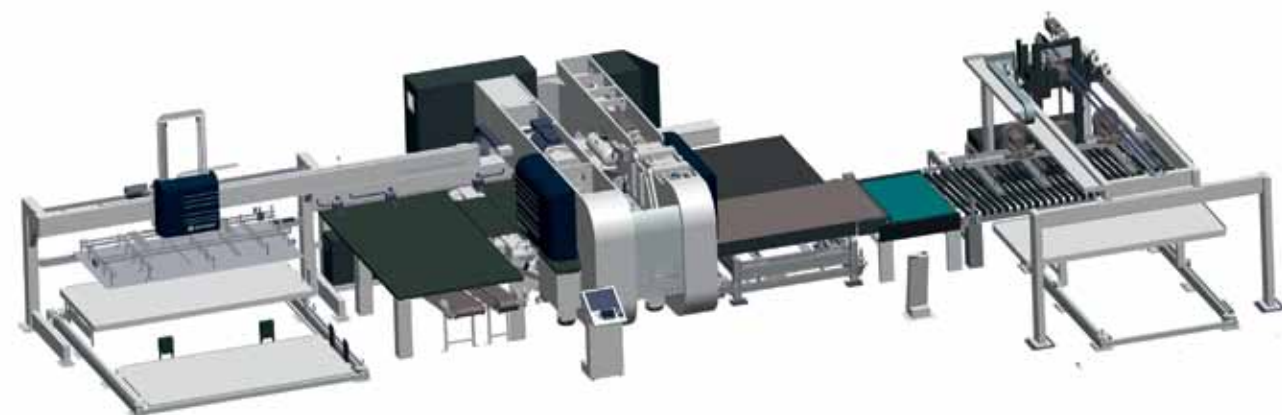


ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ



Модель CUPRA в стандартной комплектации оборудована автоматической системой загрузки с двумя столами.

На станок может быть установлено большое количество опций, а также система полной автоматизации:

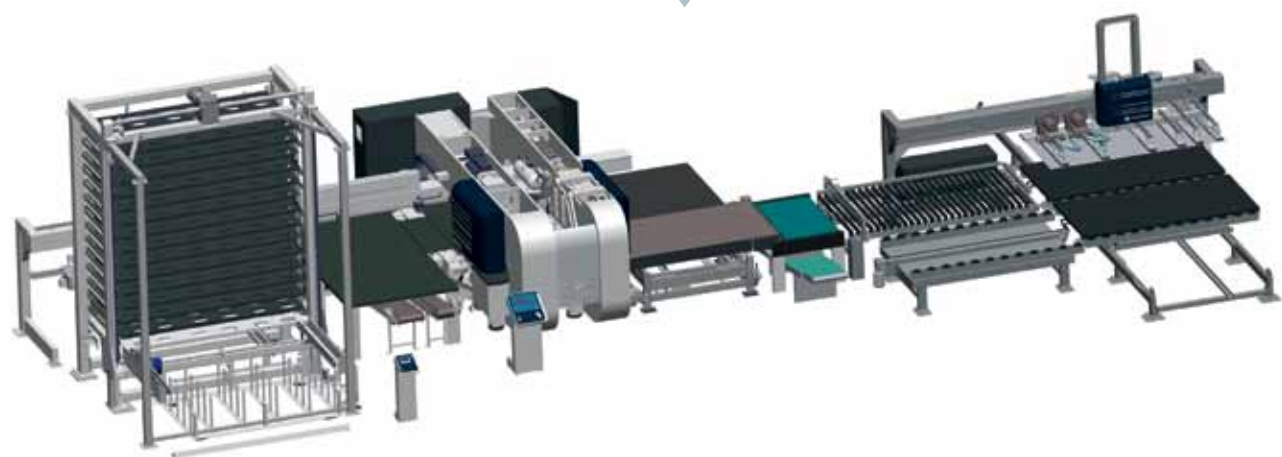


Автоматическая система погрузки - сортировки - штабелирования деталей:

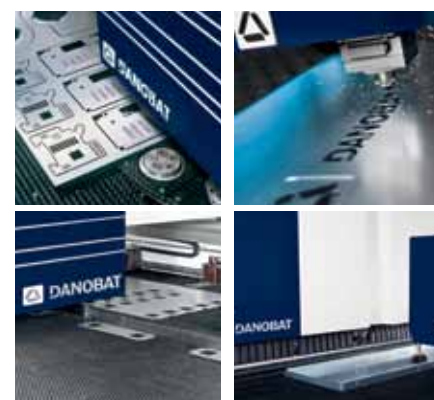
- максимальная автономность и гибкость производства
- сокращение времени обработки и перемещения
- штабелирование и сортировка готовых деталей
- более эффективное использование пространства

Автоматическая система хранения – погрузки - сортировки - линейного штабелирования деталей:

- оптимальное использование сырья
- максимальная автономность и гибкость производства
- сокращение времени на процессы производства и перемещения
- полное решение для штабелирования и сортировки готовых деталей



DANOBAT ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА



- ▶ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС
- ▶ ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА
- ▶ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС И ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ
- ▶ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС И ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА
- ▶ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ СТАНКИ

СЕРВИС

Сервисная поддержка клиентов в течение всего срока службы оборудования.

- Горячая линия.
- Местная техническая поддержка в каждой стране.
- Индивидуальный подход к каждому клиенту.
- Телесервис с завода.
- Быстрая помощь 24 часа в сутки.
- Наличие запасных частей во всех странах.



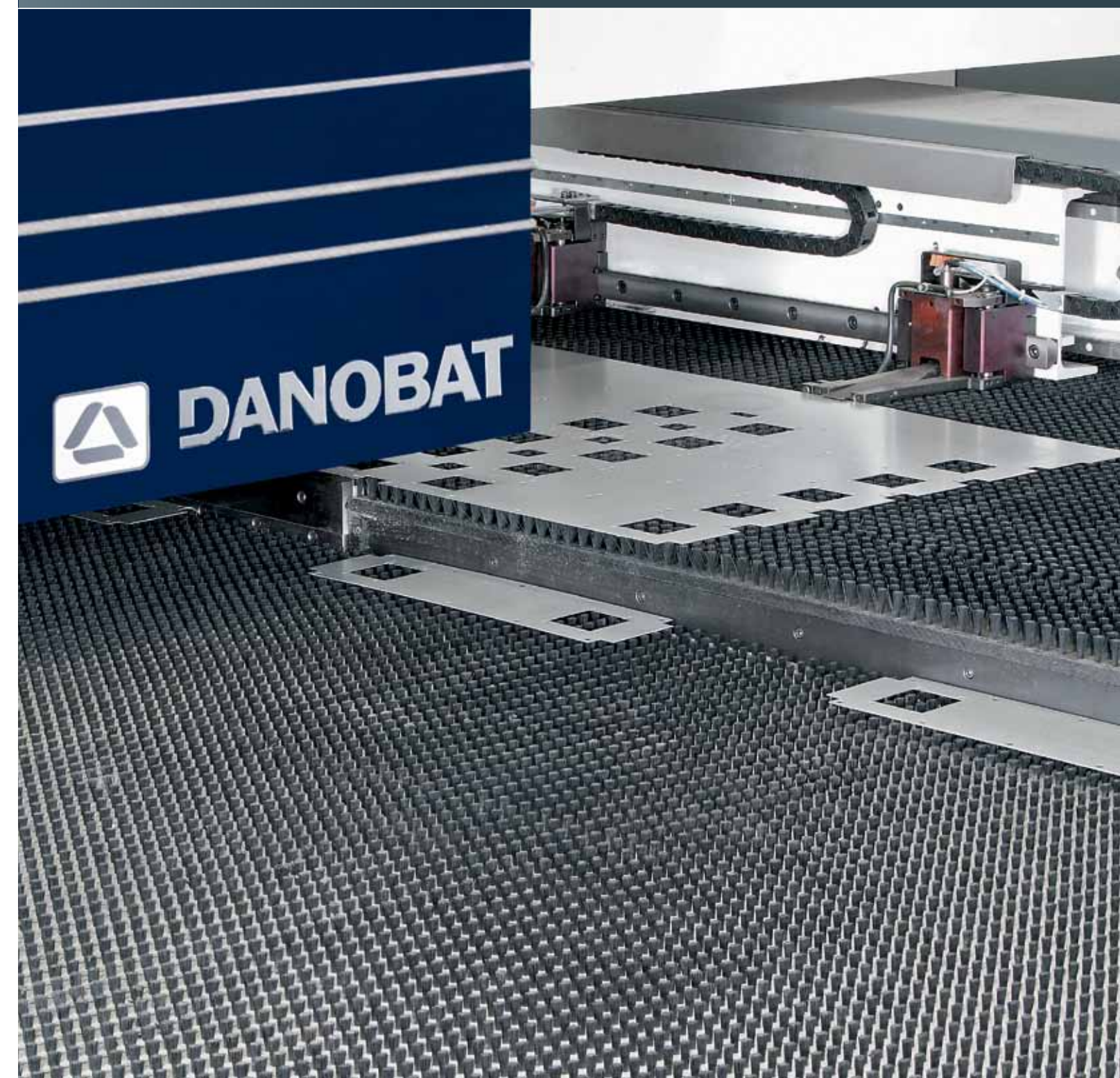
БОЛЕЕ ПОДРОБНУЮ
ИНФОРМАЦИЮ ВЫ МОЖЕТЕ
ПОЛУЧИТЬ НА САЙТЕ

www.danobatgroup.com

Если ваш мобильный телефон позволяет распознавать QR-код Вы можете перейти непосредственно на наш сайт.

CUPRA

КООРДИНАТНО-ПРОБИВНОЙ ПРЕСС + ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ



ПРОДУКТИВНОСТЬ ИНТЕГРАЦИИ

Компания DANOBAT, постоянно стремясь максимально увеличить производительность, предлагает новую разработку – комбинированный станок – координатно-пробивной пресс, совмещенный с гильотинными ножницами.

Модель CUPRA появилась в результате соединения гильотинных ножниц, оснащенных сервоприводом, и нашего лучшего координатно-пробивного станка.

Совмещение пробивки и резки на одном станке позволяет осуществлять все стадии процесса от загрузки заготовки до получения готового продукта в единой системе, что сокращает время обработки и улучшает материальный поток.



ТЕХНОЛОГИЯ ПРОБИВКИ



Модель CUPRA оснащена сервоприводом с усилием в 30 т, что обеспечивает очень высокую производительность.

Данный станок оснащен системой EASY TURRET разработки DANOBAT, которая облегчает доступ к револьверной головке и сокращает время, необходимое для замены инструмента. Кроме того, каждый инструмент в многофункциональном держателе становится индексируемым.



ТЕХНОЛОГИЯ РЕЗКИ

Гильотинные ножницы имеют привод, работающий посредством серводвигателя. Гильотинные ножницы оснащены системой EASY TURRET, а также всеми остальными опциями, имеющимися у всех пробивных станков DANOBAT, что превращает станок CUPRA в идеальное решение, способное соответствовать даже самым высоким производственным требованиям. Время наладки минимизируется за счет автоматической настройки зазора между лезвиями.



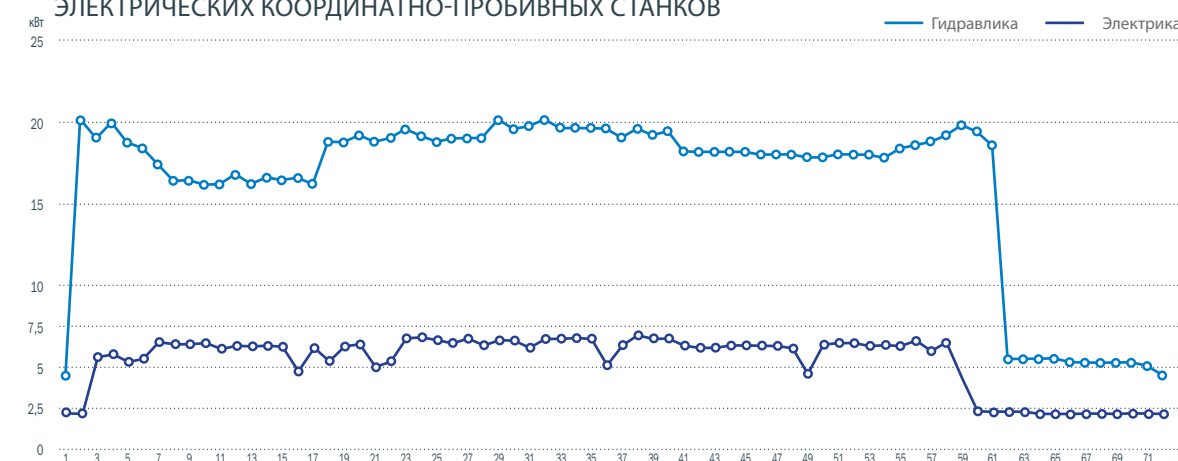
ЭФФЕКТИВНАЯ ТЕХНОЛОГИЯ



Разработанная компанией DANOBAT энергосберегающая система SAVE ENERGY сэкономит до 60 % потребляемой энергии.

Модель CUPRA также позволяет более эффективно использовать материал благодаря модернизированному процессу утилизации отходов.

СРАВНЕНИЕ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КООРДИНАТНО-ПРОБИВНЫХ СТАНКОВ

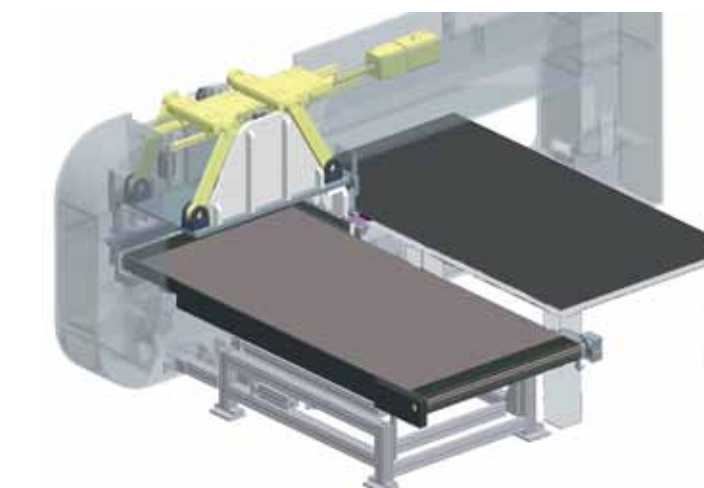


ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА КЛИЕНТОВ. ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ СЕРВИС



Эргономичный дизайн станка существенно облегчает техническое обслуживание и текущий ремонт благодаря большому числу подвижных элементов и более удобному доступу к основным деталям.

Станки модели CUPRA оснащены системой SMART TECH, которая делает интерпретацию сообщений проще для клиента и позволяет осуществлять прямую связь со службой технической поддержки DANOBAT. Система контроля включает в себя модуль интерактивной помощи.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		CUPRA 30	CUPRA 40
Рабочая зона без переустановки	мм	1500x3000	1500x4000
Рабочая зона с переустановкой	мм	1500x6000	1500x8000
Скорость работы при маркировке	Ударов в минуту	1600	1600
Скорость работы при пробивке с ходом 25,4 мм	Ударов в минуту	480	440
Автоматические зажимы фиксации листа		3	4
Максимальная потребляемая мощность	кВА	7	7
Сила пробивки	кН	300	
Сила резки	кН	150	
Максимальная толщина материала при пробивке	мм	6	
Максимальная толщина материала при резке	мм	0,5 - 4	
Скорость перемещения по оси X	м/мин	120	
Скорость перемещения по оси Y	м/мин	80	
Число револьверных головок		до 43	
Число автоматически индексируемых инструментов		до 20	
Длина лезвия по оси X	мм	800*	
Длина лезвия по оси Y	мм	1500	
Двигатель		сервоэлектрический	

* Возможен непрерывное резание по оси X