

<b>Покупатель:</b>	2810/1	<b>Продавец:</b>	ООО «Компаньон консалт»
ООО "Лысьваннефтемаш"		<b>Дата:</b>	<b>28.10.2020г.</b>
		<b>Контакты:</b>	Анна Демянишина
			+7 913 678 4500 dem@cmpnn.com

## Технико-коммерческое предложение

Пневматический кривошипный пресс с С-образной рамой JH21-100 (World Press, Китай)



**Описание:** Прессы данной серии применим для легкого, тонкого материала, для применения в одиночной и прогрессивной матрице при вырубке, прошивке, гибке, формовании, соединении с линией ROT или устройством переноса. Усилие от 25тонн до 400тонн. В прессе используются сцепление мокрого типа и тормоз с высоким крутящим моментом и низким уровнем шума. Стальной сварной корпус обеспечивает жесткую раму с меньшим прогибом. Передаточные шестерни высокой точности и кривошип с высокой жесткостью обеспечивают долгий срок службы и точность прессы. Система принудительной смазки с монитором по умолчанию обеспечивает надежность работы. Удобный дизайн и многофункциональная электрическая система управления позволяют легко устанавливать аксессуары.

### 1. Основная структура

- 1.1 Сварная стальная рама, прошедшая термообработку и дробеструйную обработку, что позволяет прессу обеспечивать угловое отклонение рамы, обеспечивая более длительный срок службы матрицы и более высокое качество детали.
- 1.2 Закаленная шестерня, посадка метчика главной шестерни на коленчатый вал.
- 1.3 Пневматическое комбинированное сцепление и тормоз мокрого типа.
- 1.4 Гидравлическая система защиты от перегрузки.
- 1.5 Балансировочные цилиндры.
- 1.6 Система смазки.
- 1.7 3х фазный главный двигатель.

Исп. Демянишина Анна  
+7 913 678 4500 dem@cmpnn.com

1.8 6 направляющих прямоугольного сечения, обеспечивающих высокую точность перемещения ползуна.

1.9 Стальная литая станина.

1.10 Чугунный шток и шариковый винт из кованой стали.

1.11 Электрический шкаф.

1.12 Панель управления и тач-скрин.

## 2. Система управления и электрооборудования

2.1 ПЛК система.

2.2 Механические и электрические кулачки управления с энкодером.

2.3 Продувка воздухом с помощью электромагнитного клапана.

2.4 Сенсорный экран с индикатором угла поворота коленвала и заданным счетчиком. Рабочие ситуации или проблемы могут быть проверены с экрана.

2.5 Двойные кнопки ручного управления, закрепленные на прессе или подвижном стенде.

2.6 Электрический шкаф, закрепленный на прессе или мобильный с замком. Оснащение электрическими элементами известных брендов.

2.7 Ножная педаль опционально.

## 3. Система смазки

3.1 Автоматический смазочный насос с распределителем для всех точек смазки.

3.2 Время и частота могут быть установлены с панели управления.

3.3 Ручной насос для смазки поршня.

3.4 Руководство по плану смазки и типу масла - наклейка на корпус прессы.

## 4. Безопасность и удобство

4.1 Балансировочные цилиндры для балансировки скольжения и веса штампа.

4.2 Устройство защиты от переполнения.

4.3 Гидравлическая система с защитой от перегрузки, легкий сброс.

4.4 Кнопка аварийной остановки в стандартной комплектации.

4.5 Двигатель регулировки скольжения зафиксирован на заднем слайде. Дисплей закрытой высоты закреплен на передней панели. Нажатия 25 тонн и 45 тонн регулируются ручным винтом.

4.6 Защитные световые завесы и заграждение опционально.

4.7 Рабочие режимы на выбор: дюймы, одиночные и непрерывные удары.

4.8 Скорости хода могут быть отрегулированы, если оснащены дополнительным инвертором или двигателем с переменной скоростью.

4.9 Устройство быстрой смены штампов опционально.

4.10 Рабочий свет.

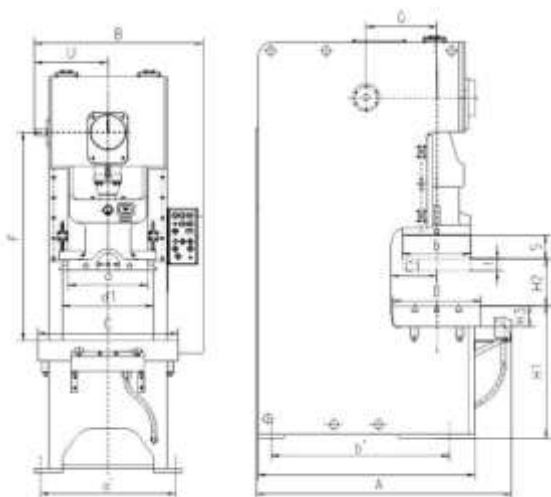
4.11 Воздушный инжектор и устройство обнаружения неисправностей.

### Базовая конфигурация (краткое описание)

Описание		Модель	Примечание
Механические части	Конструкция	Основная часть	Сварная цельная, обработка старением при вибрации, обработка отжигом.
	Валик	Основная часть	Литье HT200, обработка отжигом.

	Кривошип	Основная часть	45 ковкая сталь, поверхностная закалка.
	Маховик	Основная часть	Литье HT200, обработка отжигом
	Ползун	Основная часть	Литье HT200, обработка отжигом
	Червячное колесо	Часть	Медное литье ZQSn5-5-5.
	Червяк	Часть	45 сталь, обработка поверхности азотом.
	Тяг	Основная часть	Литье QT500-7, стандартная обработка.
	Шариковый винт	Основная часть	Кованая сталь 45, обработка поверхности азотом.
	АСВ	Часть	Внутренний круг цилиндра по технологии притирки.
Мокрое сцепление		Сцепление	Мировой.
Двустворчатый электромагнитный клапан		Воздушный трубопровод	Toyouki, Япония.
PLC		Электрическая система	Panasonic, Япония
Контактор		Электрическая система	Siemens.
Тепловое воспроизведение		Электрическая система	
Контрольная кнопка		Электрическая система	IDEC, Япония.
Регулятор давления-фильтр воздуха		Воздушный трубопровод	Xinyi, Шанхай.
Клапан сброса давления		Воздушный трубопровод	FESTO, Германия.
Двигатель		Воздушный трубопровод	Siemens
Двигатель тормоза		Часть ползуна	Ford, Пекин.
Реле давления		Воздушный трубопровод	ARK, Корея.
Счетчик		Электрическая система	Panasonic, Япония.
Гидравлическая перегрузка		Часть ползуна	SHOWA, Япония.
Кулачковый контроллер			Wuxi Hongju.
Компенсирующий цилиндр			Danyang Jiangsu.
Ножная педель		Электрическая система	Danyang Jiangsu.

### Установочный чертеж:



**Технические характеристики:**

Item		Code	Unit	JH21-100
Номинальное усилие		Pe	kN	1000
<b>Ход ползуна</b>		<b>S</b>	<b>mm</b>	160
Число ходов в минуту	непрерывные	n	spm	55
	одиночные		spm	35-65
<b>Максимальная высота штампа</b>		<b>H2</b>	<b>mm</b>	400
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном		t	mm	90
Глубина зева		C1	mm	330
Расстояние между стойками станины		d1	mm	670
Размер нижнего слайда	Слева-направо	a	mm	620
	Спереди-назад	b	mm	520
Отверстие для выталкивателя	Диаметр	d	mm	70
	Глубина	i	mm	80
<b>Размер рабочего стола</b>	<b>Слева-направо</b>	<b>C</b>	<b>mm</b>	1060
	<b>Спереди-назад</b>	<b>D</b>	<b>mm</b>	640
Диаметр отверстия в столе		φ	mm	180
Толщина подштамповой плиты		H3	mm	145
Высота от основания до основания		H1	mm	900
Габаритные размеры	Спереди-назад	A	mm	2000
	Слева-направо	B	mm	1300
	Высота	H	mm	3010
Расстояние между фундаментными болтами	Спереди-назад	a'	mm	1365
	Слева-направо	b'	mm	1020
Мощность двигателя			KW	7,5
Вес			Kg	8650



Детали:









## СТОИМОСТЬ И УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

№п/п	Наименование продукции	Кол-во шт.	Сумма руб. без НДС	Сумма руб. с НДС
1	Пневматический однокривошипный пресс с С- образной рамой JH21-100т	1	3 083 333,33	<b>3 700 000,00</b>
2	Пневматический однокривошипный пресс с С- образной рамой JH21-80т	1	2 595 833,33	<b>3 115 000,00</b>

### КОМПЛЕКТАЦИЯ

Высокотехнологичное сцепление мокрого типа, изготовленного по японской технологии

Устройство защиты перегрузки гидравлики

Автоматическая смазка

Система ручной смазки

Балансировочный цилиндр для слайда и верхней пресс формы

Плавная подача

Тач экран

Указатель угла поворота коленчатого вала

Кулачковый контролер

Двигатель регулировки высоты форм

ПЛК

Скользящее верхнее устройство для снятия материала

Коннектор быстрого подсоединения воздуха

Поглощающая прокладка

Рабочий свет

Система обдува

Счетчик

**Гарантия** на оборудование – Завод изготовитель предоставляет 2 года гарантии на направляющие, муфту, кривошип, и один год гарантии на электрооборудование. Пост гарантийное техническое сопровождение.

### Порядок оплаты:

- 30% - предоплата;
- 60% - по готовности оборудования к отправке (50 дней после аванса);
- 10% - после проведения ПНР.

**Срок поставки:** 85-95 рабочих дней после оплаты аванса (с правом досрочной поставки).

**Условия поставки:** DDP (Incoterms 2010) Пермский край, г. Лысьва

**Проведение ПНР** (пуско-наладочных работ): включено в стоимость

Предложение действительно: до 30.11.2020 года.

Директор ООО «Компаньон консалт»

/О.В. Узлов/

Исп. Демянишина Анна  
 +7 913 678 4500 dem@cmpnn.com

