

KUZYK K50

KORPUS MASZYNY - jest spawaną konstrukcją z gatunkowych stali. Kręgosłup maszyny stanowi równoramienny HEB, który w połączeniu z płytami bocznymi oraz stalowymi zastrzałami daje nam niesamowite wytrzymałości na rozrywanie. Waga samego korpusu bez uzbrojenia to 2 T. Kształt korpusu umożliwia pracę w wygodnej pozycji.

SIŁOWNIK GŁÓWNY - zbudowany jest z grubościennej rury honowanej wewnątrz której pracuje stalowy tłok, osadzony jest na chromowanym tłoczysku (powierzchniowo hartowanym). Uszczelnienia tłokowe wytrzymują ciśnienie 800 bar, a uszczelnienia dławicy 400 bar.

ZASILACZ HYDRAULICZNY - ma kształt prostopadłościanu wewnątrz, którego montujemy pompę tłoczkową (osiową) o zmiennej wydajności. Istnieje również możliwość instalacji zespołu dwóch pomp. Pierwsza jest wtedy pompą łopatkowa o dużej wydajności, której ogromną zaletą jest duża żywotność oraz wyjątkowo cicha i niezawodna praca. Pompa druga, to pompa wysokociśnieniowa, robocza, pracująca na ciśnieniu 350 bar, będąca pompą tłoczkową o bardzo dobrych parametrach technicznych.

Budowa hydraulicznego układu rozdziału cieczy, to prosty układ zaworów sterujących przepływem cieczy z wykorzystaniem zjawiska dyferencji. Układ posiada trzy punkty filtracji oleju, dwa filtry ssące o dokładności filtrowania 40 mikronów oraz filtr dokładnego oczyszczania zlewowy o filtracji cieczy 6 mikronów.

Podzespoły użyte do budowy urządzenia mają zamienniki dostępne na całym świecie. Wielkim plusem zasilacza jest jego szczelna i zamknięta budowa, w której schowane są wszystkie elementy. Ściany i pokrywy zbiornika stanowią osłonę przed układami pracującymi pod bardzo wysokim ciśnieniem, co znacznie zwiększa bezpieczeństwo ludzi. Media w układzie, to oleje najwyższej klasy o bardzo dobrych właściwościach smarnych, dużej lepkości, zawierające środki antystarzeniowe pozwalające na kilka krotnie dłuższą pracę. Cały zbiornik zamocowany jest na gumowych poduszkach, umożliwiając jego amortyzację.

GŁOWICA GÓRNA - wykonana z wysokostopowych materiałów stanowi element roboczy ruchomej części maszyny. Obsadzone w niej noże zakończone są ostrzem wykonanym z płytki widiowej. Każdy z tych noży jest ruchomy i indywidualnie układa się do kształtu ciętego materiału.

GŁOWICA DOLNA - w swoim uchwycie posiada stałe noże, których oporem jest płytka hartowana, którą można ustawiać w dwóch położeniach. Głowica ta ma możliwość regulacji zbieżności noży obu głowic. Sposób mocowania noży uniemożliwia założenie ich bez dokładnego wyczyszczenia dolnej kasety.

STÓŁ ROBOCZY - jest wykonany z trudnościeralnej blachy wzmocnionej wspornikami. Jego górna płaszczyzna ograniczona jest płytami oporowymi zabezpieczające korpus maszyny. Cały element mocowany jest na dwóch elastycznych zawiasach. Czopy mocowania stołu są wsuwane w tulejki spawanych do korpusu maszyny. Taki sposób mocowania pozwala na bardzo szybką naprawę w przypadku urwania śruby mocującej lub szybkiej regulacji luzów wynikłych w czasie eksploatacji. Siłownik stołu umocowany jest w przedniej środkowej części stołu. W tłoczysku siłownika pomocniczego znajduje się śruba pozwalająca na regulację wysokości stołu.

INSTALACJA ELEKTRYCZNA - składa się z silnika elektrycznego, szafy sterowniczej oraz nożnego włącznika sterującego. Urządzenie zasilane jest napięciem 400 V, napięcie sterowania 24V. Czasowy układ sterowania umożliwia kilkustopniowy ruch głowicy. Manualny układ sterowania pozwala zatrzymać głowicę w każdej pozycji. Elektryczne sterowanie stołu pozwala na jego opuszczenie bez włączania silnika elektrycznego.

K50	
Nacisk:	62 T
Ciśnienie robocze:	350 bar
Liczba noży górnych:	od 4 do 6 w zależności od zamówienia
Liczba noży dolnych:	od 4 do 6 w zależności od zamówienia
Skok siłownika:	od 280 do 300 mm w zależności od
Wymiary stołu:	1125 x 900 mm
Wydajność pompy:	125 l/mim
Moc silnika:	7,5 kW
Poj. zbiornika oleju:	250 l
Zasilanie:	400 V
Częstotliwość:	50 Hz
Ciężar całkowity:	2,6 T
Okres gwarancyjny:	24 miesiące
Natężenie hałasu:	65 dB
Okres bez wymiany oleju:	60 miesięcy
Maszyna posiada certyfikat CE	