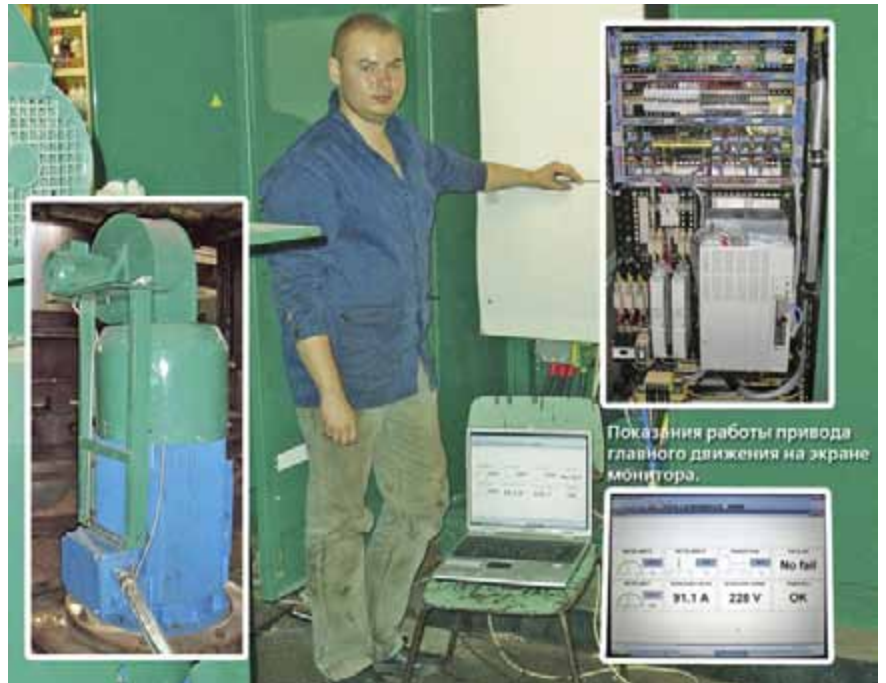


производства литовской и итальянской фирм — Brown&Sharpe — Precizika и Givi Misure) для независимого отображения положения рабочих органов на экране монитора УЧПУ. Конечно, «ноу-хау» в этом нет, но позволяет отказаться от ручных мерительных приборов, т.е. стального штангенциркуля «соответствующей длины», и т.п.

Вращение планшайбы станка до модернизации осуществлялось двигателем постоянного тока. Регулировка оборотов — при помощи системы Г-Д («генератор-двигатель») плюс специфический узел управления «плавностью хода». Система имела недостатков. Огромное энергопотребление, сетевые помехи, «просадки-броски» напряжения при режимах разгона и торможения планшайбы с обрабатываемой деталью весом до 125 тонн и т.д., и т.п.

Для решения проблем с вращением планшайбы установлен управляемый частотный преобразователь фирмы LENZE (данный преобразователь мощностью 132 кВт впервые поставлен в Украину), который в комплекте с российским асинхронным двигателем отлично справился с поставленной задачей. Диагностические удобства в настройке данных преобразователей, широкие возможности программирования процессов разгона-торможения и плавности хода убедили в перспективности применения их на тяжелых станках. Аналогичным образом решен вопрос управления рабочими подачами салазок и ползунов обоих суппортов.

Установлена аппаратура электроавтоматики известных европейских фирм: TERASAKI (Шотландия), LOVATO (Италия), Wieland (Германия),



SOCOMEC (Франция), Relpol (Польша). Электромонтаж выполнен методом «обжимки». Полностью заменены силовые и контрольно-измерительные цепи станка на кабели производства фирм Lappkabel и Helukabel (Германия).

Фирма МАЛЕКС благодарит руководство ОАО «МК «Азовсталь» и коллектив цеха №1 за оказанную помощь в решении организационных вопросов, связанных с проведением монтажных, монтажных и пуско-наладочных работ в стесненных условиях действующего литейного производства и ограниченных сроках, связанных с жесткими межремонтными сроками

доменных печей. Такая работа показывает, что руководство комбината уверенно взяло курс на модернизацию оборудования. С таким партнером мы всегда готовы сотрудничать и решать самые сложные технические задачи.

*Максим Колокольчиков, инженер
Арсений Мегий, нач. отд. маркетинга*

Фирма МАЛЕКС,
а/я 98, г. Одесса-05, 65005.
Конт. тел.: +38 (048) 738-0735(36),
726-2545, 726-5986, 728-3098.
E-mail: sales_maleks@eurocom.od.ua
www.maleks.odessa.ua

Оборудование для профессионалов

Поставка "под ключ" нового высокотехнологичного оборудования:

Токарные станки NCT серий EEN, EPA и EUROturn (Венгрия);
Обрабатывающие центры:

- токарные — **TOPPER (Тайвань);**
- фрезерные — **KONDIA, SME (Испания): вертикальные, горизонтальные, порталные...**

Гарантийное обслуживание и послегарантийная техническая поддержка потребителя.

☎ +38(048)738-07-35(36), 728-30-98
 ✉ 65005, Одесса-05, а/я 98
 E-mail: sales_maleks@eurocom.od.ua

Фрезерные центры KONDIA NCT

TNL100 NCT - Topper

EEN 400 NCT

Встречаемся на VI Международном Промышленном Форуме 27/11 – 30/11.2007 в г. Киеве!