

## ПРЕСС ГОРЯЧИЙ С ПЛОСКИМИ ПЛИТАМИ GS90 30-13



Внимание! Изображение может отличаться от конкретной комплектации станка.

### ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

**РАМА ИЗГОТОВЛЕНА С БОЛЬШИМ ЗАПАСОМ ПРОЧНОСТИ**  
**ВЫСОКОТОЧНАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА**  
**ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ОПЕРАТОРА С ЦВЕТНЫМ СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ SIEMENS**

| Технические характеристики   |     | <b>GS 90 30-13</b> |
|------------------------------|-----|--------------------|
| Размер плит                  | мм  | 3000 x 1300        |
| Общее усилие                 | т   | 90                 |
| Количество цилиндров         | шт  | 6                  |
| Диаметр каждого из цилиндров | мм  | 70                 |
| Тип плит                     |     | сборные            |
| Мощность маслостанции        | кВт | 21                 |

### КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Станина сделана из сварных выдержанных стальных профилей.

Дизайн и структура пресса гарантирует высочайший уровень сопротивления и жесткости на любой фазе прессования для обеспечения наилучшего качества склейки прессуемых материалов.

Все элементы пресса обработаны на фрезерном центре с ЧПУ (что гарантирует стабильность конструкции во всех трех плоскостях), а затем собраны в прецизионных шаблонах.

Registrirano pri Okrožnem sodišču v Ljubljani | št. reg. vložka 1/30525/00,  
ustanovni kapital: 8.750,00 EUR | matična številka: 1245031000, | ID št.za DDV: SI71118462

ARHAR INŽENERING Logatec d.o.o.  
Obrtniška ul. 11 e, 1370 Logatec,  
Slovenija, EU



mob:  
e-mail:

+386 31 469 109  
info@arhar.eu

### **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ**

Состоит из сдвоенного гидронасоса и электромотора с погружением в гидравлическое масло для увеличения безотказной работы и снижения уровня шума.

Первый гидронасос имеет высокую производительность и низкое давление для быстрого закрытия плит и клапан обмена для быстрого переключения второго гидронасоса с высоким давлением.

Для простого контроля и технического обслуживания все узлы выполнены в единой системе: гидронасосы низкого и высокого давления, масляный фильтр, элементы контроля и безопасности.

Гидравлические цилиндры прошли дополнительную обработку для снятия напряжений после сварки. Ходовые штоки цилиндров покрыты толстым слоем хрома и отполированы. Сборка произведена с тщательной осторожностью и постоянным контролем точности размеров.

Прокладки и кольца особостойкие и гарантируют идеальную работу в течении длительного времени.

Специальные конструктивные элементы большого размера обеспечивают идеальное движение поршней даже при максимальном ходе.

### **КОНТРОЛЬ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ**

Пресс имеет механическую систему с 2 парами реек, шестерней и зубчатых валов для наилучшего продольного и поперечного распределения усилия подъема/опускания плиты. Кроме этого, имеются регулируемые боковые направляющие для плавного хода плиты.

### **СБОРНЫЕ ПЛИТЫ**

Нагревательные столы в сборе состоят из следующих компонентов:

- Теплоизолирующая панель между нагревательным столом и рамой пресса.
- 2 листа толстого стального проката, полированные и калиброванные, один сверху и один снизу, несут между собой и закрывают змеевик.
- Нагревательный змеевик из трубчатой стали, сваренный по соответствующему ШАБЛОНУ. В промежутках позиционируются располагаются трубки для обеспечения равномерности сопротивления стола. Каждый змеевик контролируется и тестируется для проверки герметичности от протечек нагревательной жидкости.
- Верхний стол покрыт горячим способом алюминиевым листом для защиты стальной плоскости и высокого качества обрабатываемой поверхности.

Удельное рабочее давление рабочего стола доходит до 5 кг/см<sup>2</sup>. Нагревательные столы зафиксированы на рабочих столах с помощью специальных тяг, которые компенсируют тепловое расширение и облегчают действия по техническому обслуживанию и замене.

### **ВЕРСИЯ С НАГРЕВАТЕЛЬНЫМ БОЙЛЕРОМ С ДИАТЕРМИЧЕСКИМ МАСЛОМ**

Максимальная рабочая температура 120° C.

Пресс имеет нагревательную систему, включающую в себя следующее:

- Батарея тэнов, составляющая независимо установленную группу, служащую для нагрева диатермического масла и имеющую защиту против короткого замыкания. Электрические тэны и корпус бойлера выполнены из стали с гальванической поверхностной обработкой. Корпус бойлера покрыт тепловой изоляцией;
- Насос и система циркуляции масла с устройством безопасности, защищающим тэны в случае блокировки насоса
- Электронное управление системы рециркуляции масла в зависимости от условий окружающей среды, служащая для большей долговечности тэнов;
- Расширительный бак с клапанами стравливания воздуха. Расширительный бак и трубопроводы выполнены из материалов, предназначенных для подобного оборудования и выбранных из лучших марок;
- Первичное ПОЛНОЕ заполнение маслом входит в комплект поставки;
- Электронные и электромеханические силовые приводы;

- Электронное программирование для включения бойлера заранее, чтобы пресс был готов к нужному моменту.

### **ПАНЕЛЬ ОПЕРАТОРА с дисплеем и клавиатурой**

Панель управления Siemens с цветным сенсорным дисплеем 7 дюймов, с прямым подсоединением к сети "ethernet" для услуги телесервиса.

Система имеет специализированное программное обеспечение, делающее простой и быстрой эксплуатацию прессы.

Имеется возможность программировать следующие параметры, а также вновь вызывать и изменять их:

- Автоматическая регулировка гидравлического давления в зависимости от размеров панелей и желаемого удельного давления. Система автоматически регулирует давление в цилиндрах, и оператор не должен производить расчёты на основании графиков или таблиц. Возможность заносить в память до 100 рабочих программ (температура, удельное давление, время прессования, размеры панелей);
- Прямая настройка гидравлического давления в цилиндрах с цифровым контролем на основании графика. Система может использоваться в качестве альтернативы автоматической регулировки для тех, кто желает производить обработку традиционным методом;
- Электронная регулировка времени прессования (отключаемая)
- Электронный контроль температуры сточков (только для версий ВО и ВА);
- Возможность автоматического снижения потребления электрической мощности в бойлере при достижении заданной температуры (только для прессов с электрическим бойлером мощностью более 18 кВт);
- Возможность автоматического исключения ряда цилиндров в зависимости от размеров обрабатываемых прессованием элементов (стандартная функция для прессов с 8 - 10 цилиндрами, доступна только если на прессе предусматривается опция электрического отключения зон);
- Программирование расписания включения бойлера для каждого дня недели (только для версий ВО и ВА).

Кроме того, имеются следующие функции:

- Автоматическое восстановление давления на основании величины проседания;
- Полная диагностика и сигнализация с сообщениями на дисплее. Система контролирует основные органы прессы и сигнализирует о неисправностях, которые могут проявиться, для их простого и быстрого устранения.

### **ДРУГИЕ УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ УСТРОЙСТВА И ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССА**

- Крюк для подъёма станка в целях сделать более удобным загрузку и выгрузку станка при транспортировке.
- Устройства для юстировки, устанавливаемые на ножках прессы.
- Электрощит, встраиваемый в конструкцию прессы, что сокращает внешнюю электропроводку, остающуюся тем не менее надёжно защищённой.

#### **RP.00.10**

**Sergiani GS 6/90 30-13 PA** (6 цилиндров D.70 мм - 90 тонн. плиты 3000x1300 мм)

10.10.92 – CE – нормы безопасности для Sergiani gs (стандарт)

Особое внимание и осторожность были проявлены к безопасности оператора, пресс оборудован следующими серийными устройствами:

Кабель безопасности по всему периметру прессы может блокировать ход плиты в случае аварийной ситуации. Концы кабеля подключены к концевым выключателям с ручной разблокировкой. Для

удобства доступа к кабелю он сделан выступающим за пределы корпуса пресса.

Кнопка аварийной остановки пресса

Главный выключатель, запираемый на навесной замок

Все элементы, которые могут представлять потенциальную опасность выделены предупреждающим цветом в соответствии с нормами ЕС, или имеют ограждение.

**EP.03.46** Цифровая панель управления Siemens



**93.07.31** 400 В – напряжение в сети

**93.12.01** 50 Гц – частота тока

**EP.02.97** Масляный бойлер

**EP.01.85** Контроль параллельности плит



**Цена: 25.088,00 евро, EXW SCM, Italy**  
**Пусконаладочные работы (ПНР) и обучение: 400,00 евро**  
**Транспорт: 3.000,00 евро**

**Итого цена: 28.488,00 евро CIP Tashkent**

**Цена со скидкой: 25.400,00 евро CIP Tashkent**

КОММЕРЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Транспортировка            | CIP Tashkent;  |
| Упаковка:                  | Включена (паллеты, влагозащитная пленка);  |
| Сроки изготовления:        | 120 дней   |
| Монтаж и установка         | Включена;  |
| Условия оплаты:            | 90% - авансовый платёж / 10% - после ПНР   |
| Гарантия:                  | Общая - 12 месяцев распространяется на механические части станков с момента ввода в эксплуатацию на заводе заказчика. Из гарантии исключены части, подверженные естественному износу, а также части, вышедшие из строя по причине ненадлежащего использования станка или неправильного обслуживания. Так же гарантия не распространяется на электрические и электронные части сторонних производителей. Запасные части по гарантии предоставляются бесплатно, расходы на транспортировку до места назначения оплачивается за счет заказчика. |
| Срок действия предложения: | 30 дней  |

ЗАЯВЛЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

КОМПАНИЯ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ВНОСИТЬ ЛЮБЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ И/ИЛИ УЛУЧШЕНИЯ, КОТОРЫЕ БУДУТ НЕОБХОДИМЫ, ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ И ПРОИЗВОДСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ.