: S355J2 - S275JR - S235JRG2.

5.4.1 Горизонтальный пуансон VPH700

Макс. ø пуансона / толщина стали:	ø 31 / 16 мм
Диаметр пуансона:	Круг: ø 6 - ø 31
	Прорезь: 6,5 x 12 мм - 22 x 31 мм

5.4.2 Вертикальный пуансон VP1100

Макс. ø пуансона / толщина стали:	ø 57 / 15 мм - ø 31 / 25 мм
Пуансоны 1-2-3-5-6:	Круг: ø 6 - ø 31 Прорезь: 6,5 x 12 мм - 22 x 31 мм
Пуансон 4:	Круг: ø 6 - ø 57 Прорезь: 6,5 x 12 мм - 22 x 44 мм

5.4.3 Мощность при пробивке отверстий

Усилие при пробивке отверстий (метрическая тонна) = диаметр пуансона (мм) x давление x толщина пластины (мм) x прочность на разрыв Н/мм² / 10 000

Для вычисления используется следующая формула:

- Усилие при пробивке отверстий
- Диаметр пуансона
- Толщина пластины

Прочность на разрыв	
S235	360 Н/мм ²
S275	430 Н/мм ²
S355	510 Н/мм ²

Пример	
Пуансон	ø 31 мм
Толщина пластины	25 мм
Прочность на разрыв	360 Н/мм ²

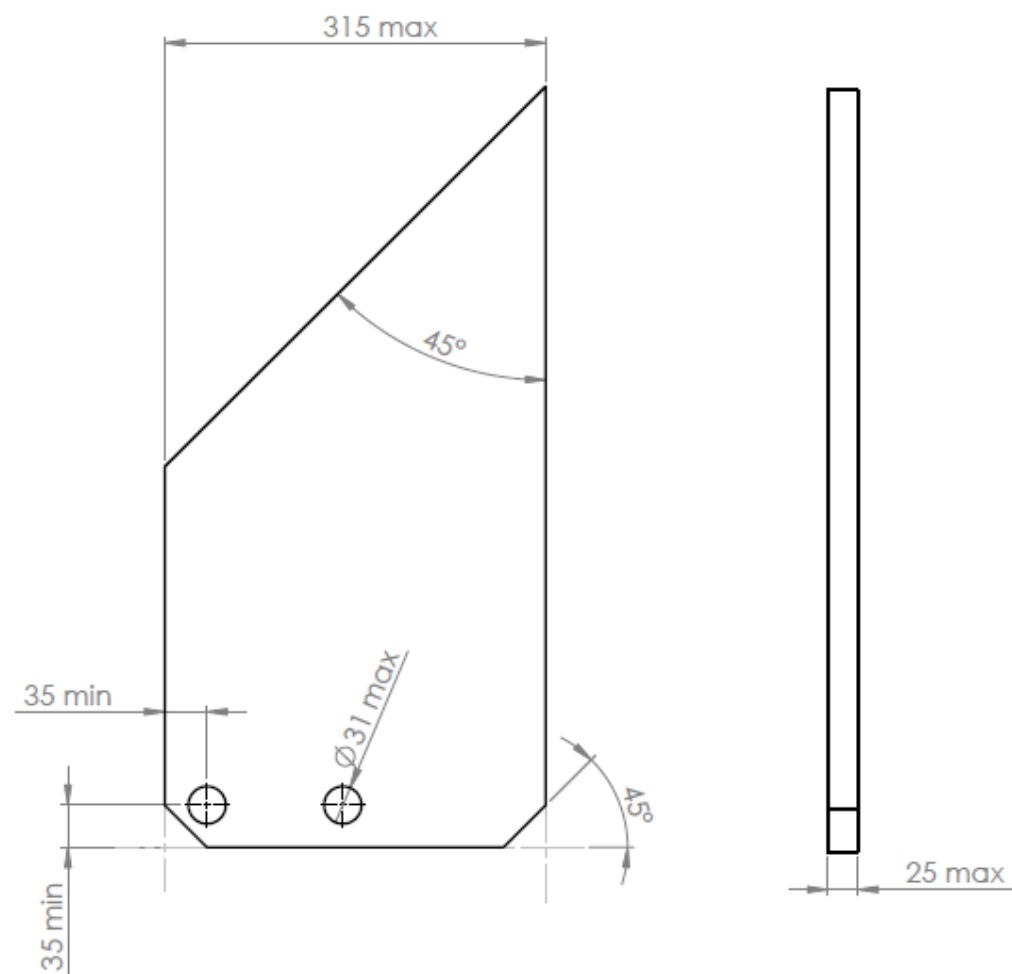
Усилие при пробивке отверстий = 31 x давление x 25 x 360 / 10 000 = 87,7 т

5.4.4 Режущее устройство VPS2200 для плоских стальных изделий

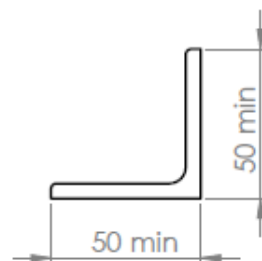
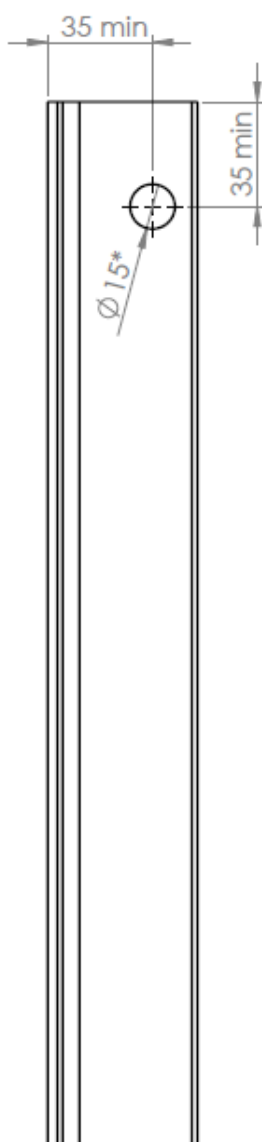
Ширина / толщина материала:	50 - 500 мм / 5 - 25 мм
-----------------------------	-------------------------

5.4.5 Режущее устройство VHS1000-DC для угловых стальных изделий

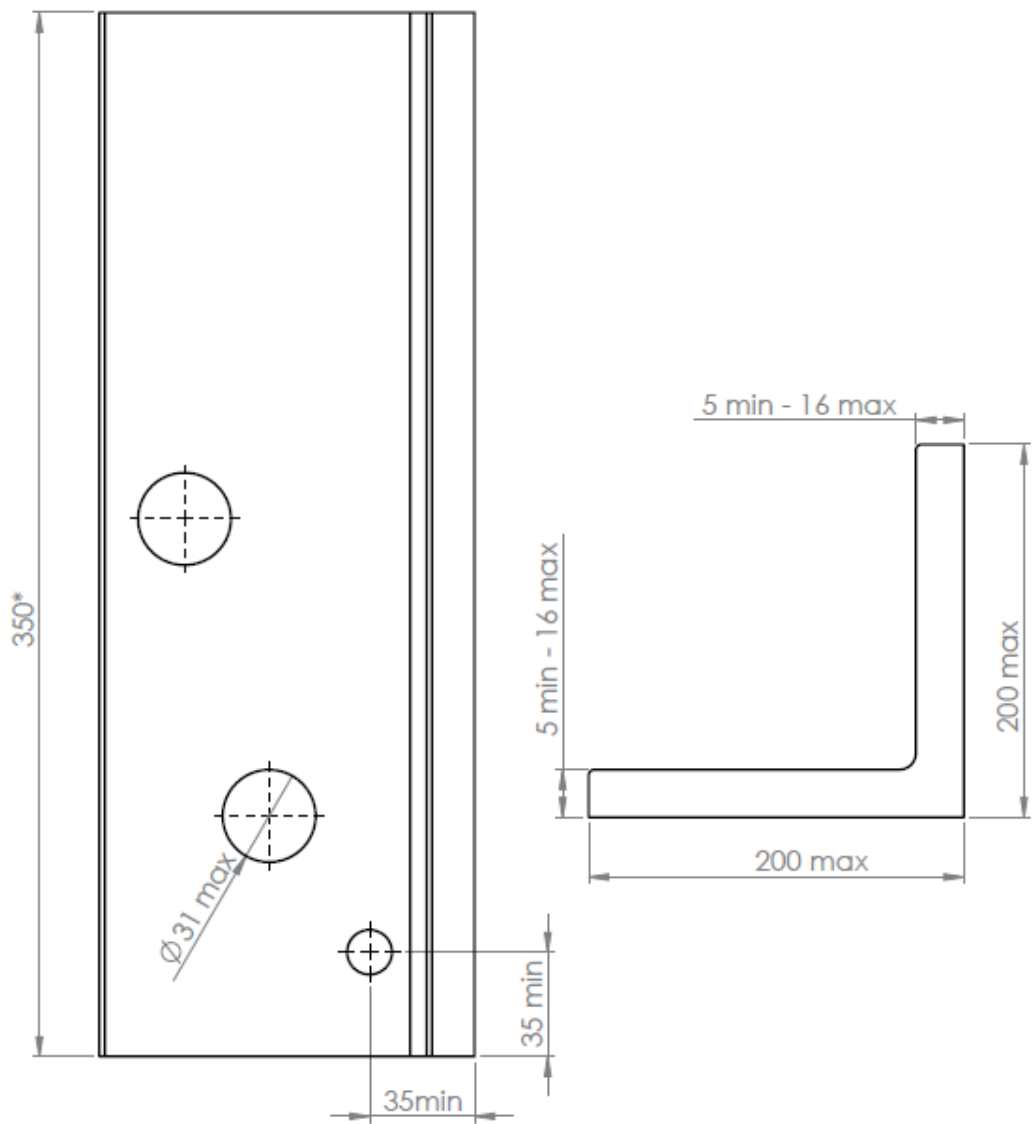
Ширина:	50 x 50 мм - 200 x 200 мм
Толщина материала:	5 - 16 мм



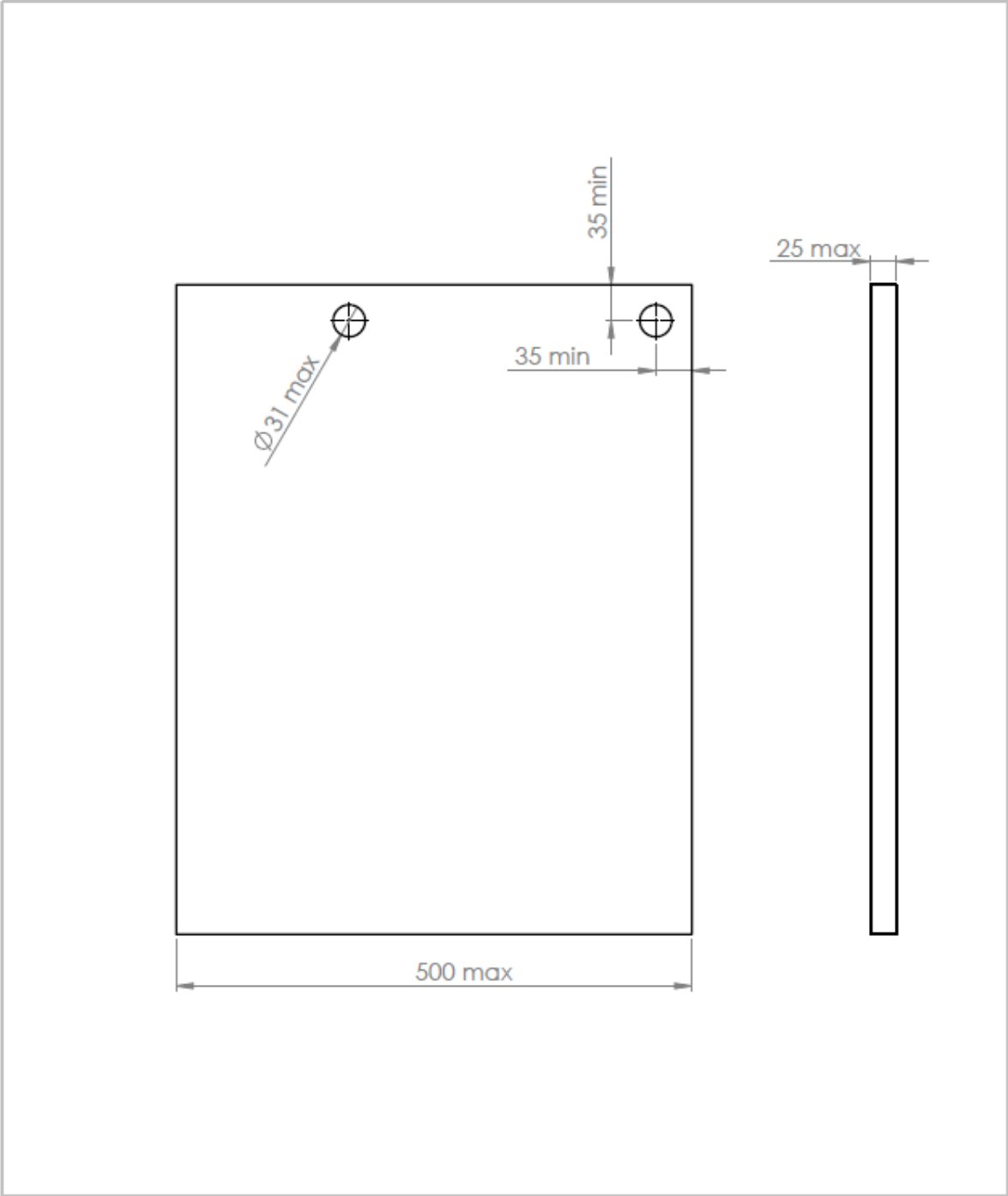
ПО УМОЛЧАНИЮ: РАЗМЕРЫ В МИЛЛИМЕТРАХ SURFACE FINISH: ДОПУСКИ: ЛИНЕЙНЫЕ: УГЛОВЫЕ:				ОБРАБОТКА:		ОГЛАДИТЬ ЗАУСЕНЦЫ И ОСТРЫЕ КРОМКИ		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЧЕРТЕЖ		РЕДАКЦИЯ	
ИМЯ				ПОДПИСЬ		ДАТА		НАЗВАНИЕ:			
Разраб.								Образец детали 1			
Пров.											
Укл.											
Маш.											
Технотр.						МАТЕРИАЛ:		ЧЕРТЕЖ №		A4	
								МАСШТАБ: 1:10		ЛИСТ 1 ИЗ 1	



ПО УМОЛЧАНИЮ: РАЗМЕРЫ В МИЛЛИМЕТРАХ SURFACE FINISH: ДОПУСКИ: ЛИНЕЙНЫЕ: УГЛОВЫЕ:				ОБРАБОТКА:		ОГЛАДИТЬ ЗАУСЕРЖИ И ОСТРЫЕ КРОМКИ		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЧЕРТЕЖ		РЕДАКЦИЯ	
ИМЯ		ПОДПИСЬ		ДАТА				НАЗВАНИЕ:			
Разраб								Образец деталь 2			
Проект											
Учт											
Маш											
Технпр						МАТЕРИАЛ:		ЧЕРТЕЖ		A4	
						МАССА:		МАСШТАБ: 1:5		ЛИСТ 1 ИЗ 1	



ПО УМОЛЧАНИЮ: РАЗМЕРЫ В МИЛЛИМЕТРАХ SURFACE FINISH: ДОПУСКИ: ЛИНЕЙНЫЕ: УГЛОВЫЕ:				ОБРАБОТКА:		ОГЛАДИТЬ ЗАВЕРШЕН И ОСТРЫЕ КРОМКИ		НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЧЕРТЕЖ		РЕДАКЦИЯ	
ИМЯ		ПОДПИСЬ		ДАТА				НАЗВАНИЕ:			
Разработ								Образец детали 3			
Прок.											
Упл.											
Маш.											
Т.контр.						МАТЕРИАЛ:		ЧЕРТЕЖ		A4	
						МАССА:		МАСШТАБ:1:5		ЛИСТ 1 ИЗ 1	



ПО УМОЛЧАНИЮ: РАЗМЕРЫ В МИЛЛИМЕТРАХ SURFACE FINISH: ДОПУСКИ: ЛИНЕЙНЫЕ: УГЛОВЫЕ:				ОБРАБОТКА:				СГЛАДИТЬ ЗАУСЕНЦЫ И ОСТРЫЕ КРОМКИ				НЕ МАСШТАБИРОВАТЬ ЧЕРТЕЖ				РЕДАКЦИЯ			
		ИМЯ		ПОДПИСЬ		ДАТА										НАЗВАНИЕ:			
Разраб																Образец детали 4			
Пров.																			
Укл.																			
Маш.																			
Технпр										МАТЕРИАЛ:				ЧЕРТЕЖ №		A4			
										МАССА:				МАСШТАБ: 1:10		ЛИСТ 1 ИЗ 1			