

Копия верно
Директор



Григорьев И. А.

Станок плазменной резки металла с ЧПУ PR-1530

Серийный № 0200424

Покупатель: ООО "Практика ЛК"

Производитель: ООО «Промторг»

Адрес: 454902, г. Челябинск, п. Шершни, ул. Центральная 3Б

Тел.\факс: +7 (351) 729-80-19

Дата изготовления: март 2019 г.

Гарантия на стан 1 год с даты изготовления.



1. Назначение

Станок плазменной резки металла с ЧПУ, далее по тексту станок, предназначен для раскроя металлических листов, как в автоматическом, так и в ручном режимах. Для работы в автоматическом режиме, можно использовать как библиотеку готовых форм, так и готовые управляющие программы, загружаемые в станок через USB-разъем. Станок рассчитан на работу в закрытых помещениях.

2. Технические характеристики

Наименование показателя	Значение параметра
Подключенный к станку источник плазменной резки металла	Hypertherm Powermax 65
Напряжение источника плазменной резки, вольт	380 вольт
Размеры станка, мм	3700мм x 2150мм x 1600мм
Максимальный размер листа-заготовки, мм	3030мм x 1530
Система ЧПУ	SH-2012AN1
Температура эксплуатации	от +5 °C до + 40°C
Напряжение портального станка, Вольт	220
Тип используемого ЧПУ	промышленный, на базе чипа ARM7
Дисплей	7-ми дюймовый цветной LCD
Библиотека готовых форм (фигур) для раскроя металла	есть, включает 40 типов, размеры можно корректировать
Чтение программ с USB-диска (флэшки)	есть
Тип передачи момента на двигатель	зубчатая рейка / шестерня
Максимальная скорость позиционирования	до 12000мм/мин
Точность позиционирования	+ / - 0,1мм

Используемые направляющие	профильные рельсовые
Система контроля высоты	SH-HC31, с возможностью отключения
Вес станка не более, кг	600

3. Комплект поставки

Наименование	Количество, шт
Паспорт станка	1
Станок с ЧПУ	1
Стол для раскроя металла	Рамный без вытяжки
Чертежи для сборки рамного стола	нет
Инструкция по работе со станком с ЧПУ	в электронном виде
Инструкция по работе с системой контроля высоты	в электронном виде
Источник плазменной резки металла	Hypertherm Powermax 65
Конвертер в G-коды	1

4. Меры безопасности

Все токопроводящие части станка необходимо заземлить!!!

Внимание! Категорически запрещается осуществлять ручные манипуляции связанные с заменой расходников (сопло, электрод, завихритель воздуха и т. д.) у резака с включенным источником плазменной резки!

В целях безопасности обслуживающий персонал обязан работать в спецодежде.

Все работы с листом-заготовкой, персоналом проводятся в защитных рукавицах.

5. Ввод в эксплуатацию

Для введения станка в эксплуатацию, необходимо выполнить следующее:

- установить станок на ровную бетонную площадку (лучше забетонировать);
- - заземлить станок;
- подсоединить источник плазменной резки специальными разъемами к станку (разъем резака, разъем включения/выключения дуги, разъем замера напряжения дуги);
- подсоединить щуп от источника плазменной резки к станку для раскроя металла;
- подсоединить источник плазменной резки к сети;
- подсоединить источник плазменной резки к компрессору сжатого воздуха;

Женя Верно
Директор



Краснощников Ч.Ф.

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «Желдорпром»

Красильников И.А.

«22» февраля 2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

для выполнения работ по модернизации оборудования
«станок воздушно-плазменной резки металла с ЧПУ»

1. Цели:		
1.1 Основание для модернизации	Отсутствие плазменной резки трубы	
1.2. Цель и назначение модернизации	Характеристики, функции, системы (по паспорту)	Требуется получить в результате модернизации
	Плазменная резка листа	Плазменная резка листа и трубы
2. Исходные данные		
2.1. Контакт ответственного специалиста на предприятии:	директор: Красильников Игорь Анатольевич Контактный телефон: 8922 633 6201 e-mail: pravozheldorprom@mail.ru	
2.2. Комплектность оборудования	Станок воздушно-плазменной резки металла с ЧПУ, инв. № 101011, 2019 года выпуска Фотографии прилагаются	
2.3. Предоставляемая документация со стороны предприятия - Заказчика	1. Спецификация оборудования	
2.4. Место проведения работ по модернизации	Сначала на территории Исполнителя потом на территории Заказчика	
3. Перечень работ на модернизацию		
3.1. Механо-обрабатывающие работы:	Не требуется	
3.2. Демонтаж / монтаж систем:	Механическая, электрическая	
3.3. Спецификация комплектующих	1. Суппорт станка. 2. Серво-шаговые двигатели. 3. Поворотная ось. 4. Линейные направляющие и каретки (подшипники) установленные на станке. 5. Гибкие кабель-каналы. 6. Опорные симметрично-раздвижные ролики.	
3.4. Комплекс пуско-наладочных работ	- испытания станка на холостом ходу; - изготовление тестовой детали; - приемо-сдаточные испытания (окончательная приемка); - оформления Акта ввода оборудования в эксплуатацию. - инструктаж персонала Заказчика по обслуживанию станка.	
4. Календарный план выполнения работ		
4.1. Этапы выполнения работ:	Финал работ - Не позднее 10.12.2022 года. Этапы корректируются в ходе составления, сроки	

	этапов устанавливаются после согласования с Исполнителем.
5. Результаты	
5. По окончании работ должны быть предоставлены:	☒ Паспорт ☒ Инструкции эксплуатационные специальные (ремонт/обслуживание) Количество экземпляров 2, в том числе 1 экз. для Фонда (в бумажном виде)