



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Точность в листовой штамповке





Типовые детали, изготавливаемые на прессах для глубокой вытяжки LASCO серии TZP

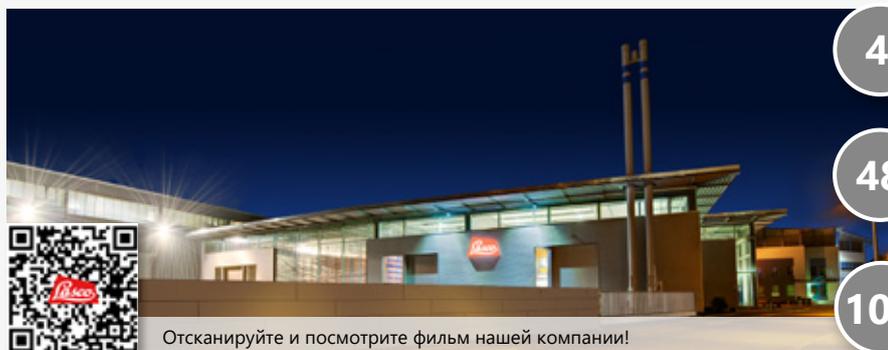
ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ДАВЛЕНИЕМ LASCO

Производить автоматически эффективно

Как одни из лидеров в технологии объемной и листовой штамповки металла, а также в производстве силикатного кирпича, мы являемся специалистами по современным металлообрабатывающим станкам и эффективным производственным системам.

Мы разрабатываем и создаем соответствующие требованиям Заказчика и специфике выпускаемой продукции индивидуальные решения по автоматизации, обеспечивающие нашим клиентам конкурентное преимущество на долгие годы. Ориентируясь на рентабельность, мы разрабатываем комплексные решения, а также расширяем существующие производственные линии.

LASCO Ваш партнер для производства будущего. Индустрия 4.0 предоставляет совершенно новые возможности организации и управления. Интеллектуально объединенные в сеть оцифрованные процессы становятся более эффективными, динамичными и гибкими. Воспользуйтесь нашим ноу-хау. Мы соединяем человека и машину и таким образом оптимизируем всю цепочку создания стоимости.



Отсканируйте и посмотрите фильм нашей компании!

4

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА
НА 3 КОНТИНЕНТАХ

48

ДИЛЕРОВ И СЕРВИСНЫХ
ПАРТНЕРОВ В 60 СТРАНАХ

100

СТРАН, ГДЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ
НАШИ СИСТЕМЫ

LASCO. Your needs. Our solutions.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС

Надежность технологического процесса без компромисса

Прессы LASCО с гидравлическим приводом объединяют в себе самые передовые технические компоненты своего времени в области гидравлики, механики, электрики и техники управления, образуя функциональный блок. Результатом является производственное решение, которого хватит на десятилетия соответствующего применения.



Благодаря своей универсальности прессы с гидравлическим приводом зарекомендовали себя не только в объемной штамповке, но и в штамповке листового металла. LASCО предлагает серию гидравлических прессов для формовки листового металла, которые оптимально подходят для данной области применения с точки зрения производительности и характеристик.

ПРЕССЫ ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ВЫТЯЖКИ – TZP

Глубокая вытяжка с оптимальной скоростью

Пресс для глубокой вытяжки TZP особенно рекомендуется для вытяжных деталей из самых непростых для штамповки материалов. Точно заданная мощность насоса, короткое время переключения и предварительно задаваемые ходы приводят к высокому числу тактов за цикл.

Инновация в листовой штамповке:

МУЛЬТИПЛЕКСНЫЙ ПРЕСС ТИП МХР –

Максимальная универсальность – прессование, вытяжка, штамповка

Пресс МХР объединяет приводную систему гидравлического пресса с фиксированным максимальным усилием с такой же системой энергетически связанного гидравлического кузнечно-прессового агрегата. Результатом является процесс вытяжки при помощи типичных для гидравлических прессов процессов движений. Придание конечной формы и калибровка могут производиться при заданной энергии с предельно высокими усилиями.

Разумеется, предложение компании LASCО включает широкую палитру периферийных устройств, ускоряющих и упрощающих производственный процесс. Благодаря различным возможностям оснащения наши прессы могут быть не только автоматизированы любым способом, но и гармонично интегрированы во взаимосвязанные процессы.



Отсканируйте
сейчас и узнайте
больше о МХР!

ПРЕСС ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ВЫТЯЖКИ TZR

Убедительная экономичность

Как признанный во всем мире специалист в области формовочных агрегатов с гидравлическим приводом компания LASCО разрабатывает прессы для глубокой вытяжки, которые воплощают в себе индивидуальные системы с высокими требованиями к технологии прессования. Прессы для глубокой вытяжки LASCО предназначены для вытяжки деталей из материалов, требовательных к технологии формования.

ПАРАМЕТРЫ КАЧЕСТВА

Станина пресса

Цельная сварная конструкция из закаленного для снятия внутренних напряжений сплава. Многосекционная конструкция со столом пресса, боковыми стойками и поперечиной, монтированных к закрытой раме четырьмя стяжными анкерами.

Защитная плита пресса

Защищает стол пресса от износа

Цилиндр пресса

Изготовлен из кованой улучшенной стали. Внутреннее отверстие цилиндра имеет хонингованную поверхность. Быстрое нагнетание и выпуск гидравлической жидкости для обеспечения высокой скорости поступательного и возвратного движений ползуна.

Области применения гидравлических прессов:

- ▶ Автомобильная промышленность
- ▶ Электротехническая промышленность
- ▶ Производство бытовой техники
- ▶ Медицинская техника

Другие области применения по запросу.

Плунжер пресса

Рабочая поверхность плунжера имеет закаленные и отшлифованные поверхности. Гарантия оптимальных ходовых качеств.

Ползун

Максимальная точность центрирования при минимальном наклоне ползуна.

Система направляющих

Регулируемые направляющие. Надежная работа пресса также и с внецентренными нагрузками.

Предохранительный фиксатор ползуна

Пневмоприводной фиксатор оборудован защитной электрической системой. Предотвращает самопроизвольное движение ползуна.



Линия прессования, состоящая из 5 прессов для глубокой вытяжки

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕССОВ ДЛЯ ГЛУБОКОЙ ВЫТЯЖКИ LASCO

- ▶ Высокая жесткость станины
- ▶ Высокая скорость деформации под нагрузкой
- ▶ Быстрый подъем давления
- ▶ Быстрое переключение
- ▶ Высокое число тактов
- ▶ Программируемое усилие пресса, скорость деформации и обратная тяга
- ▶ Высокое качество резания и пробивки отверстий
- ▶ Прочность, хорошо обозримая структура, безопасность эксплуатации, комфорт и удобство обслуживания

Благодаря серии TZP, а также многочисленным опциям и возможностям автоматизирования мы спроектируем подходящее решение для любой области применения.

Обращайтесь к нам!

Технические данные TZP

| Серия TZP | | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 |
|-------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|
| Усилие прессования [кН] | | 3.150 | 4.000 | 5.000 | 6.300 | 8.000 | 10.000 | 12.500 | 16.000 |
| Усилие обратного хода [кН] | | 300 | 350 | 350 | 400 | 500 | 600 | 750 | 1.000 |
| Ход ползуна [мм] | | 800 | 800 | 800 | 800 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.150 |
| Высота просвета, макс. [мм] | | 1.400 | 1.400 | 1.400 | 1.500 | 1.600 | 1.800 | 1.800 | 2.000 |
| Ширина стола [мм] | | 1.400 | 1.400 | 1.500 | 1.600 | 1.700 | 1.800 | 1.800 | 2.000 |
| Глубина стола [мм] | | 1.250 | 1.250 | 1.300 | 1.300 | 1.500 | 1.600 | 1.600 | 1.800 |
| Боковой проход [мм] | | 700 | 700 | 800 | 800 | 800 | 1.000 | 1.000 | 1.000 |
| Высота стола над полом [мм] | | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 | 750 |

| Опции TZP | | 315 | 400 | 500 | 630 | 800 | 1000 | 1250 | 1600 |
|--------------------------------------|--|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Усилие вытяжной гидроподушки [кН] | | 300 | 400 | 400 | 500 | 500 | 630 | 630 | 630 |
| Ход вытяжной гидроподушки [мм] | | 300 | 400 | 400 | 400 | 500 | 500 | 500 | 650 |
| Ширина вытяжной гидроподушки [мм] | | 900 | 1.000 | 1.000 | 1.200 | 1.200 | 1.300 | 1.300 | 1.500 |
| Глубина вытяжной гидроподушки [мм] | | 700 | 800 | 800 | 900 | 900 | 1.000 | 1.000 | 1.200 |

Примерный типовой ряд – адаптация под конкретные требования Заказчика возможна в любой момент

ТЕХНОЛОГИЯ ВЫТЯЖНОЙ ГИДРОПОДУШКИ LASCO

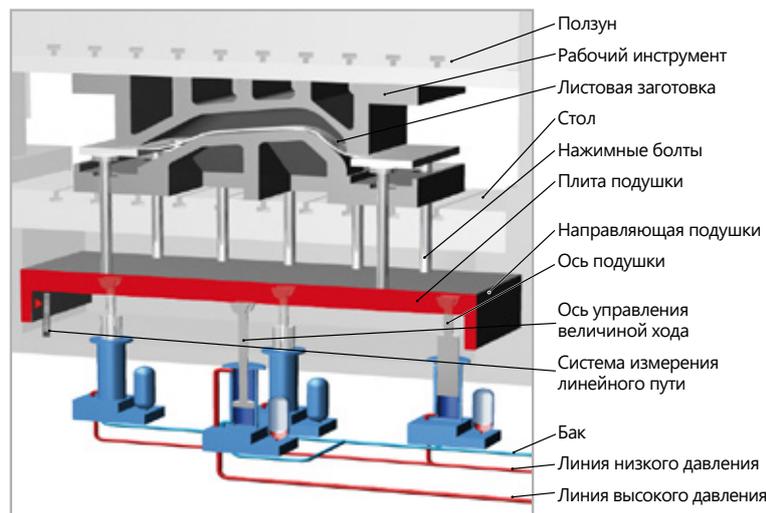
Гидравлические вытяжные гидроподушки используются при изготовлении штампованных деталей и изделий, имеющих сложную форму, в прессах простого действия.



Вытяжной пресс LASCO со схематичным изображением вытяжной гидроподушки.

Мощность достигает от 400 до 8000 кН, ход - от 160 до 300 мм.

В зависимости от конкретных производственных задач используются одно-, двух-, четырех-, а также шестипозиционные гидроподушки.



Схематичное изображение гидравлической многопозиционной гидроподушки.

ПРЕИМУЩЕСТВА ТЕХНОЛОГИИ ВЫТЯЖНОЙ ГИДРОПОДУШКИ

- ▶ Высокая точность приложения усилия, благодаря чему на небольшом монтажном пространстве возможна передача больших усилий
- ▶ Высокая точность усилия подушки за счет регулировки давления или усилия во время процесса формования
- ▶ Варьирование величины развиваемого усилия в зависимости от глубины вытяжки
- ▶ Выброс отштампованной детали в заданном положении, обеспечивающей ее правильную ориентацию для дальнейшей выгрузки
- ▶ Управляемое воздействие на течение материала посредством различных вариантов распределения усилия поджима между активными точками (в случае многопозиционных подушек)
- ▶ Возможность начального ускорения хода гидроподушки с развитием усилия, незначительно превосходящего противодействие в первичной фазе вытяжки, что обеспечивает низкую динамическую нагрузку на подушку и пресс

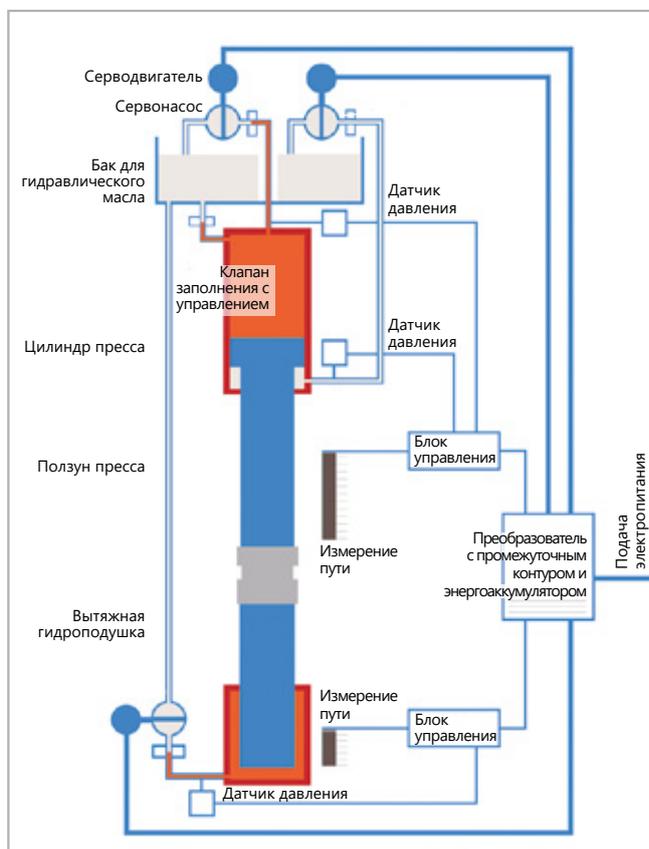
LASCO ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЯМОЙ СЕРВОПРИВОД®

У разработанного компанией LASCO гидравлического прямого сервопривода (LASCO hydraulic servo direct drive®) гидронасос и серводвигатель образуют компактный блок.

Отличная управляемость обеспечивает точные заданные значения крутящего момента, частоты вращения и положения двигателя насоса. Максимальная выгода при оптимальных энергозатратах гарантирована.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИВОДНОЙ СИСТЕМЫ

- ▶ Высокое число тактов/высокая производительность
- ▶ Незначительные потери мощности
- ▶ Максимальная энергоэффективность
- ▶ Незначительная вероятность нарушения работы, износостойкость и удобство обслуживания
- ▶ Гидравлические прессы с сервоприводом имеют КПД > 90 % ($\cos \varphi = 1$)
- ▶ При неработающей установке в состоянии покоя оказываются также и приводные двигатели и насосы
- ▶ Гидравлика работает практически без толчков
- ▶ Многоосевые установки – в особенности с тесно связанными во взаимодействии осями – позволяют надежно управляться
- ▶ Все регулируемые параметры, преобразованные в цифровую форму, могут храниться в памяти и быть задокументированы
- ▶ Упрощение диагностики состояния привода благодаря хорошо обозримой структуре



Схематичное изображение LASCO гидравлического прямого сервопривода®



Отсканируйте сейчас и узнайте больше о LASCO гидравлическом прямом сервоприводе®!

КОНТАКТНЫЕ ДАННЫЕ

ШТАБ-КВАРТИРА

LASCO UMFORMTECHNIK
WERKZEUGMASCHINENFABRIK 

LASCO Umformtechnik GmbH

Hahnweg 139 / 96450 Coburg

DEUTSCHLAND (ГЕРМАНИЯ)

Телефон +49 9561 642-0

Эл. почта lasco@lasco.de

Ваше контактное лицо

Дипл. инж. (ВУЗ)

Йохен Гюннель (Jochen Günnel) /

Начальник отдела сбыта

США

LASCO UMFORMTECHNIK
LASCO ENGINEERING SERVICES 

LASCO Engineering Services L.L.C.

615 Harbor Avenue

Monroe, MI 48162 / USA (США)

Телефон +1 734 241 0094

Эл. почта lasco@lascoUSA.com

КИТАЙ

LASCO UMFORMTECHNIK
拉斯科成形技术有限公司 

LASCO Forming Technology Co.Ltd.

Huateng Tower, Unit 1706A

Jia 302, 3rd Area of Jinsong,

Chaoyang District

100021 BEIJING / P. R. CHINA (КИТАЙ)

Телефон +86 10 8773 0378

Эл. почта lasco.beijing@lasco.de

РОССИЯ

LASCO UMFORMTECHNIK
ЛАСКО УМФОРМТЕХНИК СЕРВИС 

ООО «LASCO Umformtechnik Service»

Добросельская, д. 212, офис 309

600031, Владимир, РОССИЯ

Телефон +7 (492) 2479-314-642-0

Эл. почта lasco@lasco-russia.ru

Издатель:

LASCO Umformtechnik GmbH

Версия 2.0 - 02/23

Авторы иллюстраций:

LASCO Umformtechnik

Hanke Industriedesign

Adobe Stock