

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

Давильно-раскатный станок с числовым программным управлением

**Модели Alexis PS-550/750 CNC,
Alexis PS-350 CNC, Alexis PS-250 CNC**

Технические характеристики

Давильно-раскатные станки, ротационные вытяжки

Ротационная вытяжка - один из самых древних способов обработки листового металла. Современный способ можно назвать давилно-обкатной обработкой роликом, при которой применяют машины с гидравлическими и электрогидравлическими суппортами для перемещения инструментов — давилных роликов, чтобы получить требующиеся форму и толщину обрабатываемой детали.

Под ротационной вытяжкой (РВ) понимается получение полой осе-симметричной детали из плоской или объемной, полой, вращающейся заготовки, деформируемой одним или несколькими роликами по вращающейся оправке. Характерной особенностью процесса РВ является локальный очаг деформации и заданное регламентируемое значительное уменьшение толщины стенки исходной заготовки.

Ротационная вытяжка - один из самых древних способов обработки листового металла. Современный способ можно назвать давилно-обкатной обработкой роликом, при которой применяют машины с гидравлическими и электрогидравлическими суппортами для перемещения инструментов — давилных роликов, чтобы получить требующиеся форму и толщину обрабатываемой детали.

Под ротационной вытяжкой (РВ) понимается получение полой осе-симметричной детали из плоской или объемной, полой, вращающейся заготовки, деформируемой одним или несколькими роликами по вращающейся оправке. Характерной особенностью процесса РВ является локальный очаг деформации и заданное регламентируемое значительное уменьшение толщины стенки исходной заготовки.



Ротационной вытяжкой полезно изготовлять также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Давильно-раскатные станки (станки ротационной вытяжки) по принципу работы и типам сходны с токарными станками. Главным отличием является более высокая скорость вращения заготовки.

Давильно-раскатные станки бывают трех видов:

- Ручные настольные;
- Ручные напольные;
- Станки ротационной вытяжки с ЧПУ.



Ротационной вытяжкой могут быть легко изготовлены массивные трубчатые детали с переменной толщиной обработанных концов стенок и с наружными кольцевыми ребрами. В комбинации с ротационной вытяжкой для получения сложной формы деталей можно применять дополнительные операции: прокатку, штамповку, сварку. Ротационной вытяжкой можно применять и как вспомогательные для придания окончательной формы полученным вытяжкой заготовкам. Часто на давяльных станках обрабатывают отдельные секции (части) деталей, собираемые при помощи сварки или клепки. Это позволяет изготавливать трубчатые детали с различной комбинацией сечений.

Эффективно обрабатывать ротационной вытяжкой длинные медные конические детали, применяемые в некоторых отраслях промышленности. На прессах такие детали получать трудно, если к тому же предъявляются жесткие требования к качеству их поверхности. Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Исходной заготовкой для ротационной вытяжки чаще всего служит круглая металлическая пластина, но также используются и другие плоские геометрические формы, и трубчатые заготовки, в зависимости от потребностей. Раскрой металла для небольших объемов производства производится с помощью станков круговой резки. При потребности в больших количествах однотипных заготовок раскрой целесообразно производить системами гидроабразивной резки, т.к. данный способ резки происходит без критических повышений температуры в зоне реза и не изменяет пластические характеристики металла, в отличие от плазменного и лазерного раскроя.

Принцип работы у всех видов станков ротационной вытяжки идентичен.



Наиболее распространенным типом инструмента является роликовый инструмент



Также на ручных станках ротационной вытяжки для изготовления различных изделий применяются следующие типы инструмента



На станках с ЧПУ используется инструмент следующего вида

Для изделий нестандартной формы инструмент изготавливается индивидуально одновременно с оснасткой. Основным преимуществом формовой обработки металла методом ротационной вытяжки является низкая стоимость оснастки в отличие от других видов обработки, таких как штамповка и т.д. Благодаря этому появляется возможность использовать давольно-раскатные станки не только при больших объемах производства, но и при единичном и мелкосерийном производстве в условиях малых цехов. При обработке на ручных давольно-раскатных станках оснастку можно изготавливать из дерева.

Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Ротационной вытяжкой полезно изготавливать также хозяйственные принадлежности и аналогичные тонкостенные изделия сложной формы: ковши, кубки, бидоны, чайники, кофейники, котелки, бочонки, круглые детали вентиляторов и вытяжных зонтов, фасонные медные детали пивоваренных установок, барабанов бетономешалок, крупные сосуды и посуду изделия для химической и пищевой промышленности.

Наиболее распространенным типом инструмента является роликовый инструмент.

Давильно-раскатный станок с числовым программным управлением



Описание оборудования

Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-550/750 CNC относится к классу высокопроизводительных станков, которые работают в автоматическом режиме с увеличенным усилием давления двумя инструментальными роликами одновременно.

Комплектация

- Двойная инструментальная головка;
- 4+4 позиционирование инструмента;
- Кругоцентрирующее устройство;
- Гидростанция;
- Вспомогательный ролик с компенсатором;
- Манипулятор (опционально).

Толщины обрабатываемого материала

для алюминия: 0,6 – 4 мм;

для стали: 0,6 - 2,5 мм;

для нержавеющей стали: 0,6 – 1,5 мм.

Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-350 CNC



Давильно-раскатный станок с ЧПУ Alexis PS-250 CNC



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru