

Предлагаем Вашему вниманию профессиональный инструмент для штамповки отверстий круглой, квадратной, прямоугольной и специальной формы в листовом металле и пластике, а, также, для резки несущих шин (DIN-реек) и кабель-каналов.

Стандартная линейка штампов для прессов включает самые популярные отверстия с метрическими размерами и под сальники с размерами PG, а, также, отверстия специальной формы и инструмент для пробивки пазов.

Штампы (матрица + пуансон) настолько точно выполнены, что получаемые с их помощью отверстия не требуют дальнейшей обработки. По краям отверстий не образуется заусенцев и сколов краски.

Количество предлагаемых размеров и форм штампов огромно: от 12,5 мм до 120,0 мм – круглые с шагом 1–3 мм, квадратные со стороной 12,7–138,0 мм, овальные, под личинку замка, под компьютерные разъемы, круг с пазом и многое другое. Кроме того, по вашим чертежам специалисты компании ALFRA изготовят штампы любой формы.



Размеры от 12,7 до 120 мм
Метрические и PG



Размеры до 138x1138 мм



Под личинку замка



Под разъем Sub-Min-D
на 9, 15, 25, 37, 50 полюсов



Специальные. Круг с пазом
2-х сторонний срез,
4-х сторонний срез

Штампы небольших диаметров (до 60,0 мм) можно использовать в работе, имея под рукой только гаечный ключ. В этом случае необходимо пользоваться комплектом штампа: матрица + пуансон + стягивающий винт (с подшипником или без). Конечно, процесс получения отверстия замедлится, но качество полученного таким способом отверстия не ухудшится.

Для диаметров 35,0–60,0 мм винт временное или пробное решение, лучше сразу использовать ручной пресс **COMPACT**.



COMPACT Арт. 02 001

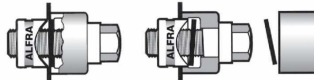


COMPACT COMBI Арт. 02 050
Головка расположена под углом 90° и поворачивается на 360°

Принцип действия инструмента достаточно прост: лист металла с предварительно засверленным отверстием зажимается между матрицей и пуансоном при помощи центрального болта, который можно закручивать либо в ручную (обыкновенным гаечным ключом), либо втягивать при помощи гидравлического инструмента.

Штамповка происходит следующим образом: пуансон пробивает металл, образуя отверстие с ровными краями.

Толщина обрабатываемого металла зависит от размера отверстия – для ручного способа обработки она составляет 1,5 мм, при использовании гидравлического инструмента – до 3 мм (это справедливо и для нержавеющей стали).



При таком способе обработки очевидны следующие преимущества:

- для работы необходимо только одно сверло (11 мм для изготовления отверстия под болт) и набор соответствующих штампов. Можно получить круглые, прямоугольные, квадратные отверстия различных размеров;
- при работе образуется значительно меньше металлической стружки;
- края отверстий не нужно дополнительно дорабатывать;
- стоимость отверстия (из расчета равномерной амортизации) составляет от 0,02 до 0,5 доллара при ресурсе 1000–3000 отверстий (без учета расходов на электроэнергию и сверло);
- производство отверстия занимает около 1–2 минут вне зависимости от размера и конфигурации отверстия.

Ручные прессы для пробивки отверстий удобны своим облегченным алюминиевым корпусом, его вес составляет 1,6 кг, но при их небольшом весе они могут пробивать отверстия до 80 мм в диаметре. Если есть необходимость в больших отверстиях, у компании Alfa есть усиленные прессы для пробивки отверстий с ножным гидравлическим приводом или электрогидравлическим насосом, эти прессы способны пробивать отверстия диаметром до 120 мм и больше (на заказ).

ОСОБОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ:
ручной гидравлический пресс
с аккумуляторным приводом.

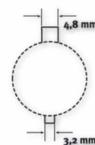


Арт. 02 070



ПАЗОПРОСЕЧНЫЕ НОЖНИЦЫ

- Легко и быстро пробивают пазы в листовой стали толщиной до 2,5 мм;
- Экономят время, исключая необходимость трудоемкого опилования пазов фиксирующих решеток для клавиатур, выключателей и инструментов;
- Возможность вырубки пазов размером 3,2 и 4,8 мм;
- Высокая стойкость пуансона и матрицы, изготовленных из закаленной инструментальной стали;
- Легкая просечка благодаря высокому передаточному отношению рычага;
- Рукоятки с пластиковым покрытием;
- Вес 1,3 кг.



Арт. 03 015

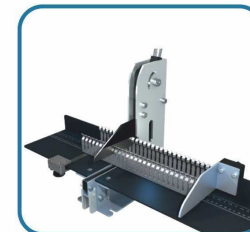


ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ КАБЕЛЬ-КАНАЛОВ VKS 125

Преимущества машины для резки кабель-каналов VKS 125: на резаке и на продольном ограничителе установлены крепежные пластины для легкой фиксации прибора на верстаке, также предусмотрено пружинящее защитное устройство, которое скрывает нож по окончании процесса резки.

Технические характеристики:

- ручной рычажный привод;
- бесшумная безотходная резка;
- точная резка под углом 90°;
- незначительные затраты сил при резке;
- широкая размеченная опора с точной лазерной линейкой (мм/дюймы);
- увеличенные отверстия для лезвия (подходят для нестандартных кабелей);
- возможность последующей заточки ножа;
- не требуется техническое обслуживание;
- легко монтируется к верстаку.



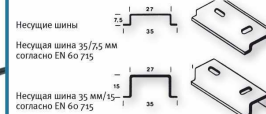
Арт. 03 191



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ НЕСУЩИХ ШИН



Арт. 03 199



Несущие шины
Несущая шина 35/7,5 мм
согласно EN 60 715
Несущая шина 35 мм/15
согласно EN 60 715



Арт. 03 004



Стандартная конструкция

Несущая шина 35 мм/7,5
согласно EN 60715

Несущая шина 35 мм/15
согласно EN 60715

Новинка

C-Профиль 3415

Несущая шина 15 мм/5,5
согласно EN 60715

Медная заземляющая шина
10 мм x 3 мм

Преимущества инструмента с ручным рычажным приводом для резки шин:

- направляющее устройство для точной резки под углом 90°;
- с усиленным эксцентриком, расположенным непосредственно над режущей пластиной;
- легкость в работе благодаря улучшенной передаче усилия;
- не требует технического обслуживания;
- возможна заточка режущей пластины;
- безоблойная резка без образования стружки;
- ограничительный упор 1000 мм;
- легко монтируется к верстаку.

**Вы можете, прислать заявку по электронной почте: mail@is-com.ru
или по телефону: (495) 786-76-55**

Стационарные станки для изготовления отверстий

ГРУППА КОМПАНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ



Для быстрой вырубki круглых, квадратных, прямоугольных или специальных отверстий БЕЗ предварительного сверления в дверях распределительных шкафов, клеммных коробках, кабельных каналах, корпусах, кабельных вводных панелях и т.д. вплоть до области кромок. Легкая смена инструмента за несколько секунд.

Толщина материала:

Листовая сталь при F=370 Н/мм²: до 2,5 мм
Нержавеющая сталь при F=600 Н/мм²: до 2,0 мм

Алюминий при F=22: до 4,0 мм
Подходящие для штамповки пластмассы: до 4,0 мм

Станки AP 250 и AP400

- гибкость в использовании: на передвижном основании или стационарный, с установкой на верстаке;
- быстрая смена инструмента помогает в решении задач с разнообразными вариантами пробивки;
- благодаря специальным держателям для матриц возможна пробивка отверстий рядом с кромкой;
- откидные упоры обеспечивают серийную вырубку отверстий;
- лазерный указатель (опция) помогает избежать процесса накернивания и позволяет производить вырубку отверстий, ориентируясь по нанесенным карандашом меткам;
- в качестве привода мы рекомендуем использовать электрогидравлический насос ALH-600 Арт. № 03 190 или AHP 03-01 Арт. № 03 853. Необходимо учитывать, что при использовании другого привода скорость движения поршня в направлении штамповки не должна превышать 10 мм в секунду.

Технические характеристики

Вылет с упором: 250 мм
Вылет без упора: 265 мм
Длина хода инструмента: 50 мм
Усилие штамповки F: 46 кН при 600 бар
Гидромурфта: R 1/4"
Вес без подставки: 50 кг
Вес с подставкой: 120 кг
Занимаемая площадь с подставкой: \varnothing 1000 мм

Вырубная способность

Круглые отверстия: \varnothing 3,2–40,5 мм
Квадратные отверстия: до 28,0x28,0 мм
Прямоугольные отв.: до 22,0x30,0 мм
Спец. отверстия, макс. диагональ: до 40,0 мм



Технические характеристики

Вылет с упором: 400 мм
Вылет без упора: 430 мм
Длина хода инструмента: 50 мм
Усилие штамповки F: 46 кН при 600 бар
Гидромурфта: R 1/4"
Вес с подставкой: 220 кг
Занимаемая площадь с подставкой: 1200x800 мм

Вырубная способность

Круглые отверстия: \varnothing 3,2–40,5 мм
Квадратные отверстия: до 28,0x28,0 мм
Прямоугольные отв.: до 22,0x30,0 мм
Спец. отверстия, макс. диагональ: до 40,0 мм

Станки AP 500 LPV и AP 600-2

- прочный корпус жесткой и устойчивой к деформации сварной конструкции на подставках с резинометаллическими упругими элементами;
- поворотный пульт управления с цифровой индикацией, аварийным выключателем и электрическими кнопками;
- гидроцилиндр двухстороннего действия прифланцеван к корпусу машины с силовым геометрическим замыканием;
- устойчивый к перекоосу поршневой шток \varnothing 55 мм из улучшенной специальной стали с устройством для фиксации инструмента;
- матричное ложе закреплено на корпусе пресса с силовым замыканием;
- быстрая смена инструмента помогает в решении задач с разнообразными вариантами пробивки;
- прижимное устройство смонтировано с электрическим защитным блокиратором для предотвращения несчастных случаев;
- продольно-глубинный упор, регулируемый по высоте, поставляется в 2-х вариантах;
- индикация на мерной ленте для упора по длине и глубине;
- лазерный указатель

Технические характеристики

Вылет с упором: 500 мм
Вылет без упора: 540 мм
Длина хода инструмента: 66 мм
Усилие штамповки F: 48 кН при 130 бар
Мощность двигателя: 0,37 кВт
Рабочее напряжение: 220 В
Вес: 200 кг
Занимаемая площадь: 1500x1500 мм
Общая высота: 1500 мм
Рабочая высота: 1000 мм
Длина огранич. планки: 1500 мм

Вырубная способность

Круглые отверстия: \varnothing 3,2–63,5 мм
Квадратные отверстия: до 46,0x46,0 мм
Спец. отверстия, макс. диагональ: до 60,0 мм



Технические характеристики

Вылет с упором: 600 мм
Длина хода инструмента: 66 мм
Усилие штамповки F: 60 кН при 165 бар
Мощность двигателя: 0,75 кВт
Рабочее напряжение: 400 В
Вес: 360 кг
Занимаемая площадь: 2000x3000 мм
Общая высота: 1600 мм
Рабочая высота: 1000 мм
Длина огранич. планки: 1500 мм

Вырубная способность

Круглые отверстия: \varnothing 3,2–70,0 мм
Квадратные отверстия: до 68,0x68,0 мм
Спец. отверстия, макс. диагональ: до 90,0 мм

Стационарные станки для изготовления отверстий

ГРУППА КОМПАНИЙ
ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ



Станок AP 800

- прочный корпус жесткой, устойчивой к деформациям сварной конструкции на подставках с резинометаллическими упругими элементами;
- поворотный пульт управления с цифровой индикацией, аварийным выключателем, электрическими кнопками;
- гидроцилиндр двойного действия прифланцеван к корпусу машины силовым и геометрическим замыканием;
- устойчивый к деформации поршневой шток \varnothing 63 мм из улучшенной специальной стали с устройством для фиксации инструмента;
- матричное ложе закреплено на корпусе пресса с силовым замыканием;
- реле возврата поршня экономит рабочее время;
- комбинация прижим/сбрасыватель экономит рабочее время;
- быстрая смена инструмента помогает в решении задач с разнообразными вариантами пробивки;
- упорно-ограничительная система X-Y, легко перемещаемая в жестких и прецизионных направляющих с фасонными роликами;
- геометрически и динамически замкнутая опора для обрабатываемой детали и зажимное устройство;
- стопорение системы упоров при помощи гидротормозов с электроприводом;
- цифровое измерение пути и индикатор смещения по осям X и Y с точностью показаний 0,1 мм и точностью измерений 1%;
- лазерный указатель



Технические характеристики

Вылет с упором: 800 мм
Длина хода инструмента: 72 мм
Усилие штамповки F: 135 кН при 190 бар
Мощность двигателя: 1,5 кВт
Рабочее напряжение: 400 В
Вес: 850 кг
Занимаемая площадь: 2360x4440 мм
Общая высота: 1700 мм
Рабочая высота: 1000 мм

Система упоров

Длина ограничительной планки: 2500 мм
Путь смещения по оси X: 2000 мм
Длина зажима детали по оси X: 2200 мм
Длина зажима детали по оси Y: 1030 мм

Вырубная способность

Круглые отверстия: \varnothing 3,2–120,0 мм
Квадратные отверстия: до 110,0x110,0 мм
Спец. отверстия, макс. диагональ: до 140,0 мм

Монтажный стол для сборки и прокладки электрических проводов на монтажных панелях

Повышает скорость и качество монтажа. Снижает риск профессиональных заболеваний позвоночника. При создании этого нового монтажного стола специалисты компании ALFRA пользовались рекомендациями опытных производителей шкафов управления.



Арт. 03 100

- эргономичность, эффективность, быстрота установки и электромонтажа на монтажных панелях;
- монтажный стол имеет бесступенчатую регулировку от вертикального до горизонтального положения с помощью поворотной ручки или с помощью аккумуляторной дрели;
- крепление монтажных плит с помощью упоров или быстросъемных креплений;
- настраиваемая по высоте опорная поверхность позволяет обрабатывать небольшие монтажные панели в сидячем положении;
- для монтажных панелей размером до 1100x1900 мм;
- максимальная нагрузка – 150 кг

Вы можете, прислать заявку по электронной почте: mail@is-com.ru
или по телефону: (495) 786-76-55