



ИНСТРУМЕНТ СИСТЕМЫ

TRUMPF

2019/2020



KETEC Precision Tooling Co. Ltd является одним из крупнейших производителей пробивного и формообразующего инструмента для координатно-пробивных (револьверных) прессов с ЧПУ для Amada, Prima Power, Trumpf, DURMA, Euromac, LVD, Murata Wiedemann, Boschert и других известных марок.

**ТЕРРИТОРИЯ ЗАВОДА ЗАНИМАЕТ
56 000 М²**

**ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР,
ЗАНИМАЮЩИЙ 18 000 М²**

**ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА
ПРОВОДИТСЯ В ЦЕХЕ 1 800 М²**

**КОМПАНИЯ КЕТЕС ПРЕДЪЯВЛЯЕТ ВЫСОКИЕ
ТРЕБОВАНИЯ ПРИ РАБОТЕ С ДИЛЕРАМИ,
И ВЫБРАЛА КОМПАНИЮ BARUS
В КАЧЕСТВЕ ЭКСКЛЮЗИВНОГО
ПРЕДСТАВИТЕЛЯ НА ТЕРРИТОРИИ РОССИИ**

Компания КЕТЕС единственный производитель пробивного инструмента с государственной поддержкой и собственной научной базой в Азии. Территория завода занимает 56 000 м² из них 27 000 м² – производственные помещения, более 1 000 м² – отведено под склад готовой продукции.

Более 17-ти лет тщательных исследований, направленных на улучшение качества выпускаемой продукции, развития технической базы, внедрения в производство инновационных технологий, проведение испытаний новых серий – все это позволило компании КЕТЕС стать одним из лидеров по производству инструмента для точной обработки листа на пробивных прессах с ЧПУ.

Пробивной инструмент представлен следующими системами: Thick Turret, Thin Turret, Murata Wiedemann, Trumpf, Salvagnini и др. Исследовательский центр, занимающий 18 000 м², оснащен координатно-пробивными прессами таких моделей как TRUMPF TRUPUNCH 2020, PRIMA POWER EX5, Murata Wiedemann MOTORUM-2048LT-T, прессами китайского производства, гибочными прессами (RG100, MG-300) и гильотинными ножницами.

Используя существующую базу, технические специалисты и инженеры исследовательского центра разрабатывают наилучшие решения для обработки листового металла, позволяющие создать высококачественный, стойкий инструмент и предлагать доступные цены. Инструмент отправляется заказчиком только после предварительных испытаний и успешного прохождения тестов.

Компанией КЕТЕС разработан и внедрен «Стандарт инструментального производства для координатно-пробивных (револьверных) прессов с ЧПУ» в Китае. На заводе внедрена стандартизированная система производства для всего цикла:

от грубой обработки заготовки до финишной, термической обработка, заточка, полировка. Термическая обработка проводится в цехе 1 800 м², оснащенном современным оборудованием для нанесения покрытий, вакуумными печами термообработки, и др. оборудованием для проведения инструментального и металлографического исследования изделий и тестов на прочность. Все это выступает гарантом высокого качества и отличных рабочих характеристик выпускаемого инструмента. Заточка пуансонов производится на заточных машинах с ЧПУ, которые устраняют мельчайшие огрехи форм, полируя поверхность до зеркального блеска, придавая инструменту идеальные формы. Точность выдерживается до микрона.

В головном офисе завода работают высококлассные специалисты, готовые оказать техническую помощь в решении нестандартной производственной задачи, в подборе инструмента.

Компания КЕТЕС предъявляет высокие требования при работе с дилерами, и выбрала компанию BARUS в качестве эксклюзивного представителя на территории России, в том числе благодаря высокому сервису обслуживания, независимо от формы обращения по телефону или при личном контакте.

На мировом рынке КЕТЕС имеет развитую дилерскую сеть представителей в США, Финляндии, Украине, Польше, Швеции, Германии, Бельгии, Испании, Франции, Италии, России, Индии, Турции. За короткое время КЕТЕС стал узнаваемой маркой по всему миру.



Группа компаний "BARUS" ориентирована на область промышленности, связанной с обработкой листового металла.

Обладая практическими знаниями, богатым опытом работы, всесторонней поддержкой заводов-изготовителей и комплексным видением отрасли, «BARUS» предлагает своим клиентам технологичные и экономически выгодные решения производственных задач.

«BARUS» уделяет значительное внимание качеству взаимодействия с клиентами на всех этапах работы.

Наш инструмент применяется на большинстве координатно-пробивных прессов.

Наша компания предоставляет гарантию на весь инструмент KETEC.

Стандартный инструмент всегда доступен на складе компании «BARUS TOOLS».

Подбор и поставка инструмента для координатно-пробивных – одно из основных направлений для компании «BARUS». Компания «BARUS» соответствует высоким требованиям KETEC, и является лидером поставщиков пробивного и формообразующего инструмента KETEC для координатно-пробивных (револьверных) прессов.

Более 8 лет «BARUS» является эксклюзивным представителем завода KETEC PRECISION TOOLING на территории России. Благодаря эффективному взаимодействию KETEC и «BARUS», клиенты получают индивидуальное технико-коммерческое предложение под задачи конкретного производства с проработкой мельчайших деталей и учетом всех особенностей, а также актуальную информацию о размещенных заказах, сервисную поддержку заказанного инструмента.

Наш инструмент применяется на большинстве координатно-пробивных прессов: (Amada, Prima Power, Durma, Murata Wiedemann, Trumpf, Boschert, LVD, Euromac и др.) и может применяться совместно с популярными сериями инструмента.

В данном каталоге представлен ИНСТРУМЕНТ СИСТЕМЫ THICK TURRET производства KETEC.

Инструмент систем TRUMPF STYLE, MURATA, THIN TURRET, SALVANINI представлен в соответствующих каталогах.

Основные ценности нашей компании – это профессионализм, ответственность, стремление к развитию и честность.

Всегда рады дать более подробную информацию об инструменте KETEC и проконсультировать по подбору необходимого инструмента.



СОДЕРЖАНИЕ

**MULTI-TOOL
STATION**

СТР. 3 - 5

**ФОРМО-
ОБРАЗУЮЩИЙ
ИНСТРУМЕНТ**

СТР. 13 - 19

**ОБРУБНОЙ
ИНСТРУМЕНТ**

СТР. 6 - 7

**ДОПОЛНИ-
ТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

СТР. 20 - 21

**PR-SERIES
QUICK SET**

СТР. 8 - 9

**ФОРМЫ
ИНСТРУМЕНТА**

СТР. 22 - 23

**ПУАНСОН
МАТРИЦА
СЪЕМНИК
HEAVY DUTY**

СТР. 10 - 11

**ГРУППЫ
СТАНКОВ**

СТР. 24

**КАРТРИДЖ
И КОМПЛЕКТУ-
ЮЩИЕ**

СТР. 12



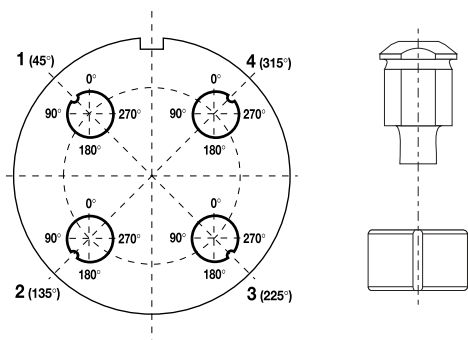
MULTI TOOLS

MULTI TOOL STATION MT 10



- Максимальный диаметр пуансона - 10,5 мм

MULTI TOOL STATION MT 4

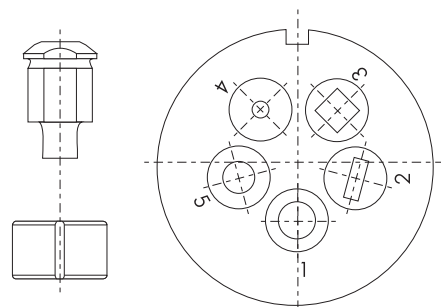


Описание	Артикул
Мультитул в сборе	TM0.A1
Тело (держатель)	TM0.P5
Зубчатое колесо	TM0.P6
Регулировочный ключ	P.DWZ-TKM
Штифт	TM0.P7
Винт	P.M10*35A
Штифт	TM0.P8
Винт	P.M3*8A
Смазочный клапан	P.YB-TKM
Пуансон-вставка	TM0.P9
Матрица мультитул в сборе	TM0.B1
Держатель матрицы	TM0.D9
Щеточный держатель матрицы	TM0.D8
Щеточная вставка	P.MS8
Шарик-вставка	P.GZ-TKM
Винт	P.M6*8F
Съемник	TM0.S1
Пин	P.JX-TKS
Пуансон-вставка	
Круг	TM0.P1RO
Стандартная форма	TM0.P1**
Специальная форма	TM0.P1**
Матрица	
Круг	TM0.D1RO
Стандартная форма	TM0.D1**
Специальная форма	TM0.D1**

Описание	Артикул
Пуансон-вставка	
Круг	TM4.P1RO
Стандартная форма	TM4.P1**
Специальная форма	TM4.P1**
Матрица	
Круг	TM4.D1RO
Стандартная форма	TM4.D1**
Специальная форма	TM4.D1**

Описание	Артикул
Мультитул в сборе	TM5.A1
Тело (держатель)	TM5.P5
Зубчатое колесо	TM5.P6
Регулировочный ключ	P.DWZ-TKM
Штифт	TM0.P7
Винт	P.M10*35A
Штифт	TM0.P8
Винт	P.M3*8A
Смазочный клапан	P.YB-TKM
Пуансон-вставка	TM5.P9
Матрица мультитул в сборе	TM5.B1
Держатель матрицы	TM5.D9
Шарик-вставка	P.GZ-TKM
Винт	P.M6*8F
Съемник	TM5.S1
Пин	P.JX-TKS
Пуансон-вставка	
Круг	TM5.PIRO
Стандартная форма	TM5.P1**
Специальная форма	TM5.P1**
Матрица	
Круг	TM5.D1RO
Стандартная форма	TM5.D1**
Специальная форма	TM5.D1**

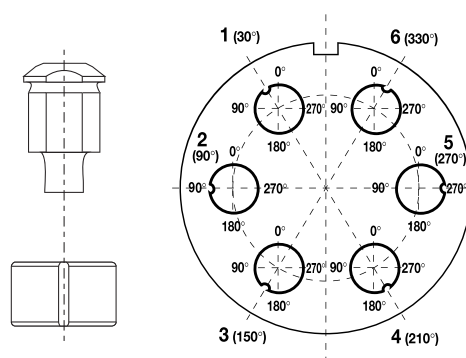
MULTI TOOL STATION MT 5



- Максимальный диаметр пуансона - 16 мм

MULTI TOOL STATION MT 6

Описание	Артикул
Пуансон-вставка	
Круг	TM6.PIRO
Стандартная форма	TM6.P1**
Специальная форма	TM6.P1**
Матрица	
Круг	TM6.D1RO
Стандартная форма	TM6.D1**
Специальная форма	TM6.D1**

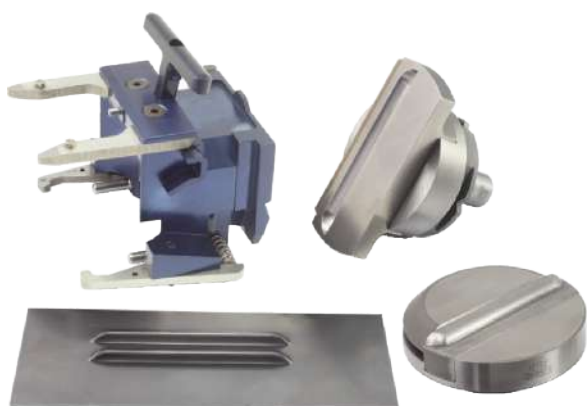


СЕРИЯ FULLY GUIDED



1. Специальный износостойкий обрубной инструмент с системой дополнительного центрирования
2. Максимальная длина - 28 мм, ширина - 1,0 - 1,5 мм
3. Инструмент рекомендуется для работы с тонким листовым металлом (максимальная толщина для стали (M.S.) - 1,5 мм)
4. В комплект входит специальная усиленная матрица

TRUMPF SIZE 5



1. Для станков Trumf группы I
2. Максимальные параметры жалюзи: L= 100 мм, W= 19 мм, H= 6 мм
3. Максимальная толщина: для обычной стали (MS) - 3,0 мм, для нержавеющей стали (SS) - 2,0 мм
5. Для работы необходим специальный картридж системы Trumf Size 5
6. Инструмент системы Trumf Size 5 используется для получения более длинных и широких формовок

ОБРУБНОЙ ИНСТРУМЕНТ

1. Отличное качество реза без заусенцев
2. Не требует последующей операции по удалению заусенцев
3. Диапазон толщин листового металла:
0,5 - 3,0 мм
4. Сменные вставки матриц и обрубные лезвия пуансонов
5. Обеспечивают снижение общих затрат на инструмент



РОЛИКОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

РЕБРО ЖЕСТКОСТИ

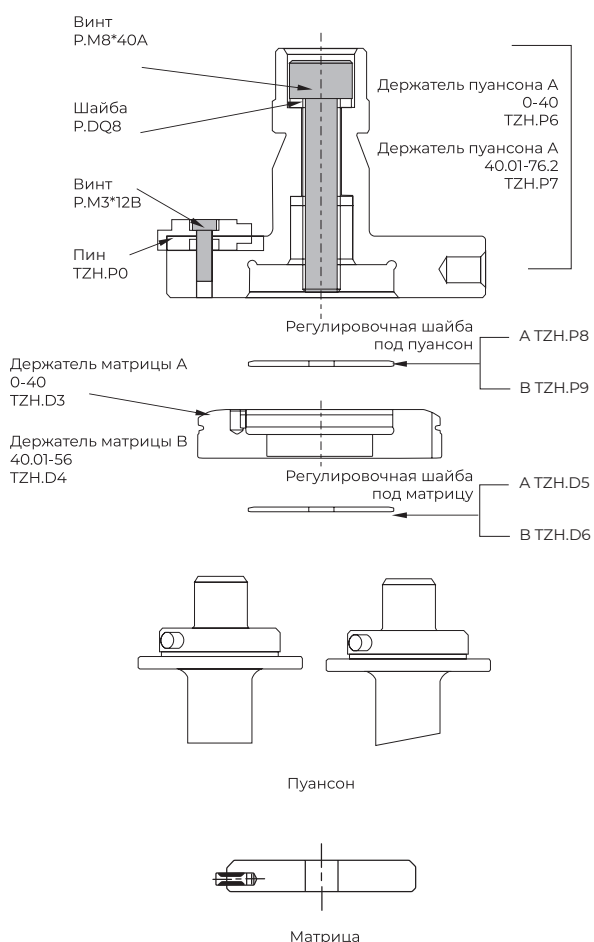
1. Высокая скорость, равная скорости движения стола;
2. Не оставляет следов
3. Сменные ролики
4. Толщины: 0,8 - 2,0 мм.
Высота: 2 - 3 толщины металла
5. Максимальная ширина 12,7 мм

ОТРЕЗНОЙ РОЛИК

1. Высокая скорость, равная скорости движения стола;
2. Не оставляет следов
3. Сменные ролики
4. Толщина:
нержавеющая сталь (SS) 0,8 - 1,5 мм
холоднокатанная сталь (MS) 0,8 - 2,0 мм
алюминий (AL) 0,8 - 2,5 мм



ИНСТРУМЕНТ СЕРИИ RP



Описание	Артикул
Пуансон A1	0.77~30.00
Круг	TZH.P1RO
Стандартная форма	TZH.P1**
Специальная форма	TZH.P1**
Пуансон A2	30.01~40.00
Круг	TZH.P2RO
Стандартная форма	TZH.P2**
Специальная форма	TZH.P2**
Пуансон B1	40.01~56.00
Круг	TZH.P3RO
Стандартная форма	TZH.P3**
Специальная форма	TZH.P3**
Пуансон B2	56.01~66.00
Круг	TZH.P4RO
Стандартная форма	TZH.P4**
Специальная форма	TZH.P4**
Пуансон B3	66.01~76.20
Круг	TZH.P5RO
Стандартная форма	TZH.P5**
Специальная форма	TZH.P5**
Матрица A	(0.77-40)
Круг	TZH.D1RO
Стандартная форма	TZH.D1**
Специальная форма	TZH.D1**
Матрица B	(40.01~56)
Круг	TZH.D2RO
Стандартная форма	TZH.D2**
Специальная форма	TZH.D2**



Описание	Артикул
Держатель вырубного лезвия	TQD.P6
Пин	TQD.P7
Ключ	TQD.P8
Вырубное лезвие А	TQD.P1RE.5/30
Вырубное лезвие В	TQD.P2RE.5/30
Вырубное лезвие В	TQD.P2RE.5/56
Вырубное лезвие В	TQD.P2RE.5/76.2

Описание	Артикул
Держатель матрицы А	TQD.D6
Держатель матрицы А	TQD.D8
Держатель матрицы В	TQD.D7
Держатель матрицы В	TQD.D9
Винт	P.M4*16A
Щетка	P.MS8

Описание	Артикул
Цельное лезвие матрицы А	TQD.D1RE.5/30/**
Раздельное лезвие матрицы А	TQD.D2RE.5/30/**
Цельное лезвие матрицы А	TQD.D1RE.5/56/**
Раздельное лезвие матрицы А	TQD.D2RE.5/56/**
Цельное лезвие матрицы В	TQD.D3RE.5/76.2/**
Раздельное лезвие матрицы В	TQD.D4RE.5/76.2/**

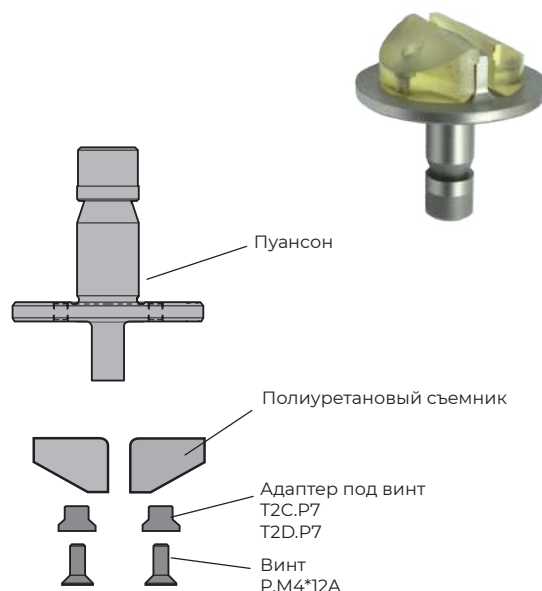
Примечание: Максимальная толщина листа - 3 мм, величина переточки - 1 мм

Вырубной инструмент со сменными вставками

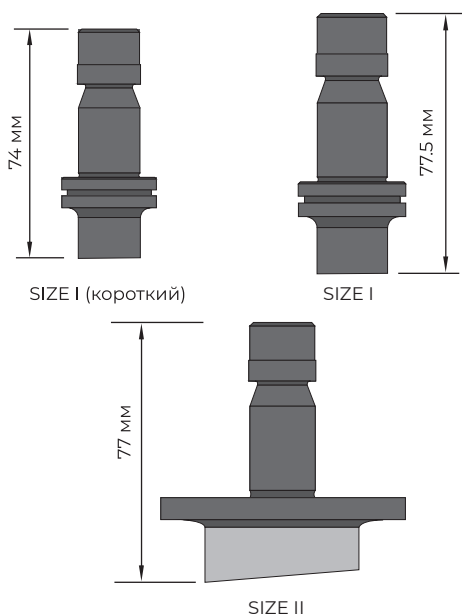


Обрубной инструмент с полиуретановым съемником

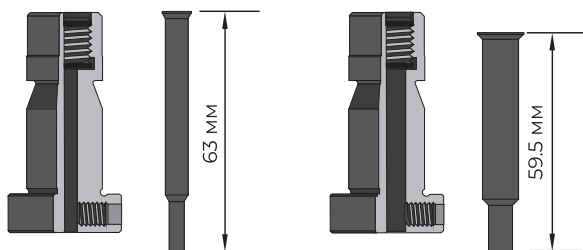
Описание	Артикул
Обрубное лезвие	
SIZE II - 2C	
Пуансон в сборе	T2C.P2RE
Пуансон	T2C.P9RE
П/у съемник	T2C.P8
SIZE II - 2D	
Пуансон в сборе	T2D.P2RE
Пуансон	T2D.P9RE
П/у съемник	T2D.P8



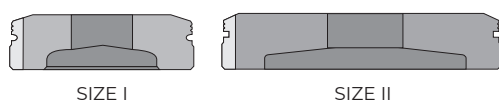
ПУАНСОН (SIZE I - SIZE II)



Держатель пуансонов-вставок (SIZE A0 - SIZE 0B)



МАТРИЦА



Описание	Артикул
SIZE I	10.0-30.0мм [0.39"-1.18"]
Круг (короткий пуансон)	T1X.P1SRO
Стандартная форма (короткий пуансон)	T1X.P1S**
Специальная форма (короткий пуансон)	T1X.P1S**
Круг	T1X.P1IRO
Стандартная форма	T1X.P1**
Специальная форма	T1X.P1**
SIZE II - 2A	30.01~40.0мм [1.19"-1.57"]
Круг	T2A.P1IRO
Стандартная форма	T2A.P1**
Специальная форма	T2A.P1**
SIZE II - 2B	40.01-50.80мм [1.58"-2.00"]
Круг	T2B.P1IRO
Стандартная форма	T2B.P1**
Специальная форма	T2B.P1**
SIZE II - 2C	50.81-60.0мм [2.00"-2.36"]
Круг	T2C.P1IRO
Стандартная форма	T2C.P1**
Специальная форма	T2C.P1**
SIZE II - 2AD	60.01~76.2мм [2.36"-3.00"]
Круг	T2D.P1IRO
Стандартная форма	T2D.P1**
Специальная форма	T2D.P1**

Описание	Артикул
SIZE 0A	0.70~6.0мм [0.03"-0.24"]
Держатель пуансона-вставки	T0A.P9
Пуансон-вставка (короткий пуансон)	T0A.P1SRO
Пуансон-вставка	T0A.P1IRO
SIZE 0B	6.01~10.5мм [0.24"-0.41"]
Держатель пуансона-вставки	T0B.P9
Форма круг (короткий пуансон)	T0B.P1SRO
Стандартная форма (короткий пуансон)	T0B.P1S**
Круг	T0B.P1IRO
Стандартная форма	T0B.P1**

Описание	Артикул
SIZE I	~ 32.00 мм [~ 1.26"]
Круг	T1X.D1IRO
Стандартная форма	T1X.D1**
Специальная форма	T1X.D1**
SIZE II	32.01~76.20мм [1.26"-3.00"]
Круг	T2X.D1IRO
Стандартная форма	T2X.D1**
Специальная форма	T2X.D1**

Описание	Артикул
SIZE I	10.0 ~ 32.00 мм [0.39"~ 1.18"]
Круг	T1X.P2RO
Стандартная форма	T1X.P2**
Специальная форма	T1X.P2**
SIZE II	30.01~42.0мм [1.19"~1.65"]
Круг	T2X.P2RO
Стандартная форма	T2X.P2**
Специальная форма	T2X.P2**

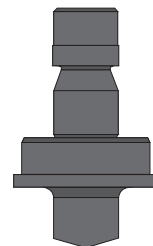
Описание	Артикул
SIZE I	
Круг	T1X.D3RO
Стандартная форма	T1X.D3**
Специальная форма	T1X.D3**
SIZE II	
Круг	T2X.D3RO
Стандартная форма	T2X.D3**
Специальная форма	T2X.D3**

Описание	Артикул
Круг (станки группы H/I)	T1X.S1RO
Форма (станки группы H/I)	T1X.S1**
Круг (станки группы E/F)	T1X.S2RO**
Форма (станки группы E/F)	T2X.S2
Пин для съемника	P.JX-TKS

Описание	Артикул
SIZE I	
0.1	P.DP-T1XD01
0.3	P.DP-T1XD03
0.5	P.DP-T1XD05
9 шт. в комплекте	P.DP-T1XD
SIZE II	
0.1	P.DP-T2XD01
0.3	P.DP-T2XD03
0.5	P.DP-T2XD05
9 шт. в комплекте	P.DP-T2XD

Примечание: Комплект включает в себя 9 подкладок по 3 шт. каждой толщины

HEAVY DUTY



Heavy Duty Плансон



Heavy Duty Матрица

СЪЕМНИК



Регулировочные шайбы под матрицу

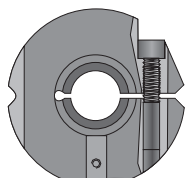


Картридж и комплектующие

Описание	Артикул
Картридж Trumpf	J.DJ-T1000
Юстировочное кольцо	T1X.T1/T2X.T1
Адаптер матриц	T1X.G1
Матричная тарелка	J.MH-T1
≥ 3 sets (C.D)	J.DJ-MH-T1

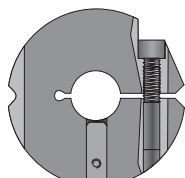


Юстировочное кольцо



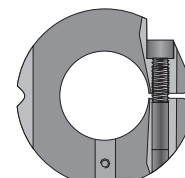
SIZE I Юстировочное кольцо
(E/F/G/H/I)

Описание	Артикул
Юстировочное кольцо	T1X.T1
Шпонка	T1X.T9
Винт	P.M6*35A
Винт	P.M6*12B



SIZE II Юстировочное кольцо
(E/F/G/H/I)

Описание	Артикул
Юстировочное кольцо	T2X.T1
Шпонка	T1X.T9
Винт	P.M6*35A
Винт	P.M6*12B



Юстировочное кольцо
(HD)

Описание	Артикул
Юстировочное кольцо	T3X.T1
Шпонка	T3X.T9
Винт	P.M6*25A
Винт	P.M4*10B

C-RING (Полукольцо)



Модель станка	Артикул
2000, 2020	J.CH-T
1000	J.CH-T1000
3000	J.CH-T3000

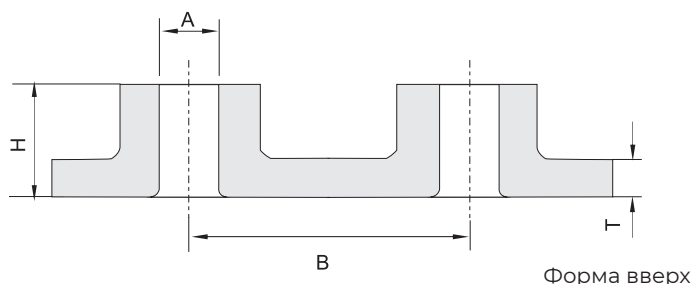


ФОРМООБРАЗУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Ketec имеет богатый опыт в разработке и создании формообразующего инструмента. Для тестирования инструмента в распоряжении Ketec находятся пробивные пресса системы Trumpf.

Технические специалисты Barus всегда готовы оказать профессиональную консультацию при подборе инструмента под задачи вашего производства.

ОТБОРТОВКА ПОД РЕЗЬБУ (ПУКЛЕВКА)



ПРИМЕЧАНИЕ

- Необходима предпробивка
- Выделите время для съема детали с формовки
- Максимальная толщина :
 - 2,0 мм для холоднокатаной стали или алюминия
 - 1 мм для нержавеющей стали
- Высота формовки: максимальная высота должна быть более 3-х шагов резьбы
- Два типа формовки: форма вверх и форма вниз

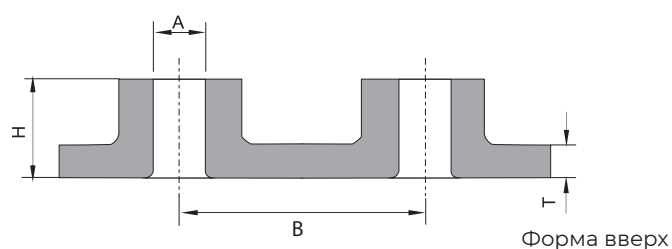
Станок	Материал	A	B	H	T

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ РАЗМЕРОВ ОТВЕРСТИЯ ПРЕДПРОБИВКИ И МАТЕРИАЛОВ

Размер отверстий предпробивки, мм

Холоднокатанная сталь, алюминий								Нержавеющая сталь					
Отбортовка		Толщина листа, Т						Отбортовка		Толщина листа, Т			
Размер	ØA	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,3 (только х/к сталь)	Размер	ØA	0,6	0,8	1,0	1,2
M2.6	2,21	1,3	1,3	1,3	1,6			M2.6	2,21	1,3	1,3	1,3	
M3	2,60	1,3	1,3	1,6	1,6			M3	2,60	1,3	1,3	1,6	1,8
M4	3,40	2,0	2,0	2,0	2,3	2,3	2,5	M4	3,40		2,0	2,0	2,0
M5	4,30		2,3	2,3	2,8	2,8	3,0	M5	4,30			2,3	2,3
M6	5,10			3,0	3,0	3,8	3,8	M6	5,10			3,0	3,0

ОТБОРТОВКА

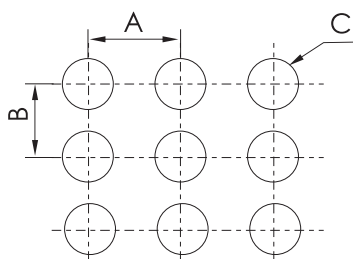


Станок	Материал	A	B	H	T



ПРИМЕЧАНИЕ

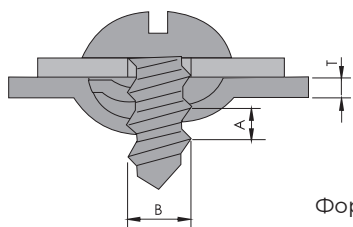
- Необходима предпробивка
- Выделите время для съема детали с формовки
- Максимальная высота: $H \geq 2T$
- Два типа формовки: форма вверх и форма вниз
- Максимальная толщина:
 - Сталь 2,3 мм
 - Аллюминий 2,0 мм
 - Нерж. сталь 1,2 мм



Станок	Материал	A	B	C	T

ПРИМЕЧАНИЕ

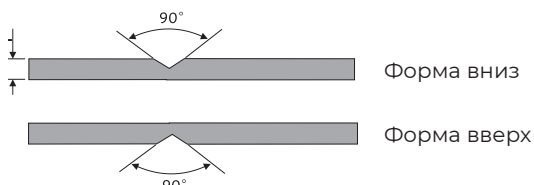
- Расстояние между отверстиями должно быть более 3,2 мм или 2T
- SIZE II Артикул: T.2X.DK



Форма вверх

ПРИМЕЧАНИЕ

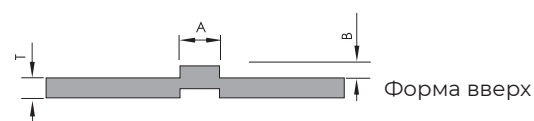
- Два типа исполнения: форма вверх и форма вниз
- Толщина: 0,5мм ~ 1,2 мм
- SIZE II Артикул:
Форма вверх: T.2S.LW
Форма вниз: T.2X.LW



Станок	Материал	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Запрещается использование без заготовки металлического листа
- Контролируйте глубину погружения инструмента высотой пуансона
- Два типа исполнения: форма вверх и форма вниз
- Угол: 90°, максимальная толщина 6,0 мм



ПРИМЕЧАНИЕ

- Максимальный размер B равен 0,6 от толщины листа
- Два типа: форма вверх и форма вниз

Станок	Материал	A	B	T

КЛАСТЕР



ФОРМА РЕЗЬБЫ



Станок	Материал	A	B	T

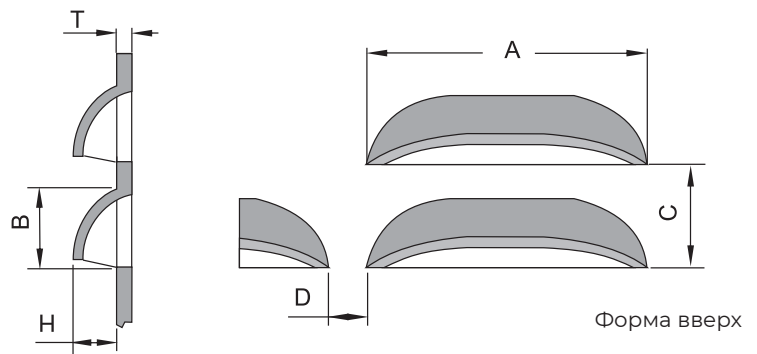
КЕРН



ПОЛОВИНА СДВИГА

Станок	Материал	A	B	T

ЗАКРЫТЫЕ ЖАЛЮЗИ

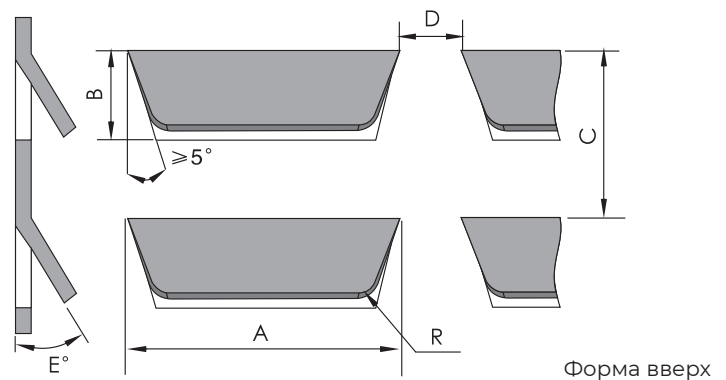


ПРИМЕЧАНИЕ

- Оснастка изготавливается под определенную толщину
- Примите во внимание направление движения листа металла
- Между операциями формовки необходима пауза для высвобождения листа
- Регулировка высоты производится без помощи регулировочных шайб
- Только форма вверх: Артикул T.2S.BY

Станок	Материал	A	B	C	D	H	T

ОТКРЫТЫЕ ЖАЛЮЗИ

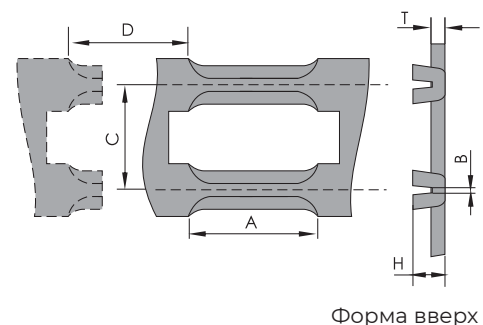


ПРИМЕЧАНИЕ

- Оснастка изготавливается под определенную толщину
- Примите во внимание направление движения листа металла
- Между операциями формовки необходима пауза для высвобождения листа
- Регулировка высоты производится без помощи регулировочных шайб
- Только форма вверх

Станок	Материал	A	B	C	D	E	T	R

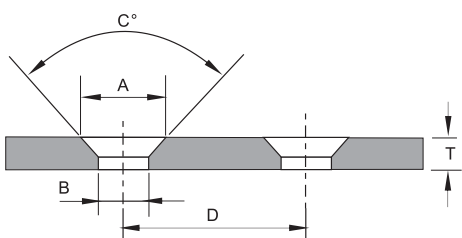
ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАТ



ПРИМЕЧАНИЕ

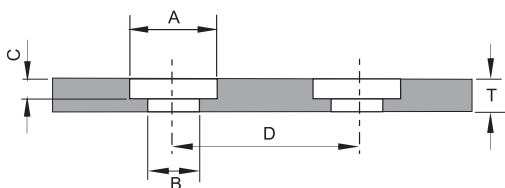
- Оснастка изготавливается под определенную толщину
- Между операциями формовки необходима пауза для высвобождения листа.
- Регулировка длины производится без помощи регулировочных шайб, сменные вставки
- Высота формы должна быть $H \leq 2T$

Станок	Материал	A	B	C	D	H	T



Форма вниз

Станок	Материал	A	B	C	D	T

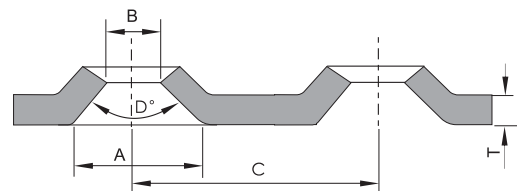


Форма вниз

Станок	Материал	A	B	C	D	T

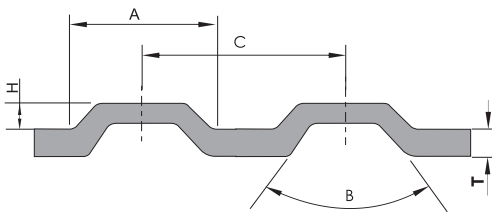
ПРИМЕЧАНИЕ

- Необходима предпробивка
- Изменяйте размер отверстия, чтобы получить различную глубину
- Два типа: форма вверх и форма вниз
- Минимальная толщина $T \geq 1,0$ мм



ПРИМЕЧАНИЕ

- Необходима предпробивка
- Только форма вверх



Станок	Материал	A	B	C	H	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Необходимо избегать зажимов листа и пробитых отверстий
- Форма выдавки: круглая или в виде стандартной формы (квадрат, прямоугольник, треугольник и т.п.)
- Два типа исполнения: форма вверх и форма вниз

ЗЕНКОВКА



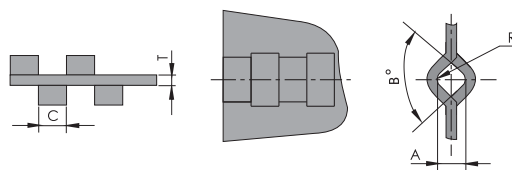
ВЫДАВКА С ЗЕНКОВКОЙ



ВЫДАВКА



МОНТАЖНОЕ ГНЕЗДО

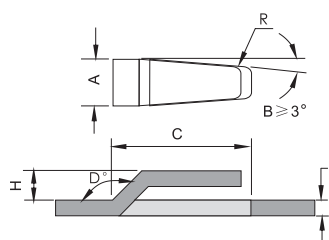


Станок	Материал	A	B	C	R	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Угол «В» стандартный 90°

КРЮЧОК



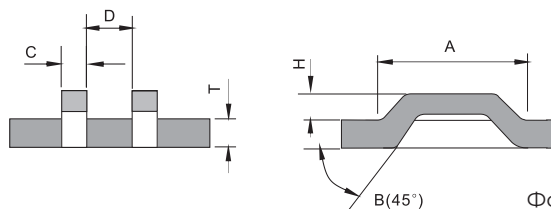
Форма вверх

Станок	Материал	A	B	C	D	R	H	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Оснастка изготавливается для конкретной толщины листа металл
- Между операциями формовки необходима пауза для высвобождения листа

МОСТИК



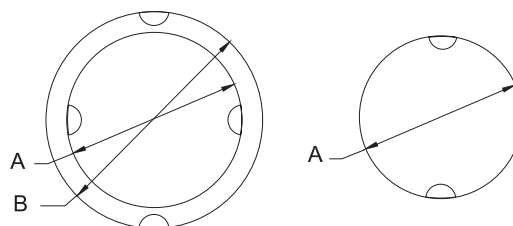
Форма вверх

Станок	Материал	A	B	C	D	H	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Возможные конструктивные исполнения: одинарный и двойной мостик
- Два типа формовки: форма вверх и форма вниз
- Ширина мостика C должна быть не менее двух толщин обрабатываемого листа и не менее 1,8 мм

ВЫБИВКА

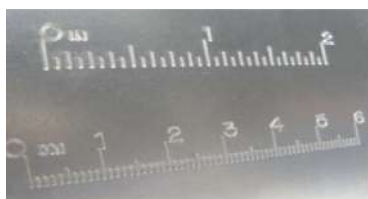


Форма вверх

Станок	Материал	A	B	H	T

ПРИМЕЧАНИЕ

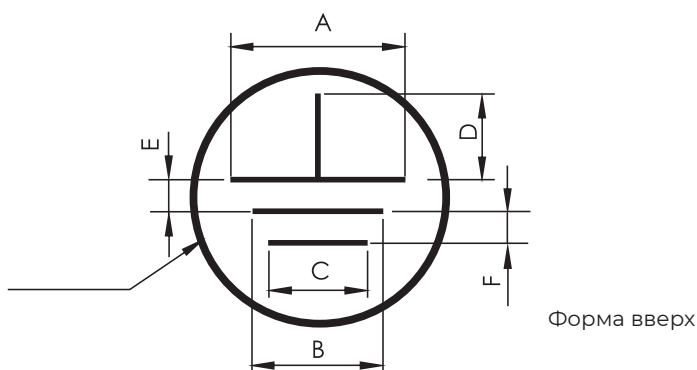
- Используется только для малых толщин листа
- Сменные вставки



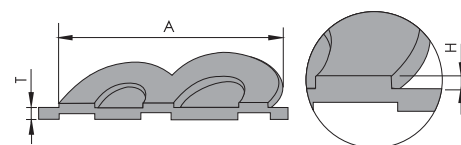
МАРКЕР

ПРИМЕЧАНИЕ

- Запрещается использование без заготовки металлического листа
- Конфигурация рисунка задается ЧПУ станка
- Только форма вниз



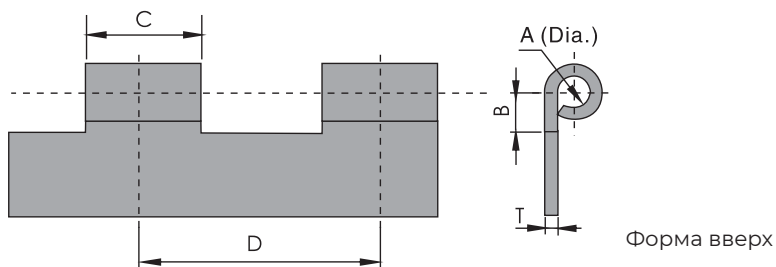
ШТАМП (ЗНАК ЗАЗЕМЛЕНИЯ)



Станок	Материал	A	B	C	D	E	G (ширина)	H (глубина)

ПРИМЕЧАНИЕ

- Запрещается использование без заготовки металлического листа
- Контролируйте глубину погружения инструмента высотой пуансона
- Два типа исполнения: форма вверх и форма вниз



ПЕТЛЯ



Станок	Материал	A	B	C	D	H	T

ПРИМЕЧАНИЕ

- Оснастка изготавливается под определенную толщину
- Только форма вверх
- Необходима предпробивка
- Первый шаг – подгибка, второй – формование петли
- $T \leq 2$ мм (х/к сталь), $T \leq 1,5$ мм (нержавеющая сталь)



BARUS GRINDER PRO
Станок для регламентной заточки инструмента



BARUS GRINDER PRO

Станок для регламентной заточки инструмента

Применение станка позволит Вашему предприятию значительно сократить затраты на приобретение новых пуансонов и матриц.

С помощью станка можно устранять даже глубокие сколы. Это становится возможным благодаря тому, что шлифовка производится кругом из кубического нитрида бора на керамической связке.

Такой круг хорошо показывает себя и при регламентной переточке.

Работа на станке BARUS GRINDER PRO решает вопрос с переточкой пуансонов и матриц, так как этот станок надежен, функционален и удобен в работе.

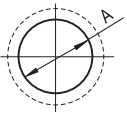
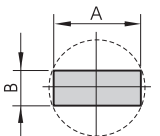
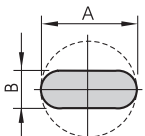
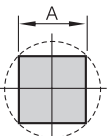
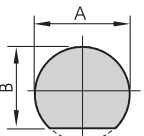
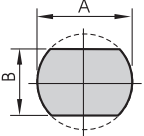
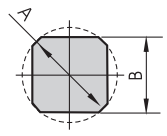
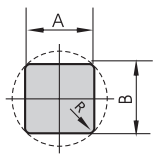
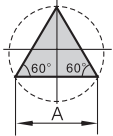
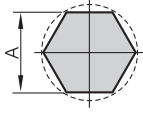
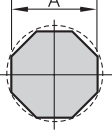
ПОЧЕМУ СТОИТ ВЫБРАТЬ СТАНОК BARUS GRINDER PRO?

1. Станок обеспечивает безупречное качество шлифовки. Применяя его, Вы сможете быстро и качественно восстанавливать пробивной инструмент, возвращая пуансонам и матрицам первоначальные технические характеристики.
2. Станок может использоваться для заточки пуансонов и матриц, предназначенных для координатно-пробивных прессов с различными инструментальными системами, включая Thick Turret, Thin Turret, Trumpf, Murata, Multitool. Кроме того, станок подходит для шлифовки пуансонов и матриц вырубных штампов диаметром до 180 мм.
3. Станок прост в управлении, имеет интуитивно понятное ЧПУ собственной разработки. Программа станка содержит предустановленные режимы под диаметр инструментов. Оператор задает только глубину съема и может проверить качество подточки прямо во время шлифования. Использование станка не требует специальных навыков. Вам не придется тратить время и деньги на то, чтобы обучить своих сотрудников пользоваться станком Barus Grinder Pro.
4. Исполнения станка: автоматическое и полу-автоматическое.
5. Станок работает в нескольких режимах. Это дает возможность настраивать его в зависимости от размера инструмента и характера его износа.
6. Станок мобилен и не требует специальных технических условий. Он имеет удобную зону подсветки и удобный доступ к патрону.
7. Станок обеспечивает высокое качество, скорость и точность шлифовки.
8. Чтобы инструмент не перегревался, во время подточки на него подается СОЖ (смазочно-охлаждающая жидкость). Она так же вымывает частицы абразива и металлическую крошку из зоны обработки.
9. Оператору не придется отвлекаться от работы и менять СОЖ — она автоматически фильтруется и подается в отсек для СОЖ.
10. Комплектующие и расходные материалы для станка, а также все узлы всегда в наличии на складе.
11. Гарантийное обслуживание в течение 1 года.

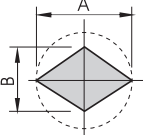
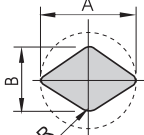
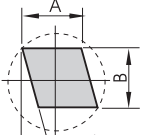
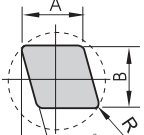
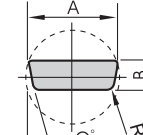
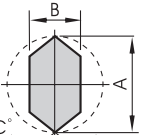
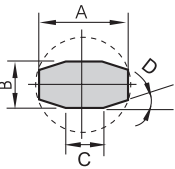
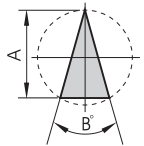
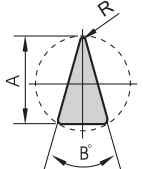
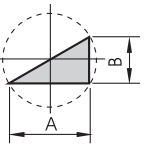
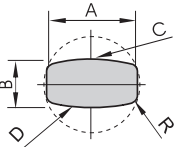
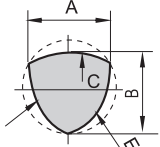
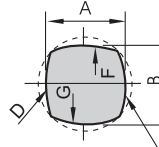
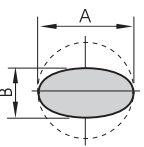
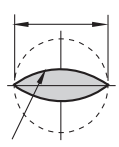
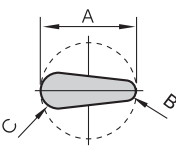
ФОРМЫ ИНСТРУМЕНТА

Для несимметричных форм указывать расположение ПИН обязательно.

СТАНДАРТНЫЕ ФОРМЫ

					
Код	RO	RE	OB	SQ	SD
Название	Round	Rectangle	Oblong	Square	Single D
Размер	A	B/A	B/A	A	B/A
					
DD	QD	QR	ET	HX	OT
Double D	Quad D	Quad R	Equilateral Triangle	Hexagon	Octagon
B/A	B/A	B/A/R	A	A	A

ТИПОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФОРМЫ

ГРУППА А							
	Код	A0	A1	A2	A3	A4	A5
	Название	Diamond	Diamond	Diamond	Diamond	Cable Connector	Six Edges
	Размер	B/A	B/A/R	B/A/C	B/A/C/R	B/A/C/R	B/A/C
							
	A6	A7	A8	A9			
	Eight Edges	Triangle	Triangle w/R	Triangle			
	C/B/A/D	B/A	A/B/R	B/A			
ГРУППА В							
	Код	B0	B1	B2	B3	B4	B5
	Название	Double R	Tri-R	Quad-R	Ellipse	Football	Key Hole
	Размер	B/A/C/D/R	B/A/C/D/E	B/A/D/E/F/G	B/A/C/R	A/B	A/B/C

Для несимметричных форм указывать расположение ПИН обязательно.

ФОРМЫ ИНСТРУМЕНТА

ГРУППА С						
Код	C0	C1	C2	C3	C4	C5
Название	Key Way	Key Way	Key Way	Key Way	Key Way	Key Way
Размер	C/B/A	C/B/A	C/B/A	C/B/A	C/B/A	C/B/A
	C6	C7				
	Key Way	Micro-joint				
	C/B/A/D	B/A				
ГРУППА D						
Код	D0	D1	D2	D3	D4	D5
Название	Triangle w/R	One way radius	Four way radius	Four way radius	H w/radius	H shape
Размер	A/B/C/R	B/A/R	A/R	A/B/C/D/E/F	D/C/B/A	D/C/B/A
ГРУППА E F						
Код	E0	E1	E2	E3	E4	E5
Название	Four radius	Banana	Banana	Connector	Connector	Connector
Размер	A/B/C/D/E	A/C/D/R	B/C/A	D/B/C/A/R	D/B/A/C/F/R	D/B/C/A/R
	E6	E7	E8	F0	F1	F2
	Key Hole	Key Hole	Key Hole	Key Hole	Key Hole	Key Hole
	C/A/B	C/A/B	C/A/B	C/A/B	C/A/B	C/A/B
	F3	F4	F5	F6	F7	F8
	Key Hole	T shape	T shape	Cross	Cross	Cross
	B//A	D/C/B/A	D/C/A/B	C/B/D/A	B/A/D	B/A/C/D/R

ГРУППЫ СТАНКОВ

A	B	C	D	E	
CN 700 CN 900 CN 701 CN901	CN 901E CN 902 CS 75 CS 75.2	CN 1200S CN 1200A CS 20 CS 20A MP 25 MP 25D	TRUMA TIC 20 20A 202M	SUNIMA T400	
				TRUMA TIC 150K 151K 152K 180K 180.2K 180KD 180LK 180.2LK	TRUMA TIC 202K 225K 235K 300K 300LK 300PK 400K
F	G	H	I	S	
150W 152W 180W 180.2W 180R 180LW 180.2LW ELX/SWIFT 185 240 240R 250 260R	TRUMA TIC 20AW 202W 300W 300LW 300PW 300TOP 400W	TRUMA TIC 500R 200R 190R 600L	TRUMA TIC 2000R 2010R 2020R 3000-1300R 3000-1600R 5000R 6000R 1000R	MINIMA TIC 100 TRUMA TIC 120R 160R	

ДЛЯ ЗАМЕТОК

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

194044, Россия,
г. Санкт-Петербург,
Б. Сампсониевский пр., д. 30,
корп. 2, лит. А

www.barus-t.ru

+7 (812) 449-18-88
+7 (812) 449-39-38

МОСКВА

107023, Россия,
г. Москва,
ул. Большая Семеновская,
д. 40, стр. 1, оф. 609

info@barus-t.ru

+7 (499) 951-82-88