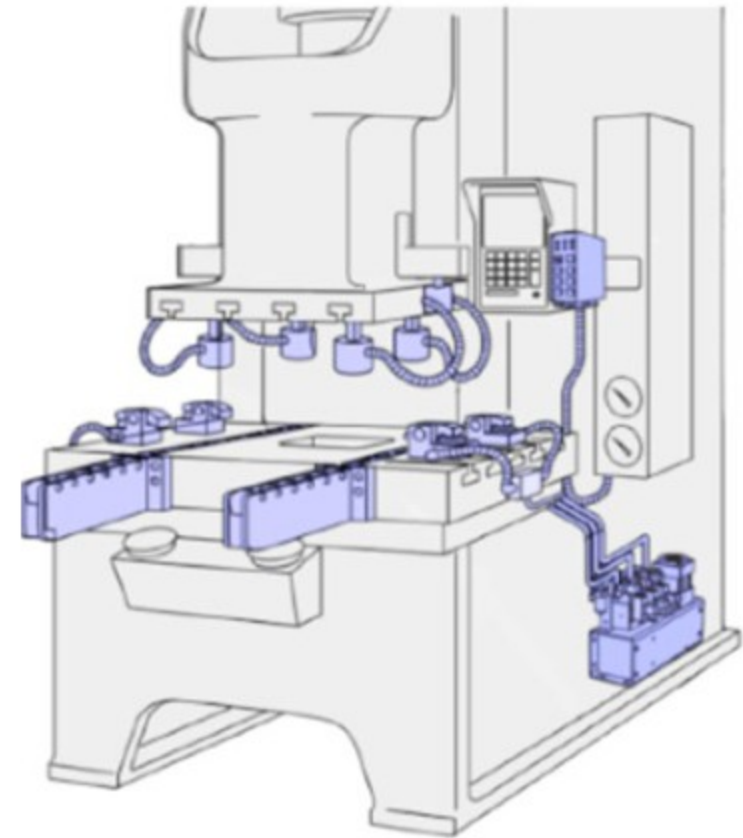




**ОСНАЩЕНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОЙ
ПРЕССОВОЙ ЛИНИИ СИСТЕМОЙ
БЫСТРОЙ СМЕНЫ
И КРЕПЛЕНИЯ ШТАМПОВ**

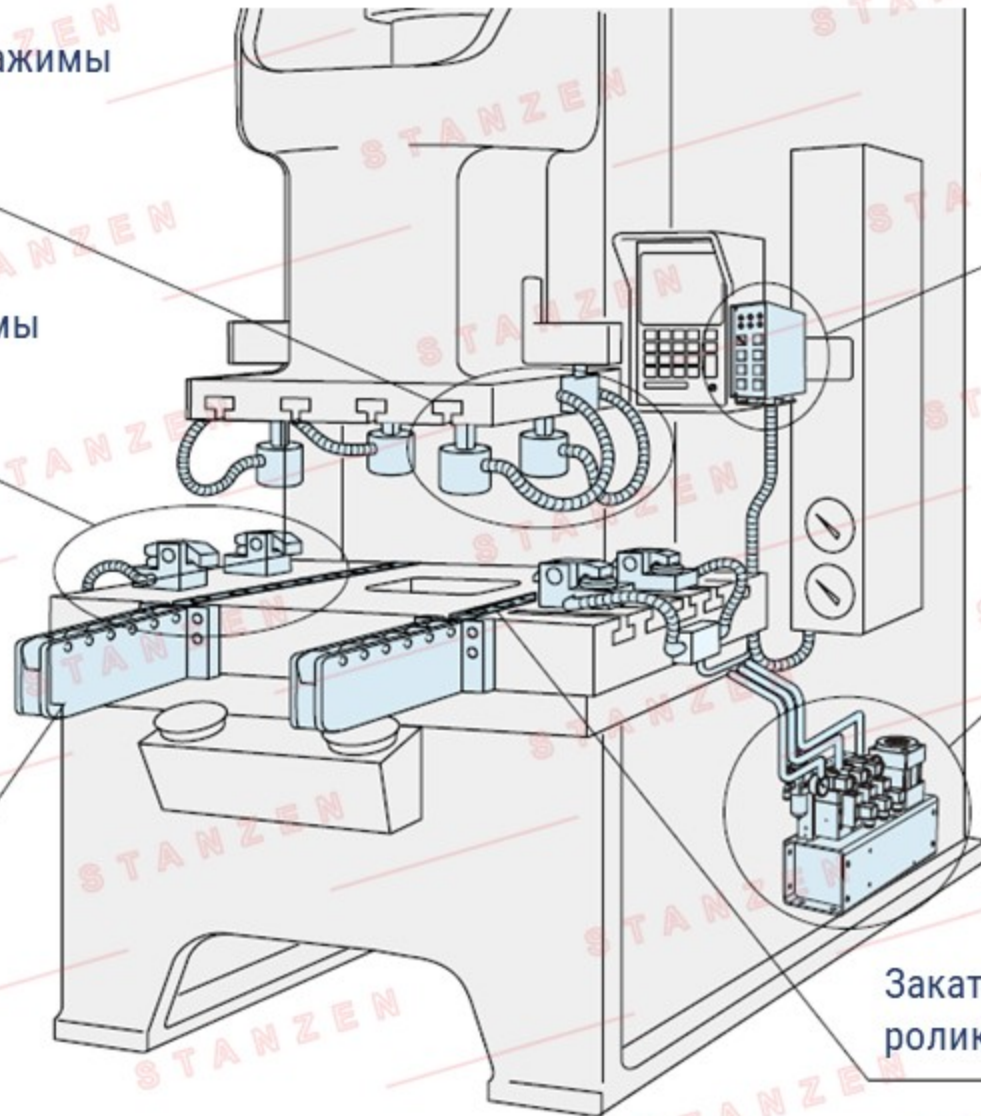


СТАНДАРТНАЯ СХЕМА СБСШ (СИСТЕМЫ БЫСТРОЙ СМЕНЫ ШТАМПОВ)

Гидравлические зажимы
верхние

Гидравлические зажимы
нижние

Загрузочные
ролики



Пульт
управления

* Масло-насосная
станция

Закатные
ролики

* На схеме указано внешнее
расположение станции.
Предлагаем рассмотреть скрытую
установку во внутреннюю часть
станины прессы, если этого
позволяет внутреннее убранство
прессы, с выносом манометров на
внешние участки магистралей.

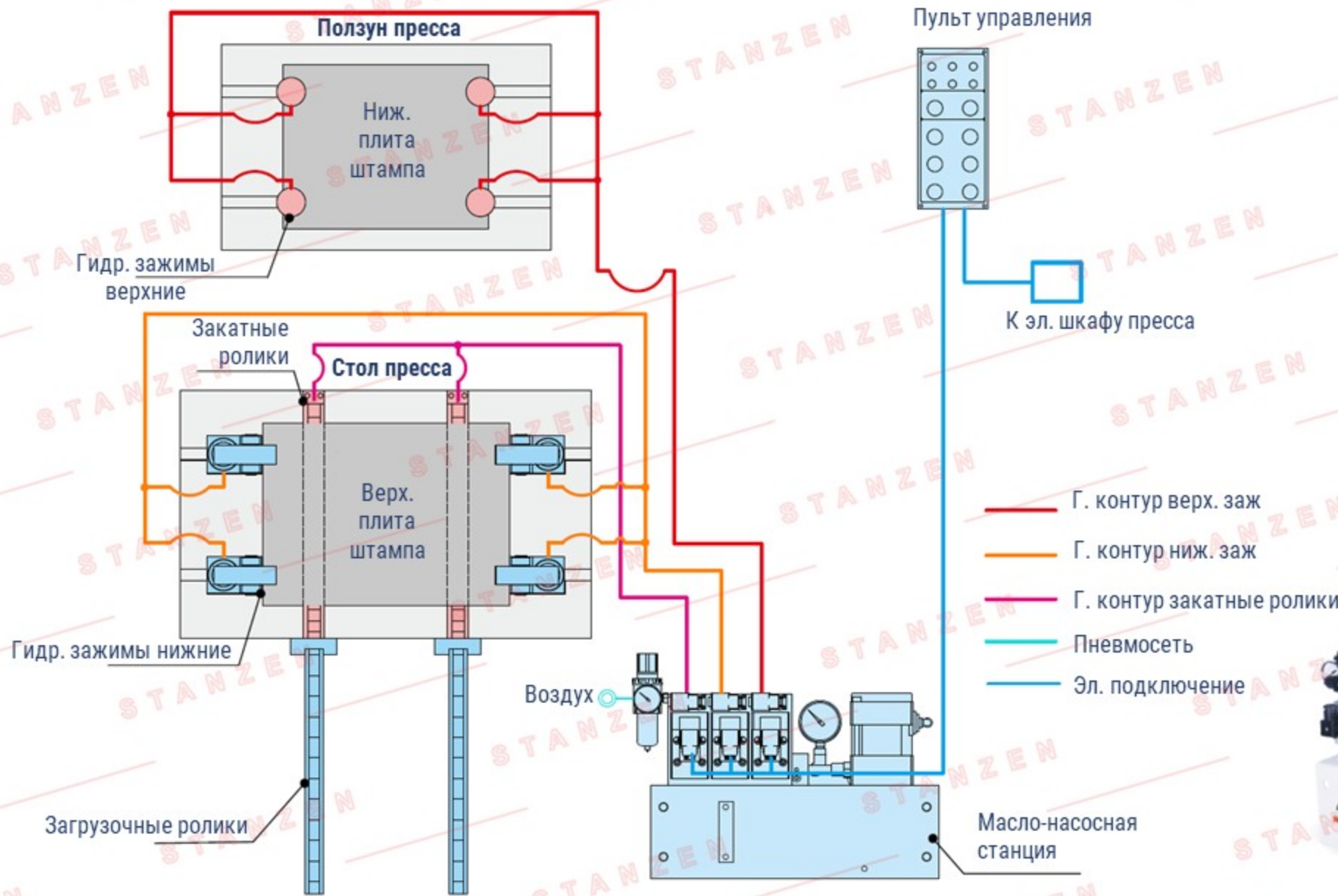




ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ТОМ, ЧТО ТАКОЕ СБСШ



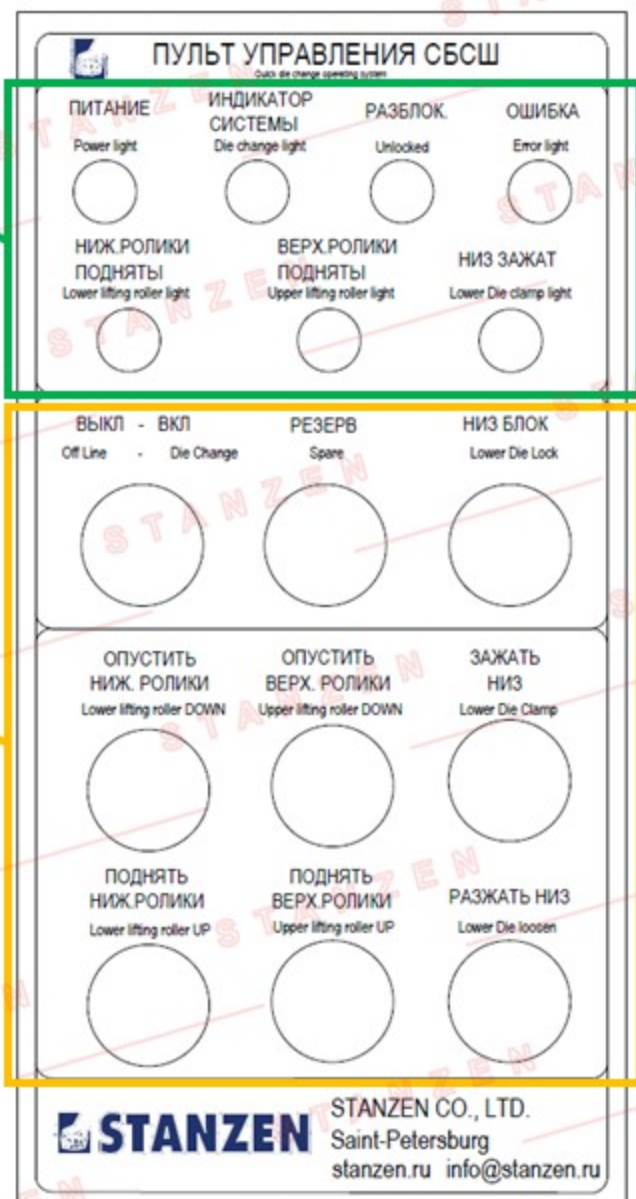
СТАНДАРТНАЯ СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ СБСШ





ОПИСАНИЕ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ СБСШ

Индикационная
панель
(Лампы)



Панель
управления
(Тумблеры +
кнопки)

- ◇ Панель управления пульта управления оформлена на русском языке
- ◇ Срабатывание гидравлических зажимов (верх/низ) связано с командоаппаратом пресса в зависимости от требуемого угла пресса (например – открытие/закрытие верх. зажимов (+/-7° от НМТ и т.д.)
- ◇ Индикация «ОШИБКА» имеет громкий звуковой сигнал для оповещения оператора;
- ◇ «ОШИБКА» связана с кнопкой аварийного отключения пресса и не позволяет продолжать работу на прессе при возникновении нештатной ситуации
- ◇ В комплекте с СБСШ поставляется текстовая инструкция на русском языке в бумажном + электр. экземпляре
- ◇ В комплекте с Пультom управления – 3 ключа разблокировки (Оператор + Руководитель + резерв)





КАТАЛОГ СБСШ



Содержание

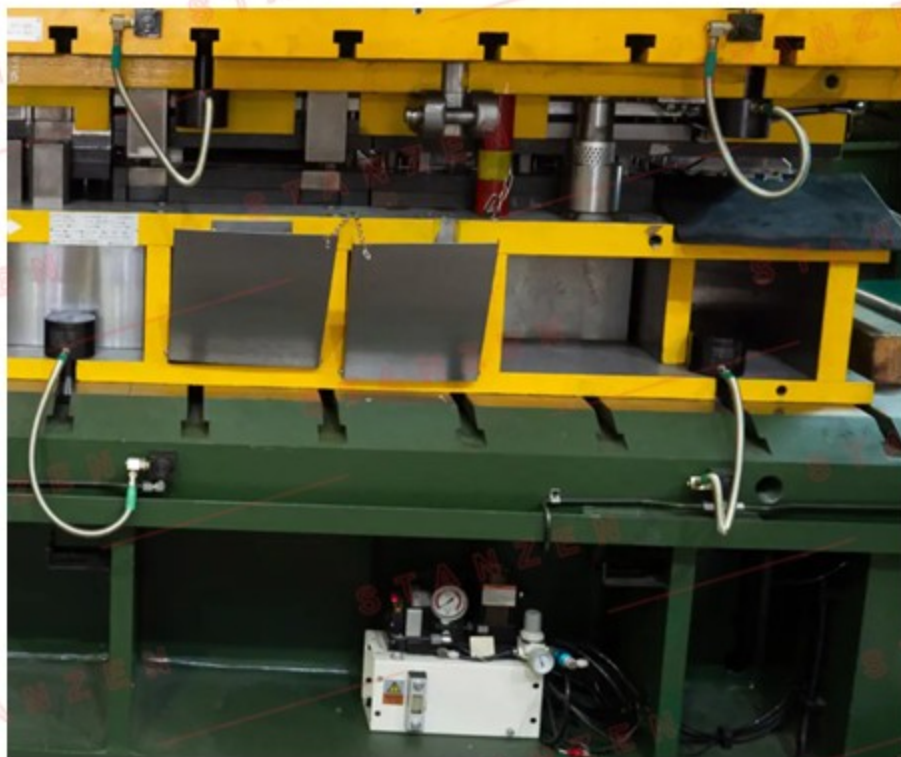
Стр. 1  КОМПОНЕНТЫ СБСШ ПРИМЕР КОМПОНОВКИ	Стр. 2  ПНЕМОГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ	Стр. 3  НАПРАВЛЯЮЩИЕ И ПОДЪЕМНИКИ	Стр. 4  ПНЕМОГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ С БЛОКОМ КЛАПАНОВ
Стр. 5  НАСОС	Стр. 6  ЗАЖИМ ТА	Стр. 7  ЗАЖИМ ТВ	Стр. 8  ЗАЖИМ ТС
Стр. 9  АВТОМАТИЧЕСКИЙ ОБРАЩАЮЩИЙСЯ ЗАЖИМ ТАС	Стр. 10  ОБРАЩАЮЩИЙСЯ ЗАЖИМ ТАС 90°	Стр. 11  ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ С ВИСАТОРОМ ТК	Стр. 12  ПОДЪЕМНИК РОЛИКОВЫЙ BL28
Стр. 13  ПОДЪЕМНИК РОЛИКОВЫЙ BL50	Стр. 14  ПОДЪЕМНИК РОЛИКОВЫЙ BLM50	Стр. 15  ПОДЪЕМНИК РОЛИКОВЫЙ BL28	Стр. 16  ПОДЪЕМНИК РОЛИКОВЫЙ BL50



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕМЕНТОВ СБСШ

МАСЛЯНАЯ НАСОСНАЯ СТАНЦИЯ

- Выбирается в зависимости от кол-ва зажимов, подъемников.

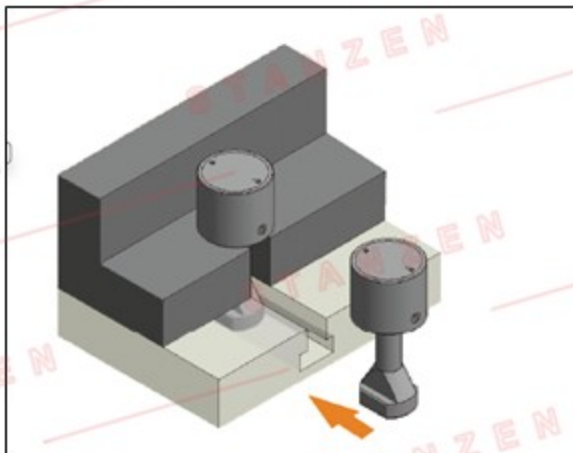




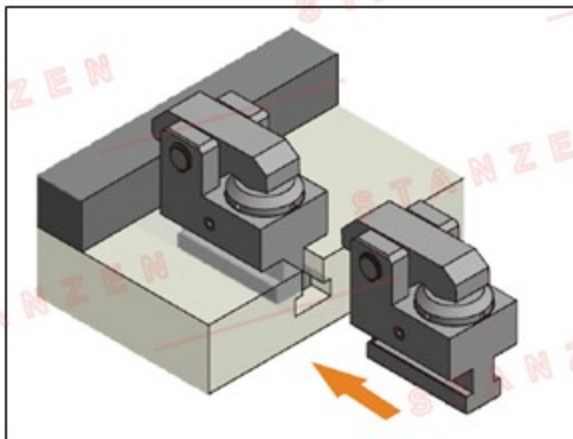
ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕМЕНТОВ СБСШ

ЗАЖИМЫ

Тип ТА



Тип ТВ

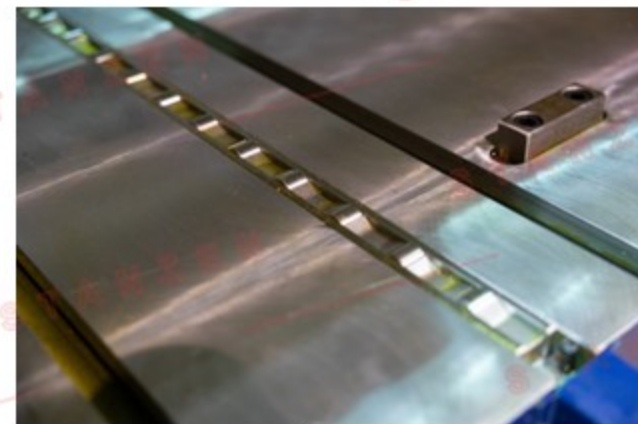
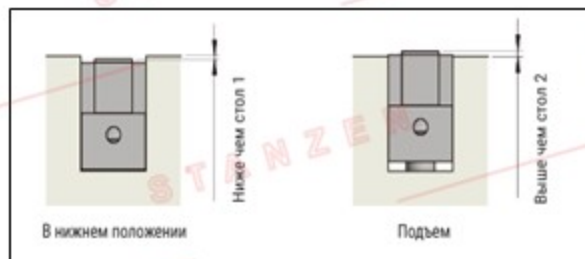




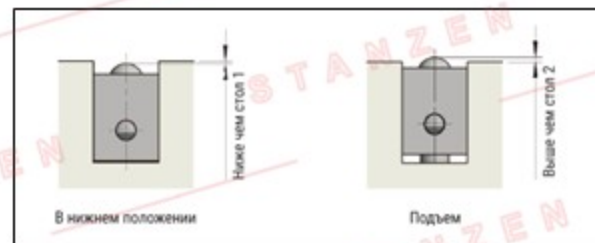
ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕМЕНТОВ СБСШ

ПОДЪЕМНИКИ

**Тип DL
(роликовый)**



**Тип DB
(шариковый)**





ЗАКАТНЫЕ РОЛИКИ (ПОДЪЕМНИКИ)



STANZEN

Подъёмник: **шариковый тип**

Модель: **DB**



ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ РАЗЛИЧИЯ:

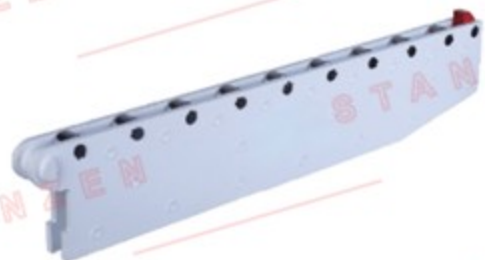
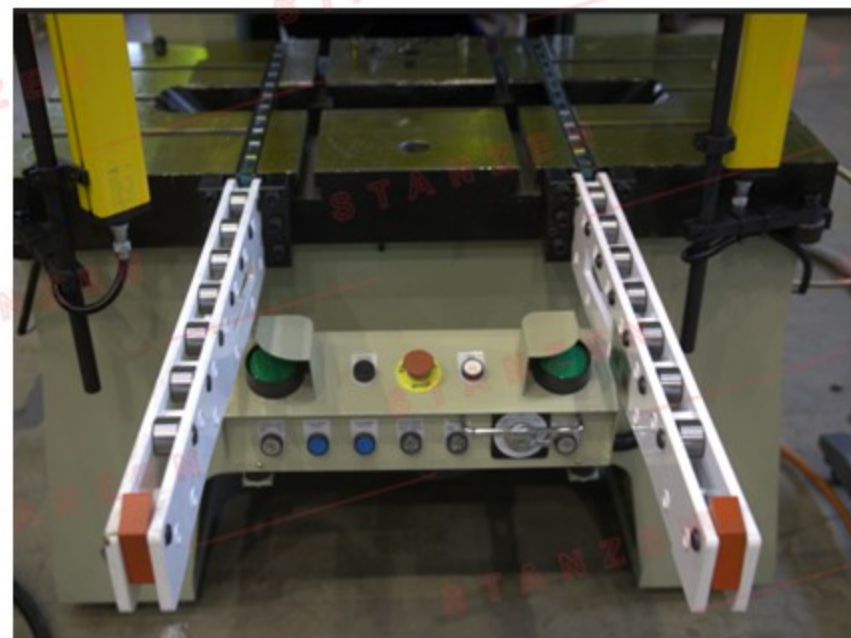
Грузоподъемность шарикового типа **МЕНЬШЕ** роликового типа.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕМЕНТОВ СБСШ

НАПРАВЛЯЮЩИЕ

- Съемная серия (различных нагрузок)
- Складная серия (различных нагрузок)
- Складная серия (большие нагрузки)





РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ (ПРИМЕРЫ СБСШ):

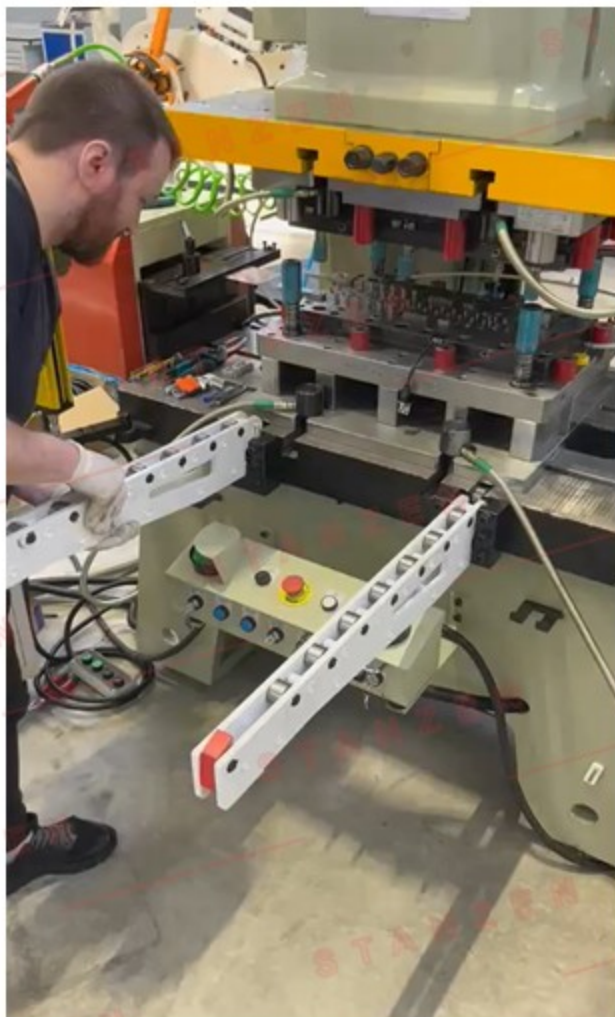


Система управления СБСШ интегрирована в действующее управление пресса

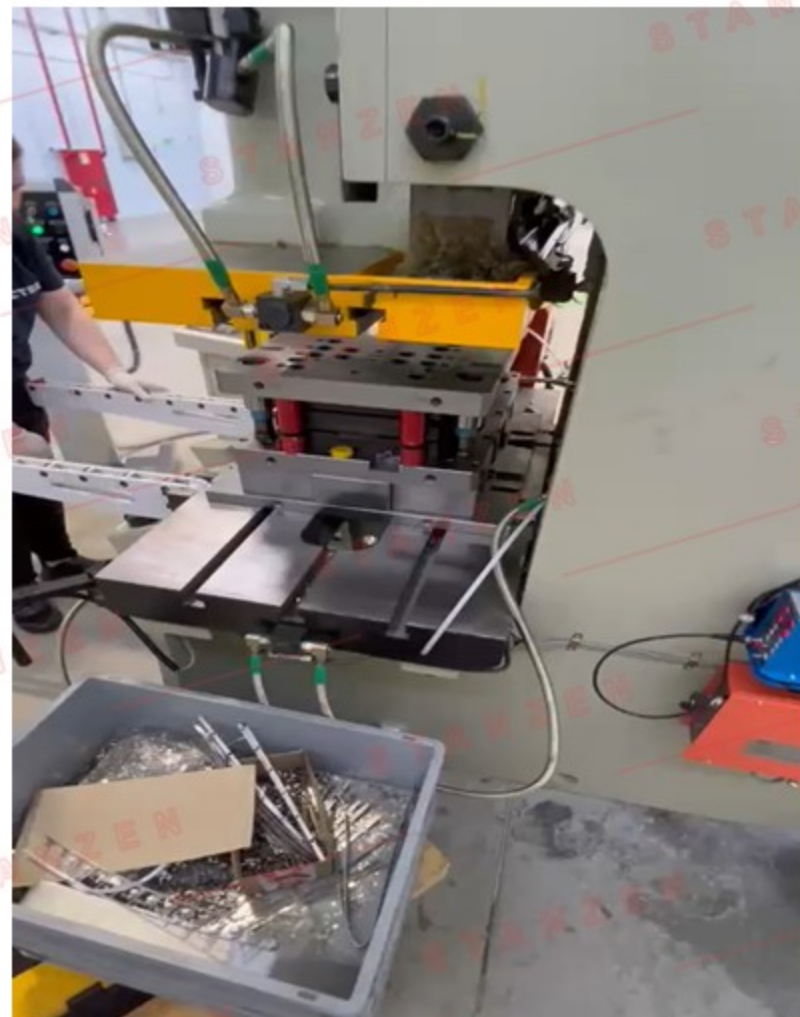


Система управления СБСШ вынесена отдельным пультом управления (модернизация)

ПРИМЕР ЗАМЕНЫ ШТАМПА (МАЛОГАБАРИТНАЯ ОСНАСТКА):



Итоговое время
на замену небольшого штампа
– не более 5 минут



Время переналадки (снятие штампа)- 120 сек.

Время переналадки (загрузки штампа)- 94 сек.



ПРИМЕР ЗАМЕНЫ ШТАМПА:

Для моментальной центровки штампа
мы советуем нашим клиентам использовать
в столах пресса **ЦЕНТРОВОЧНЫЕ УПОРЫ**



ПРИМЕР ЗАМЕНЫ ШТАМПА (КРУПНОГАБАРИТНАЯ ОСНАСТКА):

Вес оснастки 6,5 т



Полный цикл переналадки штампа ~10 мин.
Выкатной стол = ускорение процесса переналадки в 2 раза.



КЕЙС ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СБСШ

ДО / ПОСЛЕ использования Системы Быстрой смены штампов на производстве

Рабочая смена: 8 часов

Время переналадки: 1 час.
Партия деталей штампуется: 2 часа.

Установка штампа: 60 мин
Партия 1: 120 мин
Переналадка 2: 60 мин
Партия 2: 120 мин
Переналадка 3: 60 мин
Партия 3: 60 мин

Итого за смену полезная работа оснастки

—
300 мин

Время одной переналадки до: 15 минут
Партия деталей штампуется: 2 часа.

Установка штампа 1: 15 минут
Партия 1: 120 минут
Переналадка 1: 15 минут
Партия 2: 120 минут
Переналадка 2: 15 минут
Партия 3: 120 минут
Переналадка 3: 15 минут
Партия 4: 60 минут

Итого за смену полезная работа оснастки

—
420 мин

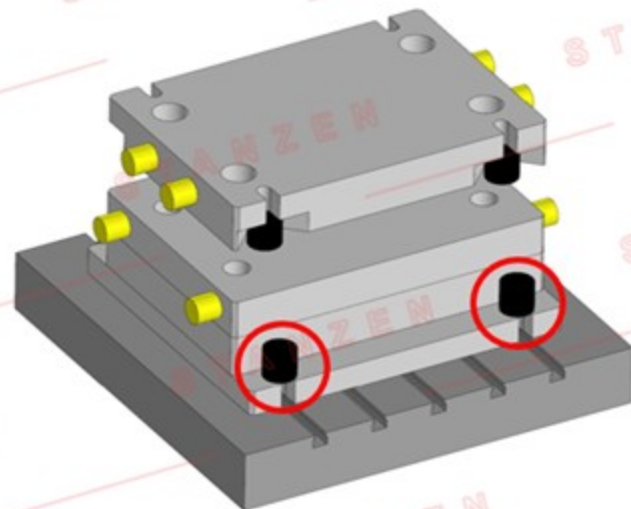
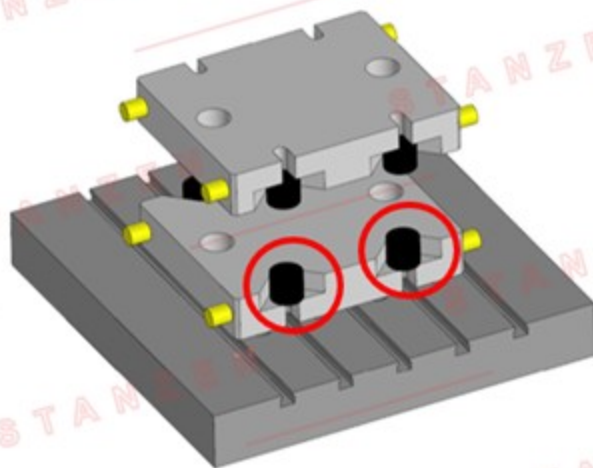
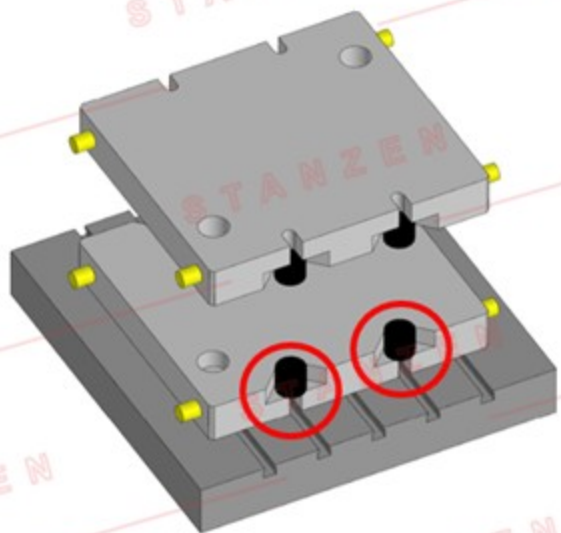


ИТОГ: Внедрение СБСШ позволяет увеличить время работы оснастки и штампуемость партий изделий **на 40%** или в полтора раза!



СЛОЖНЫЕ КЕЙСЫ МОДЕРНИЗАЦИИ ПРЕССОВ СБСШ

- ◇ **ТЗ:** оснастить пресс гидравлическими зажимами и подъемниками
- ◇ **Дано:**



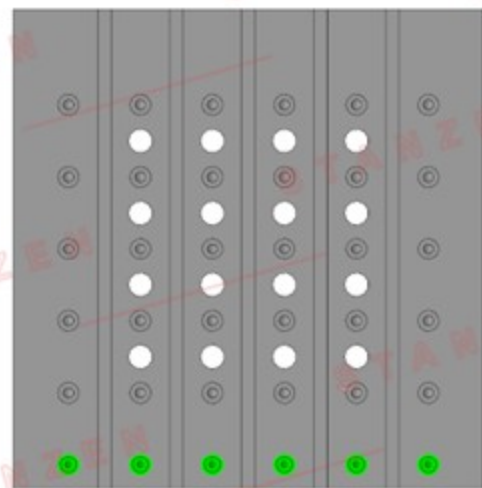
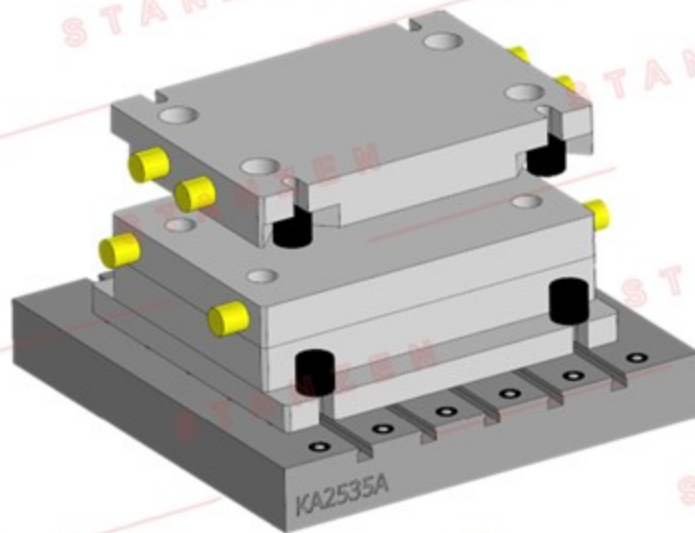
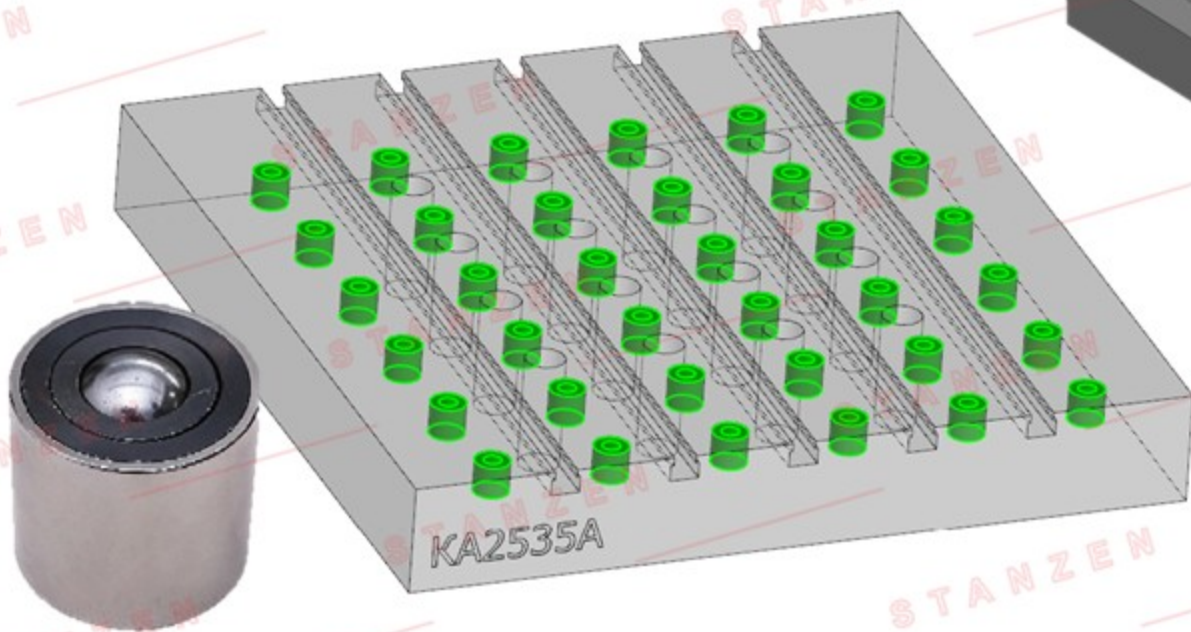
Предполагаемая фиксация нижней плиты к столу пресса выделена **красным**



СЛОЖНЫЕ КЕЙСЫ МОДЕРНИЗАЦИИ ПРЕССОВ СБСШ

Решение:

Фрезеровка плиты пресса под расположение пружинных шариковых подъемников



Первый ряд подъемников обусловлен упрощением закатки и позиционирования оснастки на прессе

Основным преимуществом данного решения является полное закрытие всевозможных размеров плит штампа и U-пазов под гидр. зажимы, не прибегая к вмешательству в их конструкцию





195279, Санкт-Петербург,
Шоссе Революции, д. 69/В, офис 429
+7 (812) 241-14-91
STANZEN.RU
info@stanzen.ru