



DANOBAT

VALVECENTER | УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КЛАПАНОВ



УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КЛАПАНОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ



СТАНКИ VALVECENTER

Серия станков VALVECENTER воплощает новые стандарты обработки клапанов высокого давления. Эти многозадачные станки позволяют выполнить все необходимые операции обработки за один цикл фиксации/захвата клапана. То есть, пропадает необходимость многократной перенастройки между несколькими станками, таким образом, значительно сокращается время обработки и занимаемая станком площадь.

Универсальность станков этой серии позволяет производителям клапанов работать с клапанами разных характеристик, внося при этом минимальные изменения в настройки станка, и предоставляет возможность выполнять все операции в рамках времени выполняемого заказа и установленного производственным планом. При этом единственный цикл захвата гарантирует качество продукта благодаря устранению промежуточных циклов.

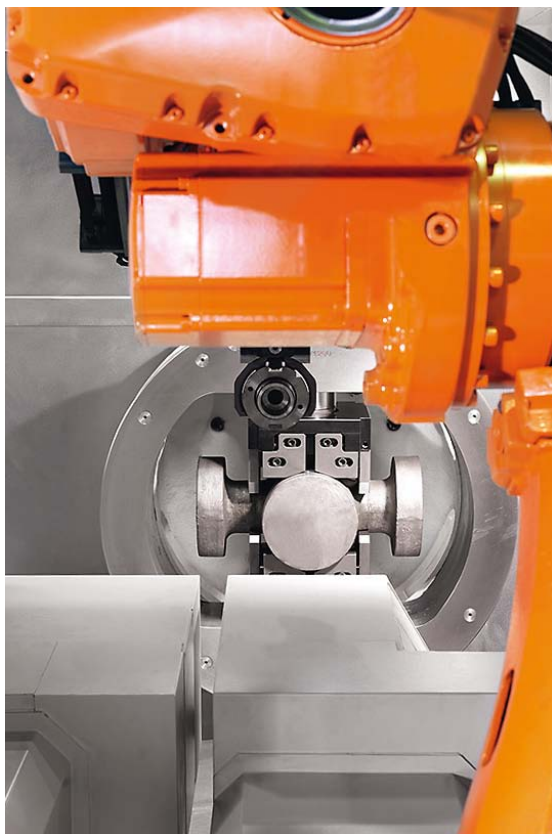
Высокая эффективность и продуктивность

КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКОВ VALVECENTER

Станки VALVECENTER оснащены встроенным индексируемым патроном, который позволяет им работать со всеми поверхностями клапана за один цикл захвата. Индексируемый патрон снабжен осью "С", которая может вращаться для достижения высокой точности угловых измерений.

Станок оснащен также кареткой на оси Z и двумя каретками на оси X. Револьверные головки оси X движутся сами по себе. Одна из них удерживает как резцедержатель для статичных инструментов (HSK 125-B), так и резцедержатель для вращающихся инструментов (HSK 63-A), а другая – только резцедержатель для вращающихся инструментов. Их конструкция позволяет одновременно произвести операции сверления и нарезания резьбы.

В правой части станка расположен инструментальный магазин, снабженный всеми необходимыми для обработки клапанов инструментами, и роботизированное устройство для смены инструмента, которое производит смену инструментов, перемещая их из магазина в станок.



ПОСЛЕДНИЕ ДОСТИЖЕНИЯ СОВРЕМЕННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ



Высокая точность

Станки VALVECENTER созданы для достижения наилучших результатов при обработке поверхностей деталей и демонстрируют высокую точность измерений, поскольку все операции выполняются за один цикл зажима. Возможность несовпадения настроек разных станков исключается.



Высокая эффективность

Поскольку выполнение всех операций происходит за один цикл зажима в присутствии одного оператора, в значительной степени сокращаются время обработки и затраты на работу оператора, что делает процесс производства клапанов быстрее и дешевле.



Многофункциональный станок

На станке можно выполнять операции обточки, фрезерования, сверления (отверстий колпака и фланца), просверливания (отверстий и каналов расхода), нарезания резьбы. Станок снабжен инструментальным магазином емкостью 48 инструментов и роботизированным устройством для смены инструмента, которые и позволяют провести все вышеуказанные операции.

РАЗРАБОТАН ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ

ИНДЕКСИРУЕМЫЙ ПАТРОН

Станки VALVECENTER снабжены специально созданными компанией DANOBAT индексиремым патроном, отличающимся точностью и высокими рабочими характеристиками. Именно он играет ключевую роль в обработке всех поверхностей клапана всего за один цикл зажима.

Существует 4 типа индексиремых патронов разного диаметра: Ø750 мм, Ø1000 мм, Ø1200 мм и Ø1400 мм, что позволяет обрабатывать на станке клапаны разных размеров – от Ø2" до Ø7". В зависимости от модели станка VALVECENTER:

VALVECENTER 5VT: патроны Ø750 мм и Ø1000 мм.

VALVECENTER 6VT: патроны Ø750 мм, Ø1000 мм и Ø1200 мм.

VALVECENTER 7VT: патрон Ø1400 мм.

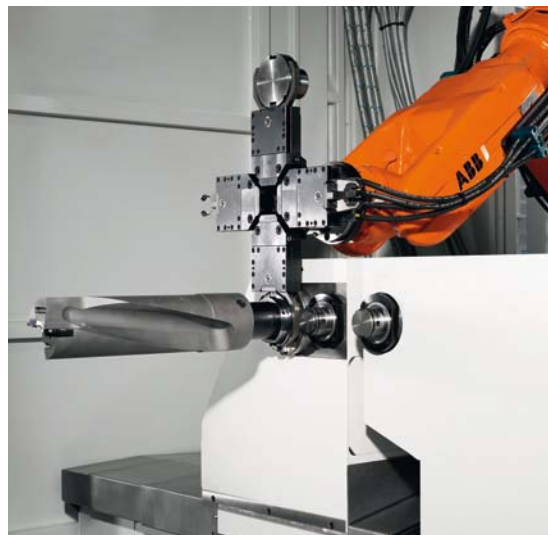
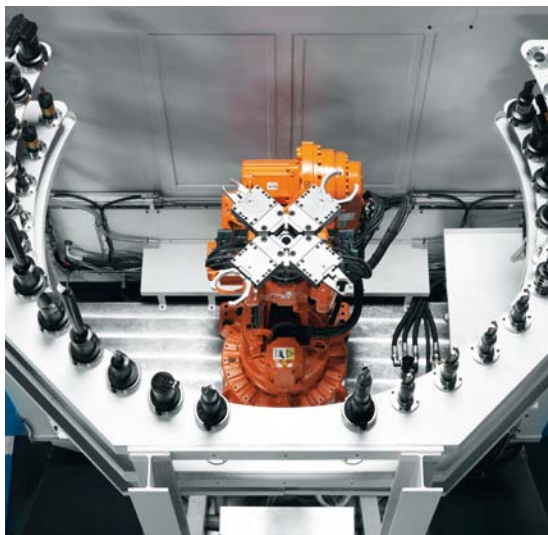


ДВОЙНАЯ ГОЛОВКА

Уникальная специально разработанная двойная головка станков VALVECENTER для операций сверления и нарезания резьбы в сочетании с осью "С" индексиремого патрона позволяет сократить время обработки на 50%.



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН С РОБОТИЗИРОВАННЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА



Инструментальный магазин:

15 станций для HSK 125-B (резцедержатели для операций обточки).

30 станций для HSK 63-A (резцедержатели для операций сверления и нарезания резьбы).

1 станция для HSK 125-B (заглушка).

2 станций для HSK 63-A (заглушки).

Станок оснащен встроенным магазином емкостью 48 инструментов. В нем имеются все необходимые инструменты. Перемещение инструментов из магазина в станок и обратно выполняется с помощью робота.

ПОВЫШЕННАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ



КЛАПАН			ВРЕМЯ
Ø2 ¹ / ₁₆ "	5 К	Отливка	45 м
Ø2 ¹ / ₁₆ "	5 К	Ковка	1 h 10 m
Ø2 ¹ / ₈ "	10 К	Ковка	1 h 50 m
Ø3 ¹ / ₈ "	5 К	Ковка	1 h 25 m
Ø3 ¹ / ₈ "	10 К	Ковка	1 h 45 m
Ø4 ¹ / ₁₆ "	5 К	Ковка	1 h 55 m
Ø4 ¹ / ₁₆ "	10 К	Ковка	2 h 40 m
Ø5 ¹ / ₈ "	5 К	Ковка	2 h 50 m
Ø5 ¹ / ₈ "	10 К	Ковка	3 h 15 m
Ø6 ¹ / ₁₆ "	5 К	Ковка	3 h 30 m
Ø6 ¹ / ₁₆ "	10 К	Ковка	3 h 40 m
Ø7 ¹ / ₁₆ "	5 К	Ковка	4 h 10 m
Ø7 ¹ / ₁₆ "	10 К	Ковка	4 h 25 m

ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКОВ СЕРИИ VALVECENTER

Абсолютная универсальность

При работе с разными типами клапанов требуется минимальная перенастройка станка.
Сокращение количества продуктов частичной обработки.

Сокращение количества продуктов частичной обработки.

Обработка клапана за один цикл зажима.

Как следствие, пропадает необходимость совершать многочисленные переналадки в процессе операций и накапливать частично обработанные клапаны.

Максимальная продуктивность

Головка для токарной обработки повышает эффективность работы станка. Две вращающиеся головки в два раза сокращают время обточки и нарезания резьбы.

Сокращение занимаемой площади

Станки серии VALVECENTER занимают меньшую площадь, чем их традиционные аналоги, например, многоцелевой токарный станок или варианты автоматических станочных линий.

Прибыльность

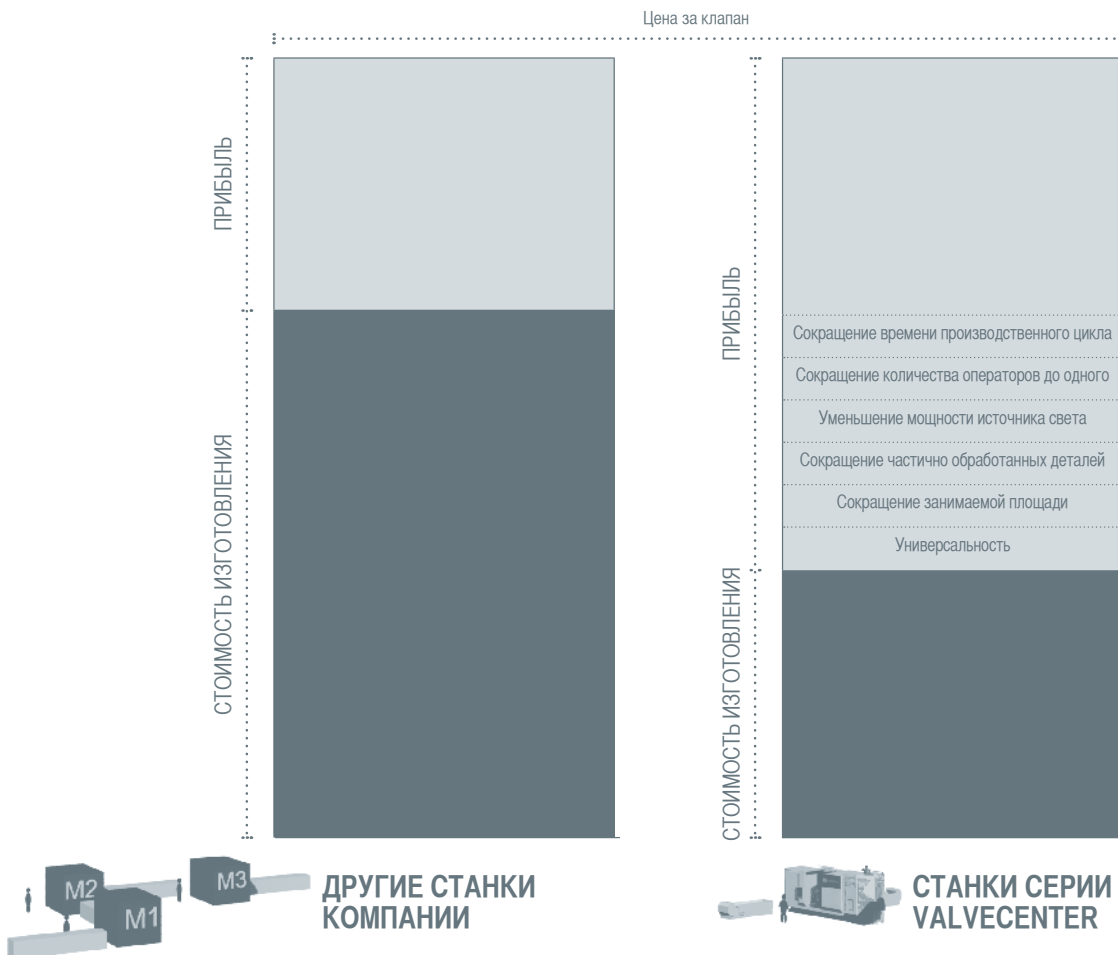
Станки серии VALVECENTER гарантируют сокращение продолжительности цикла обработки за счет устранения промежуточных операций. Для выполнения операций обработки достаточно всего одного оператора. Таким образом, мы гарантируем лучшее качество и обслуживание заказчика.

Повышение качества

Благодаря выполнению операции обработки за один цикл захвата исключаются дорогостоящие процессы наладки (например, центрирование клапана) и улучшается качество обрабатываемой детали. Система зажимов HSK с двойными контактами и высокой повторяемостью позволяет с высокой точностью выполнять операции захвата в широком спектре пределов допуска.

Сокращение времени производственного цикла

Высокая продуктивность и универсальность станка позволяет удовлетворить требованиям заказчика, имеющего сжатые сроки поставки.



НЕКОТОРЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ РАБОТЫ



▲ Обточка



▲ Бурение



▲ Сверление

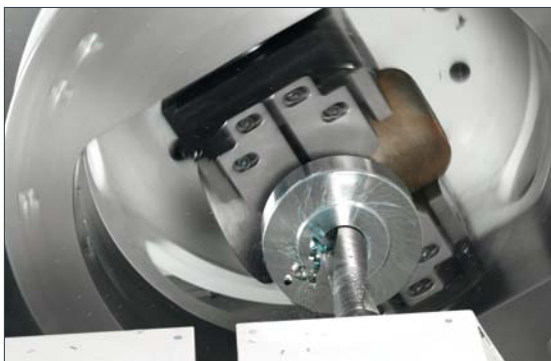


▲ Нарезание резьбы

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ХАРАКТЕРИСТИКИ		VALVECENTER 5VT		VALVECENTER 6VT			VALVECENTER 7VT
Макс. скорость шпиндельной бабки	Об/мин	900		700			400
Диаметр патрона	mm	750	1000	750	1000	1200	1400
Скорость патрона	Об/мин	700	600	700	600	550	400
Макс. темп работы	Об/мин	700	600	700	600	550	400
Макс. вращение клапана	mm	580	750	580	750	890	1025
Мощность главного двигателя (100% / 40%)	kW	45 / 60		60 / 75			100 / 120
Диаметр переднего подшипника Ø	mm	280		360			660
Диаметр заднего подшипника Ø	mm	260		320			635
Мощность вращающегося шпинделя (100% / 40%)	kW	22 / 26		22 / 26			30 / 37
Макс. скорость вращающегося шпинделя	Об/мин	3000		3000			2500
Диаметр винта Z Ø	mm	80		80			80
Диаметр винта X Ø	mm	50		50			50
Емкость инструментального магазина	Инструмент	48		48			48

НАША КОМПАНИЯ – ВАШ ПАРТНЕР



Компания DANOBAT предлагает провести пробную обработку ваших деталей на нашем станке. У вас есть возможность проверить качество работы нашей технологической группы и станков компании DANOBAT и убедиться в правильности своего решения о покупке.

Мы с самого начала идем рука об руку с нашим заказчиком:

- К вашим услугам местная группа специалистов по послепродажному обслуживанию.
- Анализ технологий производства, проводимый местными инженерами-конструкторами.
- Исследование технической осуществимости.
- Изучение технической и экономической составляющей.



Станки, разработанные с учетом потребностей заказчика:

- Соответствие оборудования техническим условиям заказчика.
- Изучение усовершенствованного процесса обработки.



- Крепежная оснастка.
- Инструментальная оснастка.
- Программное обеспечение.
- Приемочные испытания с обработкой детали заказчика.

Проектирование:

- Установка и ввод в эксплуатацию станка.
- Обучение персонала.
- Содействие в производстве.



Поддержка в течение всего срока эксплуатации станка:

- Техническая поддержка местными инженерами по обслуживанию.
- Телесервис.



- Горячая линия.
- Плановое техническое обслуживание и ремонт.
- Предоставление запасных частей.

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ МНОГОТЕХНОЛОГИЧНЫЕ СТАНКИ



Горизонтальные токарные станки



Вертикальные токарные станки



Шлифовальные станки



Ленточные пилы и сверлильные станки



Композиционные материалы



ПОЛНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СТАНКАХ DANOBAT СЕРИИ VALVECENTER НА САЙТЕ

www.danobatgroup.com

Если ваш мобильный телефон может считывать QR-код, вы сможете перейти прямо с него на наш сайт

DANOBATGROUP

DANOBAT
Улица Арриага, 21
E-20870 ЭЛЬГЕЙБАР (Гипускоа) Испания

Тел.: +34 943 74 80 44
Факс: +34 943 74 31 38
sales@danobat.com
www.danobatgroup.com

DMLieferant Тел.: +7 (499) 990-05-50; +7 (800) 775-29-59 www.dmliefer.ru

