



Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ



GKBSZ.RU



О КОМПАНИИ

Группа компаний «Балаковский станкостроительный завод» (ГК «БСЗ») является полноценным партнером компаний ООО «ПТП» и ООО «ПТВЭД» известных на рынке производства автозапчастей и сырья.

Благодаря богатому опыту в производстве РТИ, литье полимеров под давлением и металлообработке возникла необходимость организовать производство промышленного оборудования для собственных нужд и в дальнейшем для нужд других предприятий.

Идеей создания производства в России стали, как потребности рынка и мировые тенденции, так и создание надежного и эффективного в использовании оборудования, с гарантией соответствия заявленным характеристикам.

Многолетнее сотрудничество с европейскими и китайскими крупнейшими брендами оборудования для переработки силиконов, резины и металлов, а также собственный опыт эксплуатации такого оборудования, позволяет понимать требования и желания российских производителей, которые используют аналогичное оборудование.

На данный момент оборудование OEM изготавливается на заводах-партнерах, расположенных в Китае, под контролем ГК «БСЗ» и в соответствии с требованиями ТУ.

Поэтому, поставляемое оборудование является уже адаптированным под условия и требования российских заказчиков, включающих:

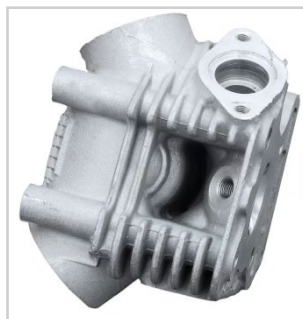
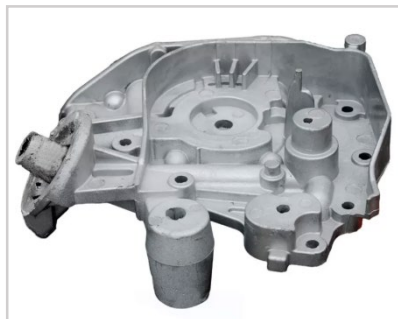
- полностью русифицированное программное обеспечение
- инструкции на русском языке
- обучение специалистов заказчика квалифицированными сотрудниками

ГК «БСЗ».

Также ГК «БСЗ» обладает собственным производством готовой продукции и предлагает к поставке широкий спектр изделий из резин, полиуретана, силикона и других материалов.



**ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИТЬЕВАЯ МАШИНА
НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ТОЧНОГО ЛИТЬЯ
АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ. BSZ-LPCM-J**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Более высокие механические свойства, на 10% выше, чем при гравитационном литье;
- Можно поместить песчаный сердечник или другой металлический материал в форму;
- Не имеет литника. Размер литника 10-20% от общего веса, при гравитационном литье литник составляет 40-60% от общего веса;
- Простота автоматизации, хорошая повторяемость продукта, низкая трудоемкость;
- Улучшается гладкость поверхности отливки;
- Низкий показатель брака – менее 5%;
- Низкие инвестиционные затраты, не ограниченные размером изделия.

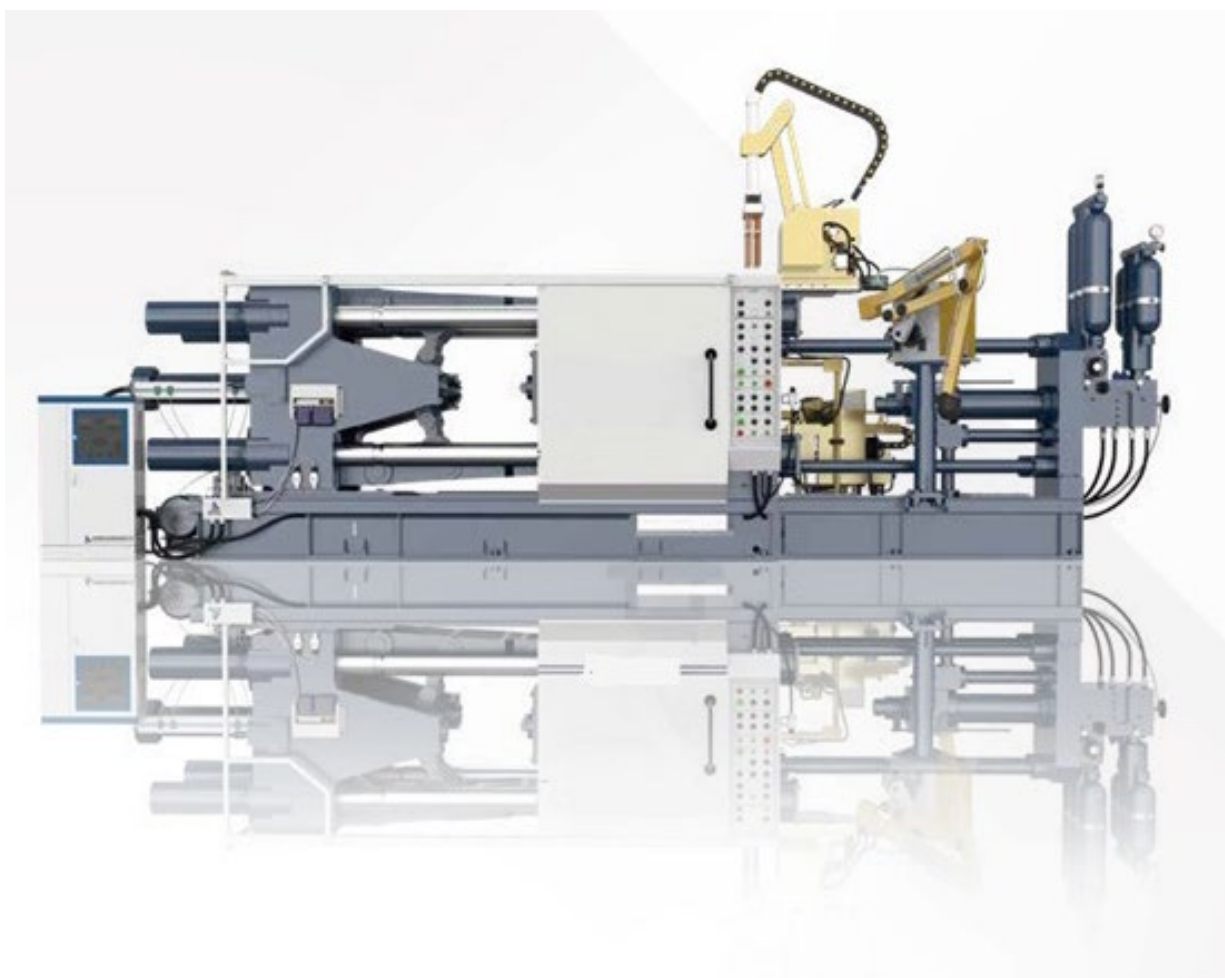
ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Мощность	кВт	60
Материал		углеродистая сталь
Управление		ПЛК Siemens и сенсорный экран
Напряжение	В	380
Вместимость печи	кг	200/300/500/800/1000/1500
Качество литья		термическая обработка T6
Минимальный размер формы для установки	мм	1000x900x500
Контрольный вес машины для подъема	т	160
Емкость бака	л	4700
Разновидность печи для выдержки		тип тигля или ванны для расплава (опционально)
Гидравлическая система		обычная или сервосистема (опционально)
Система охлаждения		8, 10 или 16 каналов
Конструкция защитного замка		опция
Система управления		автоматическая и ручная
Размеры (Д * Ш * В)	мм	4685x5000x5360
Вес	т	25

РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Запчасти для автомобилей и мотоциклов;
- Электроприборы;
- Рабочие колеса вентиляторов;
- Насосное оборудование;
- Клапаны.



**ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ
В ХОЛОДНОЙ КАМЕРЕ. BSZ-160T**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Литье под высоким давлением обеспечивает высокоточный контроль замеров, что обеспечивает стабильное качество продукции.
- Подходит для изготовления крупногабаритных деталей и изделий с высокими требованиями к размеру и структуре.
- Благодаря закрытой камере для литья под давлением происходит уменьшение пор и усадочной пористости.
- Машина для литья под давлением с холодной камерой может точно контролировать температуру в камере литья под давлением, чтобы обеспечить поддержание подходящей температуры расплавленного металла при впрыске в форму.
- Надежная система впрыска обеспечивает стабильность и однородность материала во время процесса инъекции.
- Система быстрого охлаждения.
- Контроль потребления энергии в процессе производства.
- Передовая система автоматизации.

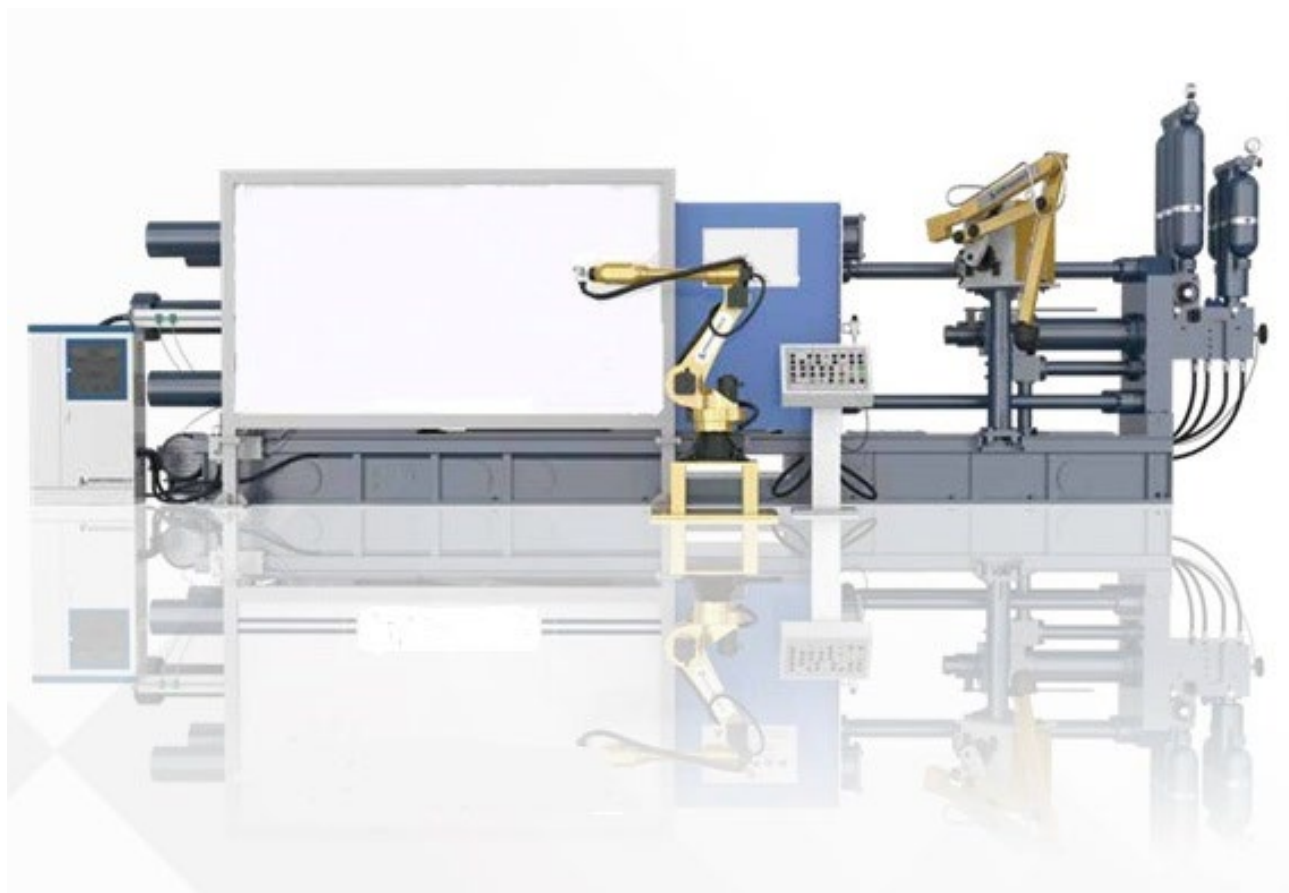
РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Запчасти для автомобилей
- Литье под давлением ЗС
- Литье радиаторных батарей
- под давлением
- Светодиодные светильники

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	1600
	Ход раскрытия	мм	360
	Толщина формы (минимальная-максимальная)	мм	200 – 550
	Внутреннее расстояния между колоннами	мм	440*440
	Ход выталкивания	мм	80
	Сила выталкивания	кН	100
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	0, -140
	Усилие инъекции	кН	180
	Ход подачи материала	мм	320
	Диаметр штока	мм	Ø40, Ø50, Ø60
	Объем подачи (алюминий)	кг	1,5
	Давление литья (усиление)	мПа	143/92/64
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см ²	400
	Вход инжекционного поршня	мм	120
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	110
Высота фланца камеры высокого давления	мм	10	
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	мПа	12
	Мощность двигателя	кВт	11
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	5.2*1.5*2.05
	Контрольный вес машины для подъема	т	45327
	Емкость бака	л	500



**МАШИНА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ В ХОЛОДНОЙ
КАМЕРЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОСВЕТИТЕЛЬНЫХ
ПРИБОРОВ. BSZ-1000T**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Высокоточное проектирование и изготовление пресс-форм.
- Машина для литья под давлением корпусов светодиодных ламп оснащена оптимизированной системой впрыска, которая может достичь высокой скорости и равномерного заполнения расплавом, чтобы гарантировать гладкую поверхность продукта и отсутствие пузырьков.
- Эффективная система охлаждения.
- Автоматизированная система управления для обеспечения производственных процессов, включая автоматическую обработку материалов, инъекцию, охлаждение и формование.
- Энергосберегающая конструкция, оптимизированные системы нагрева и охлаждения.
- Высокая производительность и адаптивность под производственные потребности различных моделей и спецификаций светодиодов.

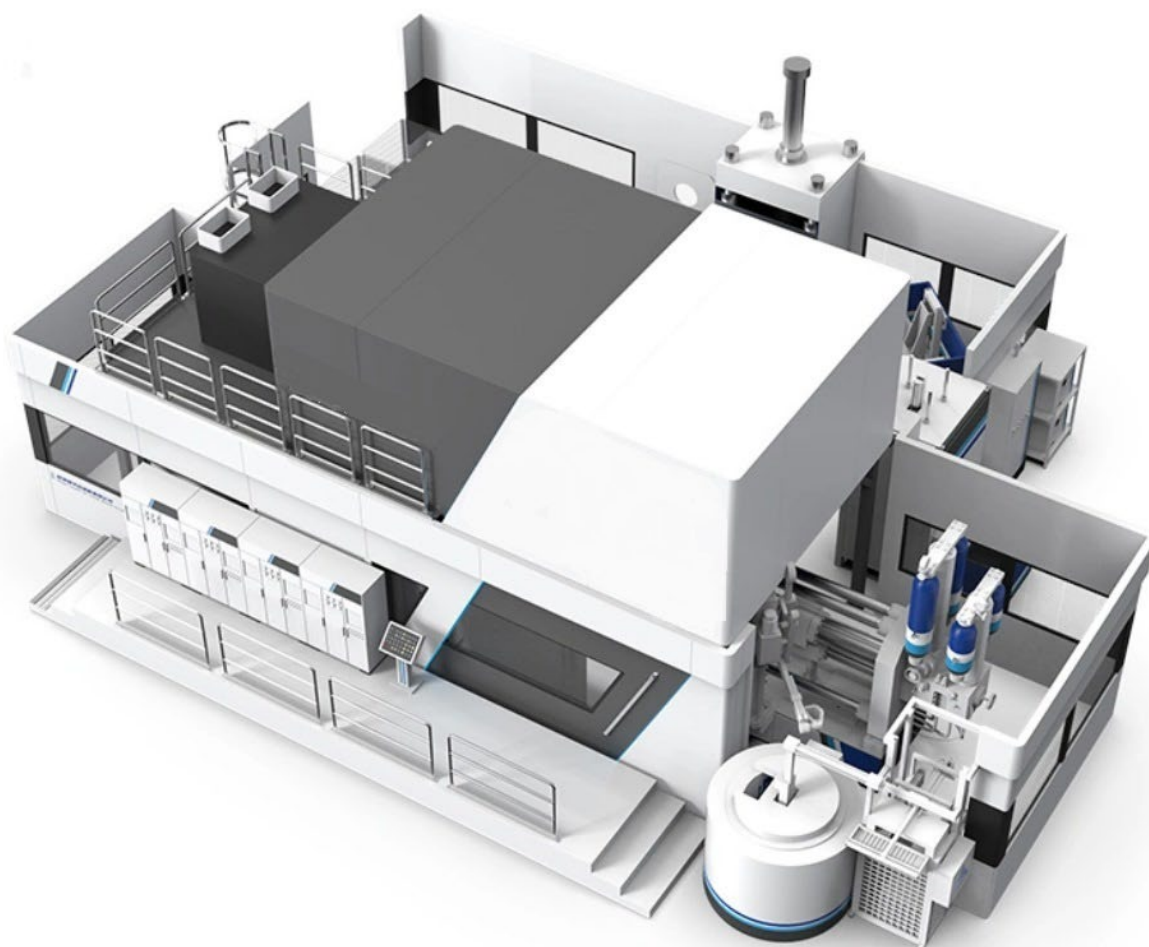
	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	10000
	Ход раскрытия	мм	880
	Толщина формы (минимальная-максимальная)	мм	450 – 1150
	Внутреннее расстояния между колоннами	мм	1030*1030
	Ход выталкивания	мм	200
	Сила выталкивания	кН	500
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	0, -300
	Усилие инъекции	кН	882
	Ход подачи материала	мм	800
	Диаметр штока	мм	Ø90 – Ø120
	Объем подачи (алюминий)	кг	17
	Давление литья (усиление)	мПа	138.6/78
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см ²	2500
	Вход инжекционного поршня	мм	300
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	240
Высота фланца камеры высокого давления	мм	20	
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	мПа	16
	Мощность двигателя	кВт	45
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	9.3*3.9*4
	Контрольный вес машины для подъема	т	70
	Емкость бака	л	2000

РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Лампы из литого алюминия (люстры, настенные бра, настольные лампы и др.) с высокой коррозионной стойкостью;
- Наружные светильники (садовые, уличные фонари) для суровых погодных условий;
- Декоративные осветительные приборы;
- Промышленное освещение (долговечные промышленные светильники для складов и цехов).



**АВТОМАТИЧЕСКАЯ БОЛЬШАЯ МАШИНА ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПОД ДАВЛЕНИЕМ В ХОЛОДНОЙ КАМЕРЕ
ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА. BSZ 2500T**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Высококачественная система впрыска под высоким давлением;
- Удобный горизонтальный дизайн конструкции (вход в рабочую зону сбоку или сверху для замены формы, очистки и технического обслуживания);
- Усовершенствованная система охлаждения - контроль скорости охлаждения отливки для обеспечения однородной зернистой структуры продукта;
- Точная система управления (скорость впрыска, давление, температура и др.);
- Высокая эффективность и высокая стабильность;
- Надежная система безопасности, включая устройства аварийной остановки, защитные экраны, световые завесы безопасности, обеспечивающие остановку во время работы;
- Широкий спектр применения - подходит для обработки отливок из алюминиевых сплавов различных форм и размеров и может широко использоваться в производстве деталей для автомобилей, аэрокосмической промышленности.

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	25000
	Ход раскрытия	мм	1500
	Толщина формы (минимальная-максимальная)	мм	800 – 1800
	Внутреннее расстояния между колоннами	мм	1500*1500
	Ход выталкивания	мм	300
	Сила выталкивания	кН	750
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	-200, -400
	Усилие инъекции	кН	1800
	Ход подачи материала	мм	1050
	Диаметр штока	мм	Ø140 – Ø180
	Объем подачи (алюминий)	кг	50
	Давление литья (усиление)	мПа	110/66
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см ²	6250
	Вход инжекционного поршня	мм	450
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	280
	Высота фланца камеры высокого давления	мм	30
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	мПа	16
	Мощность двигателя	кВт	75*2
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	14.7*5*5
	Контрольный вес машины для подъема	т	160
	Емкость бака	л	4700

РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

- Запчасти для автомобилей;
- Литье под давлением ЗС;
- Детали для аэрокосмической промышленности;
- Детали для электронных изделий.

ХОЛОДНОКАМЕРНОЕ ЛИТЬЕ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ. СЕРИЯ BSZ-HPDC

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	BSZ-120U	BSZ-130S	BSZ-160G	BSZ-160S	BSZ-180T	BSZ-200T
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	1400	1450	1600	1600	1800	2000
	Ход раскрытия	мм	350	350	360	380	380	380
	Толщина формы (мин.-макс.)	мм	200-500	200-500	200-550	200-550	200-550	200-550
	Внутреннее расстояние между колоннами	мм	420*420	429*429	440*440	460*460	480*450	480*480
	Ход выталкивания	мм	80	85	80	85	80	80
	Сила выталкивания	кН	100	108	100	108	110	110
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	0, -100	0, -100	0, -140	0, -140	0, -140	0, -140
	Усилие инъекции	кН	180	220	180	270	270	270
	Ход подачи материала	мм	320	320	320	340	350	350
	Диаметр штока	мм	40-60	40-60	40-60	40-60	50-70	50-70
	Объем подачи (алюминий)	кг	1.3	1.6	1.5	1.8	2.4	2.4
	Давление литья (усиление)	мПа	143/92/64	175/112/77	143/92/64	214/137/95	112/78/57	135/93
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см2	350	362	400	400	450	500
	Вход инжекционного поршня	мм	120	115	120	110	130	135
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	110	110	110	110	110	110
Высота фланца камеры высокого давления	мм	10	10	10	10	10	10	
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	мПа	12	12	12	14	14	14
	Мощность двигателя	кВт	11	11	11	11	11	11
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	4.6*1.2*1.5	4.6*1.2*1.5	5.2*1.5*2.05	5.5*1.5*2.35	5.22*1.5*2.35	5.32*1.6*2.35
	Контрольный вес машины для подъема	т	4.5	4.5	5.2	6	6.7	7.5
	Емкость бака	л	300	480	500	520	600	600

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	BSZ-220T	BSZ-280T	BSZ-300T	BSZ-330T	BSZ-350T	BSZ-400T
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	2200	2800	3000	3300	3500	4000
	Ход раскрытия	мм	400	460	460	460	520	550
	Толщина формы (мин.-макс.)	мм	200-600	250-650	250-700	250-750	250-750	300-750
	Внутреннее расстояние между колоннами	мм	510*510	560*560	570*570	600*600	620*620	670*670
	Ход выталкивания	мм	90	100	100	110	110	130
	Сила выталкивания	кН	120	110	150	160	160	200
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	0, -140	0, -160	0, -160	0, -160	0, -175	0, -175
	Усилие инъекции	кН	270	330	350	360	410	415
	Ход подачи материала	мм	370	380	410	480	480	570
	Диаметр штока	мм	40-70	50-70	50-70	50-80	60-80	60-80
	Объем подачи (алюминий)	кг	2.8	3	3.2	3.8	4.5	4.8
	Давление литья (усиление)	мПа	152/106/77	168/116/85	143/99/73	184/127/96	145/106/81	148/109/83
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см2	550	700	720	865	875	1000
	Вход инжекционного поршня	мм	140	140	140	180	180	210
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	110	110	110	110	110	110
Высота фланца камеры высокого давления	мм	10	10	10	10	10	10	
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	мПа	14	14	14	14	14	16
	Мощность двигателя	кВт	11	15	15	18,5	18,5	22
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	5.8*1.6*2.4	6.4*1.7*2.8	6.6*1.85*2.8	6.8*1.8*2.7	6.7*1.9*2.88	7*2*2.87
	Контрольный вес машины для подъема	т	8.5	12	12.5	14.5	15	16
	Емкость бака	л	600	650	700	800	810	820

ХОЛОДНОКАМЕРНОЕ ЛИТЬЕ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ. СЕРИЯ BSZ-HPDC

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	BSZ-450T	BSZ-500T	BSZ-630T	BSZ-650T	BSZ-700T	BSZ-800T
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	4500	5000	6300	6500	7000	8000
	Ход раскрытия	мм	580	580	650	650	720	760
	Толщина формы (мин.-макс.)	мм	320–800	350–850	350–850	350–900	350–900	400–950
	Внутреннее расстояние между колоннами	мм	760*660	760*760	750*750	810*810	860*860	910*910
	Ход выталкивания	мм	120	140	150	160	160	180
Инжекционный блок	Сила выталкивания	кН	240	250	315	315	315	315
	Положение инъекции	мм	0, -220	0, -220	0, -250	0, -250	0, -250	0, -250
	Усилие инъекции	кН	450	480	590	590	590	680
	Ход подачи материала	мм	580	580	600	650	700	760
	Диаметр штока	мм	70-90	70-90	70-90	80-100	80-100	80-100
	Объем подачи (алюминий)	кг	6.9	7	7.2	10	10	11.2
	Давление литья (усиление)	МПа	135/117/92	175/200/250	153/117/92	123/79	117/92/75	135/106/86
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см2	1250	1250	1575	1525	1750	2000
	Вход инжекционного поршня	мм	250	250	250	280	250	295
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	130	130	130	165	165	200
Дополнительные данные	Высота фланца камеры высокого давления	мм	15	15	15	15	15	20
	Максимальное рабочее давление	МПа	14	14	14	14	14	14
	Мощность двигателя	кВт	22	22	30	30	30	30
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	7.7*2.1*3.1	7.75*2.28*3.14	8*2.2*3	8*2.1*3.1	8.4*2.5*3	8.7*2.5*3
	Контрольный вес машины для подъема	т	20	22	25	30	32	38
Емкость бака	л	1000	1000	1050	1100	1100	1300	

	ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	BSZ-900T	BSZ-1000T	BSZ-1250T	BSZ-1600T	BSZ-2000T	BSZ-2500T
Узел смыкания	Усилие смыкания	кН	9000	10000	12500	16000	20000	25000
	Ход раскрытия	мм	800	880	1000	1200	1400	1500
	Толщина формы (мин.-макс.)	мм	400–1000	450–1150	450–1180	500–1400	650–1600	800–1800
	Внутреннее расстояние между колоннами	мм	960*960	1030*1030	1100*1100	1250*1250	1350*1350	1500*1500
	Ход выталкивания	мм	190	200	200	250	300	300
	Сила выталкивания	кН	360	500	570	570	650	750
Инжекционный блок	Положение инъекции	мм	0, -250	0, -300	-160, -320	-175, -350	-175, -350	-200, -400
	Усилие инъекции	кН	775	882	1075	1298	1510	1800
	Ход подачи материала	мм	760	800	880	930	960	1050
	Диаметр штока	мм	80-110	90-120	100-140	110-150	130-170	140-180
	Объем подачи (алюминий)	кг	13.5	17	25.4	30.8	40	50
	Давление литья (усиление)	МПа	154/121/81	138.6/78	137/70	174/32.3	113/66	110/66
	Максимальная площадь литья (40 Мпа)	см2	2250	2500	3125	4000	5000	6250
	Вход инжекционного поршня	мм	300	300	320	360	400	450
	Диаметр фланца камеры высокого давления	мм	200	240	240	260	260	280
	Высота фланца камеры высокого давления	мм	20	20	25	30	30	30
Дополнительные данные	Максимальное рабочее давление	МПа	14	16	16	16	16	16
	Мощность двигателя	кВт	30	45	30*2	37*2	55*3	75*2
	Внешние размеры (длина-ширина-высота)	м	8.7*2.5*3	9.3*3.9*4	11.3*4.3*4.5	12.2*4.7*4.6	13.5*4.7*4.8	14.7*5*5
	Контрольный вес машины для подъема	т	45	70	80	95	120	160
	Емкость бака	л	1500	2000	3000	3000	3600	4700

① Использование импортных магнестрикционных линеек для точного контроля процесса открытия и закрытия формы

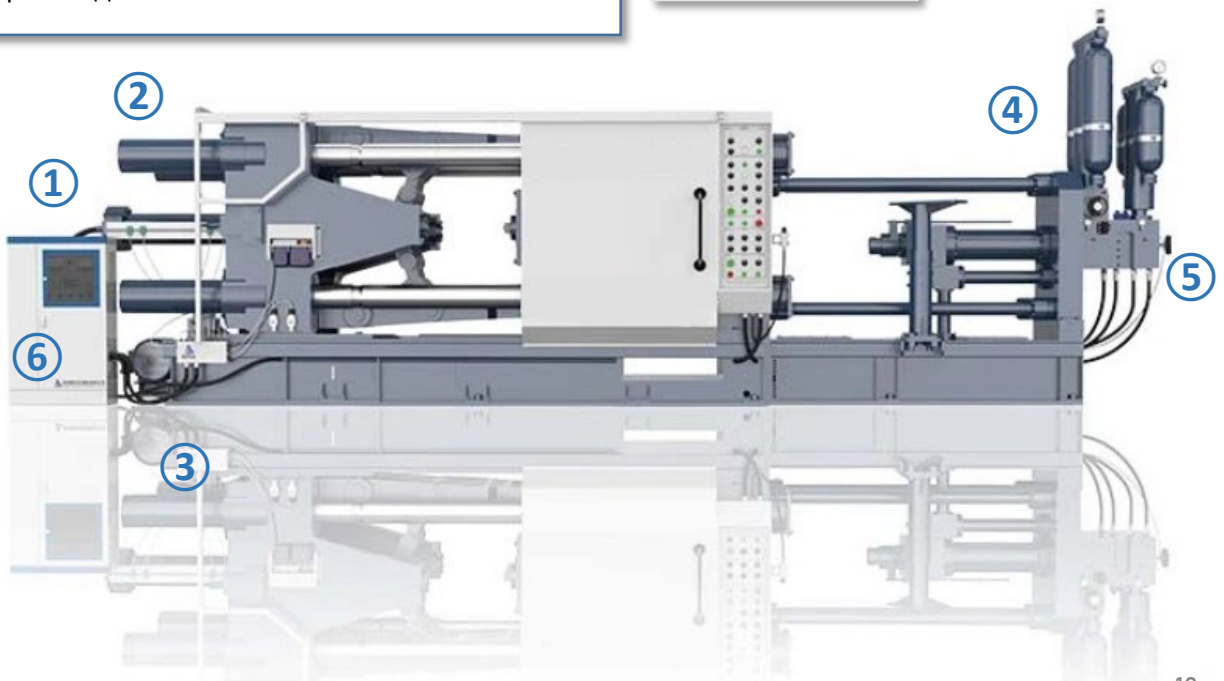
② Использование гидравлического двигателя для регулировки толщины формы с помощью привода зубчатого колеса

③ Гидравлическая система использует японское гидравлическое оборудование YUKEN, обеспечивающее управление скоростью и функцию защиты от низкого давления при закрытии формы

④ Независимый быстрый аккумулятор повышения давления

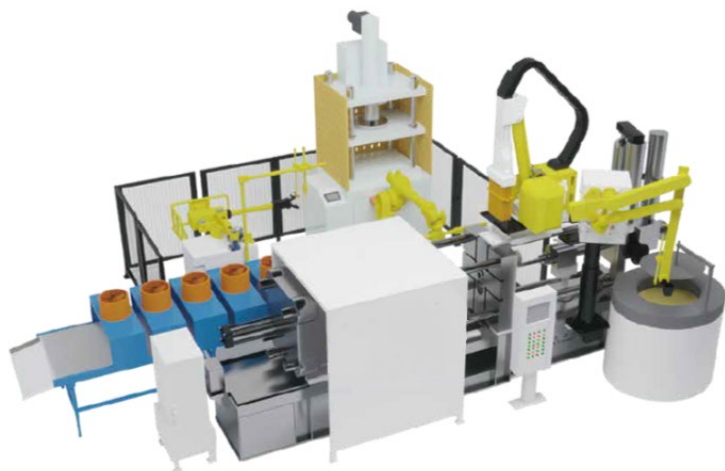
⑤ Опциональная система управления полузамкнутого (полностью замкнутого) контура для увеличения точности литья под давлением с высоким соотношением цена/качество

⑥ Продвинутое электрическое управление, интеграция периферийного оборудования автоматического манипулятора. Система с отдельным расположением слабого и сильного тока обладает сильной способностью противодействовать помехам.





АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА ЛИТЬЯ



Регулировка температуры



Терморегулятор

Схема обработки продукции



Обрезчик краев

Схема распыления



Стандартная форсунка



Формирующая форсунка

Схема компрессора



Компрессор



Интегрированный план по сбору и распылению



Робот для сбора и распыления



Зажим для сбора и распыления

План плавления металла



Электropечь



Газовая печь



Промышленная металлургическая печь

Другое оборудование



Гранулятор



Чиллер



Дозатор



Конвейер



СХЕМА КОМПОНОВКИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ ИНТЕГРАЦИИ ЛИТЕЙНЫЙ БЛОК



ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ БЛОК





АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ. СЕРВОПРИВОДЫ. СЕРИЯ BSZ



ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Возможно однократное действие, а также подсоединение к машинам для литья под давлением или машинам распыления для полного автоматического процесса производства;
- Можно выбрать функцию ожидания рычага впереди, чтобы ускорить скорость захвата, увеличить скорость производства готовой продукции и сократить время, а также увеличить выпуск готовой продукции в день на примерно на 20-30%;
- Регулировка скорости перемещения рычага вперед и назад;
- Опция добавления автоматического устройства для подъема рычага, которое может быть подключено к штамповочной машине для автоматического удаления облоя и сокращения затрат рабочей силы;
- Схема управления ПЛК и функция отображения кода неисправности для удобства в техническом обслуживании;
- Длительный срок службы;
- Высокопрочная двухкомпонентная эмалевая поверхность, сертификат IP67;
- Усовершенствованная автоматизированная роботизированная литниковая система обеспечивает точность 99% +%;
- Непрерывная подача расплавленного металлического раствора из печи в загрузочный стакан.



СЕРИЯ СЕРВОПРИВОДОВ ДЛЯ РАСПЛАВА

Параметр/Модель	BSZ-2	BSZ-4	BSZ-6
Тип машины литья под давлением	125Т-400 т	500Т-900 т	1100 т -1600 т
Максимальный объем подачи расплава	5 кг	10 кг	30 кг
Точность подачи расплава	+/-1%	+/-1%	+/-1%
Скорость подачи расплава	макс. 5-8 сек	Макс. 6-10 сек	Макс. 8-15 сек
Внутренний диаметр ковша	Мин. 300-480 мм	Мин. 400-600 мм	Мин. 500-800 мм
Глубина зачерпывания расплава	Макс. 350 мм	Макс. 350-450 мм	Макс. 500 мм
Источник питания для привода манипулятора	1500 Вт 4Р	2000 Вт 4Р	2500 Вт 4Р
Источник питания для привода ковша	750 Вт 4Р	1000 Вт 4Р	1500 Вт 4Р
Электропитание	2φ-380В 50-60 Гц		
Емкость источника питания	1.5 кВА		
Система управления	Автоматизированная система управления		

СЕРИЯ СЕРВОПРИВОДОВ ДЛЯ РАСПЫЛЕНИЯ

Параметр/Модель	BSZ-2	BSZ-4	BSZ-6
Тип машины литья под давлением	125Т-400 т	500Т-900 т	1100 т -1600 т
Регулировка толщины формы	±250 мм	±350 мм	±400 мм
Электропитание	380 В / 50 Гц	380 В /50 Гц	380 В /50 Гц
Время подъема	1.2 сек	2.0 сек	2.5 сек
Мощность сервомотора	1.5 кВт	1.5 кВт	2.3 кВт
Форма распыления головки распылителя	Два уровня по модулю движения		
Количество сопел на подвижной форме	6	10	14
Количество сопел на фиксированной форме	6	10	14
Внешний размер головки распылителя	260*180*220	390*180*220	520*180*220
Система управления	Автоматизированная система управления		

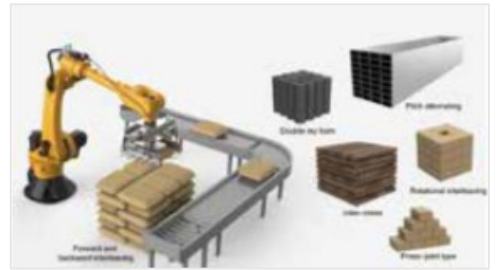
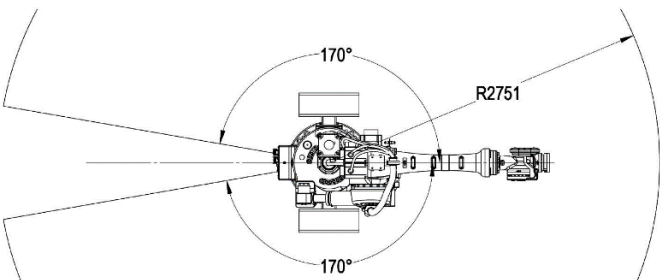
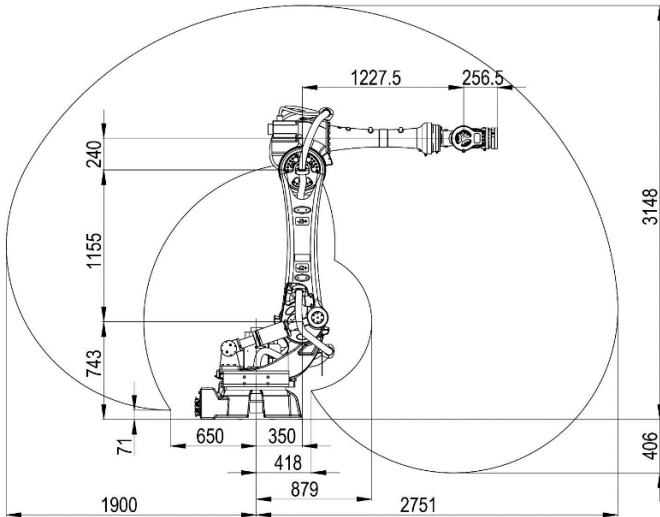
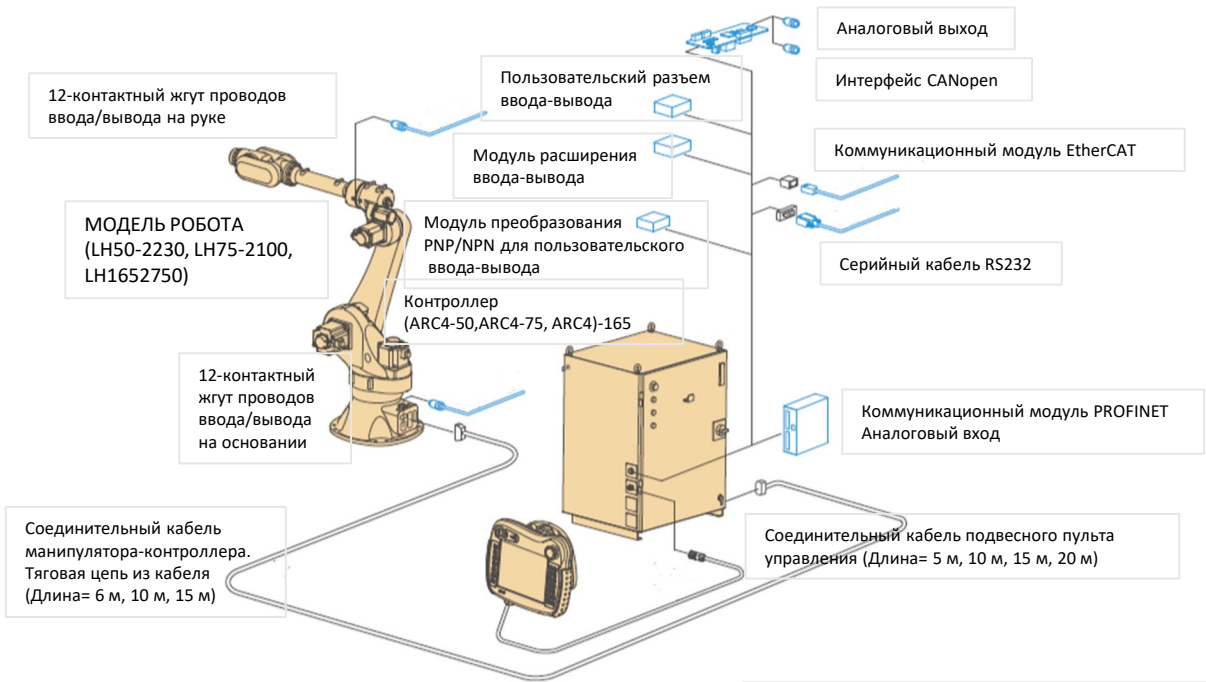
СЕРИЯ СЕРВОПРИВОДОВ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ

Параметр/Модель	BSZ-2	BSZ-4	BSZ-6
Тип машины литья под давлением	125Т-400 т	500Т-900 т	1100 т -1600 т
Диаметр рукоятки	40-90 мм	60-120 мм	70-130 мм
Сила извлечения	68 кгс/см ²	98 кгс/см ²	150 кгс/см ²
Регулируемое расстояние в направлении силы извлечения	200-250 мм	350-400 мм	500 мм
Сила руки	680-900 кгс/см ²	1000-1100 кгс/см ²	1450 кгс/см ²
Источник воздушного давления	4-6.5 кгс/м ²	4-6.5 кгс/м ²	4-6.5 кгс/м ²
Воздушный интерфейс	PT3/8"	PT3/8"	PT1/2"
Рабочая нагрузка	3-4 кг	6-8 кг	12-15 кг
Метод крепления	Стационарный	Напольный	Напольный
Мощность сервомотора	0.85 кВт -2.3 кВт		
Система управления	Автоматизированная система управления		

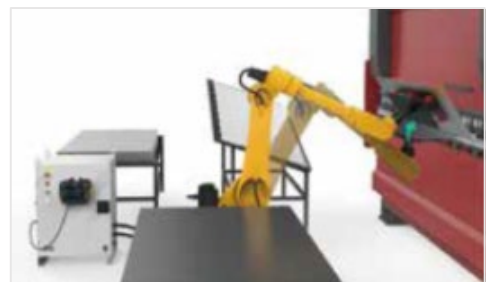
МОДЕЛЬ		BSZ 206-2000	BSZ 506-2230
Количество осей		6	6
Нагрузка		20 кг	50 кг
Основной корпус робота (Манипулятор)	Вес	280 кг	550 кг
	Максимальный радиус действия	2000 мм	2238 мм
Точность позиционирования	Точность повторного позиционирования	±0.03 мм	±0.06 мм
Уровень защиты IP		IP54 (Рука (запястье): IP67)	IP54 (Рука (запястье): IP67)
Способ установки		На полу / стене / потолке	На полу
Диапазон движения	Ось 1 вращение	-170°/+170°	-185°/+185°
	Ось 2 рука	-95°/+155°	-75°/+145°
	Ось 3 рука	-95°/+170°	-120°/+170°
	Ось 4 запястье	-185°/+185°	-350°/+350°
	Ось 5 изгиб	-135°/+135°	-120°/+120°
	Ось 6 поворот	-400°/+400°	-360°/+360°
Скорость вращения	Ось 1 вращение	175°/с	180°/с
	Ось 2 рука	175°/с	180°/с
	Ось 3 рука	170°/с	180°/с
	Ось 4 запястье	355°/с	260°/с
	Ось 5 изгиб	355°/с	255°/с
	Ось 6 поворот	600°/с	370°/с
Контроллеры		LH-20	LH-50
Требования к монтажу	<p>Температура окружающей среды: 0~45°C Влажность: при постоянной температуре до 95%, без конденсата Допустимая высота: высота над уровнем моря в нормальных условиях работы не должна превышать 1000 метров (в диапазоне высот от 1000 до 4000 метров, работа оборудования должна быть ограничена) Не должно быть коррозионных, воспламеняющихся или взрывоопасных газов</p>		

МОДЕЛЬ		BSZ 75-2100	BSZ 165-2750
Количество осей		6	6
Нагрузка		75 кг	165 кг
Основной корпус робота (Манипулятор)	Вес	530 кг	1200 кг
	Максимальный радиус действия	2112 мм	2750 мм
Точность позиционирования	Точность повторного позиционирования	±0.06 мм	±0.1 мм
Уровень защиты IP		IP54 (Рука (запястье): IP67)	IP54 (Рука (запястье): IP67)
Способ установки		На полу	На полу
Диапазон движения	Ось 1 вращение	-170°/+170°	-170°/+170°
	Ось 2 рука	-75°/+145°	-60°/+85°
	Ось 3 рука	-120°/+170°	-120°/+155°
	Ось 4 запястье	-350°/+350°	-360°/+360°
	Ось 5 изгиб	-120°/+120°	-125°/+125°
	Ось 6 поворот	-360°/+360°	-360°/+360°
Скорость вращения	Ось 1 вращение	177°/с	125°/с
	Ось 2 рука	178°/с	113°/с
	Ось 3 рука	173°/с	125°/с
	Ось 4 запястье	260°/с	180°/с
	Ось 5 изгиб	255°/с	175°/с
	Ось 6 поворот	370°/с	280°/с
Контроллеры		LH-75	LH-165
Требования к монтажу	<p>Температура окружающей среды: 0~45°C Влажность: при постоянной температуре до 95%, без конденсата Допустимая высота: высота над уровнем моря в нормальных условиях работы не должна превышать 1000 метров (в диапазоне высот от 1000 до 4000 метров, работа оборудования должна быть ограничена) Не должно быть коррозионных, воспламеняющихся или взрывоопасных газов</p>		

ДИАГРАММА ДЕТАЛЕЙ И ПАРАМЕТРОВ РОБОТА



Множество комплексных функций по укладке в поддоны



Укладка в листогиб



Машина для литья под давлением с мягким поплавком



ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.
BSZ-80NC, BSZ-03-03DC





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Роликовые направляющие для заготовок;
- Оборудование состоит из ручной материальной рамы, механизма подачи, основного механизма резки, механизма транспортировки готовой продукции, механизма вращения диска, механизма штамповки, гидравлической системы, защитного кожуха и т.д.;
- Система управления с PLC и HMI;
- Электрошкаф с уровнем защиты IP54.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BSZ-80NC	BSZ-03-03DC
Максимальное сечение распила	мм	φ50 ~ 80	340x400
Режущая способность пилы (высота и глубина горловины)	мм	φ50 ~ 80	340x400
Общий вес заготовки из алюминиевого сплава	т	1	0,5
Рабочий ход	мм	1000	340
Способ поставки: серводвигатель (ход перемещения)	мм	φ50 ~ 80	340
Мощность главного двигателя, кВт	кВт	11	15
Мощность серводвигателя	кВт	0,75	0,75
Мощность двигателя пилы	кВт	18	5,5
Мощность серводвигателя ножа	кВт	0,75	0,75
Технические характеристики пильного диска (ДхШхТ)	мм	φ400*3.2	7420x19x0,9
Характеристики пилы для распила	мм	φ50 ~ 80	340x400
Диаметр колеса пилы	мм	н/а	Ф420 *2
Скорость ленточной пилы (преобразование частоты вращения)	м/мин	500-1600	300 ~1600
Частота вращения пилы	об/мин	500-3000	н/а
Скорость пильной ленты (регулировка частоты)	м/мин	н/а	500-3000
Точность плоскости пиления	мм	<±1.5	±1
Область распила круглой пилы (длина в ширину)	мм	φ50 ~ 80	340x400
область распила пилы (толщина стенки)	мм	φ50 ~ 80	340
Скорость подачи	мм/мин	0-90	0-6000
Точность размера и длины распила	мм	<±0.5	±0.2
Размер сырья	мм	1000	340x400
Максимальная длина подачи	мм	1000	400
Максимальная ширина распила	мм	φ80	340
Габариты наружного стола (ШхДхВ)	мм	3880x8250x3052	2080x1050x3322
Рабочая нагрузка стола	т	1	0,5
Напряжение	В	380В / 220 В± 10	380 В / 220 В ± 10
Частота	Гц	50 Гц±2.	50 Гц±2.
Площадь рабочей платформы	мм	3880x8250x3052	500x500
Эффективное расстояние перемещения	мм	1000	500



ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.
BSZ-06-06T, BSZ-1325NC





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Оборудование состоит из неподвижной рамы, высокоскоростной трансмиссии, верхнего и нижнего направляющего блока полотна пилы, гидравлической системы натяжения, подвижного стола, сервопривода подающего ножа, системы охлаждения и смазки пильной ленты и смазка, защита безопасности, электрическая система управления и т.д.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BSZ-06-06T	BSZ-1325NC
Максимальное сечение распила	мм	600x590	2500 x 1300
Режущая способность пилы (высота и глубина горловины)	мм	600x590	100 x 1300
Общий вес заготовки из алюминиевого сплава	т	н/д	5
Рабочий ход	мм	н/д	2500
Способ поставки: серводвигатель (ход перемещения)	мм	н/д	2500
Мощность главного двигателя, кВт	кВт	7,5	5,5
Мощность серводвигателя	кВт	н/д	1.5
Мощность двигателя пилы	кВт	11	10
Мощность серводвигателя ножа	кВт	н/д	1.5
Технические характеристики пильного диска (ДхШхТ)	мм	5385x34x1,1	Ф405
Характеристики пилы для распила	мм	600x590	2500 x 1300x100
Диаметр колеса пилы	мм	Ф630 *2	н/д
Скорость ленточной пилы (преобразование частоты вращения)	м/мин	500-1600	500-1600
Частота вращения пилы	об/мин	н/д	3000
Скорость пильной ленты (регулировка частоты)	м/мин	500-1600	н/д
Точность плоскости пиления	мм	±1	±0.5°
Область распила круглой пилы (длина в ширину)	мм	600x590	2500 x 1300
область распила пилы (толщина стенки)	мм	590	≤100
Скорость подачи	мм/мин	0-3000	0-6000
Точность размера и длины распила	мм	н/д	0~1
Размер сырья	мм	н/д	1300x2500
Максимальная длина подачи	мм	н/д	2500
Максимальная ширина распила	мм	590	1300
Габариты наружного стола (ШхДхВ)	мм	1557x1074x2464	4027x5890x2100
Рабочая нагрузка стола	т	2	5
Напряжение	В	380 В / 220 В ± 10	380 В / 220 В ± 10
Частота	Гц	50 Гц±2.	50 Гц±2.
Площадь рабочей платформы	мм	900x900	2500 x 1300
Эффективное расстояние перемещения	мм	н/д	2500



**ВЫСОКОСКОРОСТНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА.
BSZ-06-06УС, BSZ-06-06F**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Редактируемый контроллер (ПЛК) для управления технологическим процессом и программируемый человеко-машинный интерфейс для ввода параметров производственного процесса, с настройкой параметров;
- Информация о неисправностях и другие функции;
- Механизм натяжения пильного полотна состоит из направляющей для натяжения, скользящего блока, цилиндра перемещения и можно мгновенно проверить функцию защиты от обрыва ленты.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BSZ-06-06YC	BSZ-06-06F
Максимальное сечение распила	мм	900x600	600x590
Режущая способность пилы (высота и глубина горловины)	мм	900x600	600x590
Общий вес заготовки из алюминиевого сплава	т	0,5	н/д
Рабочий ход	мм	400	н/д
Способ поставки: серводвигатель (ход перемещения)	мм	400	н/д
Мощность главного двигателя, кВт	кВт	7.5	7,5
Мощность серводвигателя	кВт	0.75	н/д
Мощность двигателя пилы	кВт	15	11
Мощность серводвигателя ножа	кВт	0.75	н/д
Технические характеристики пильного диска (ДхШхТ)	мм	5600x34x1,1	5985x34x1.1
Характеристики пилы для распила	мм	900x600	600x590
Диаметр колеса пилы	мм	Ф630 * 2	Ф630 * 2
Скорость ленточной пилы (преобразование частоты вращения)	м/мин	500-2500	500-2000
Частота вращения пилы	об/мин	н/д	н/д
Скорость пильной ленты (регулировка частоты)	м/мин	500-3000	500-2000
Точность плоскости пиления	мм	±1	±1
Область распила круглой пилы (длина в ширину)	мм	900x600	600x590
область распила пилы (толщина стенки)	мм	600	590
Скорость подачи	мм/мин	0-3000	0-3000
Точность размера и длины распила	мм	±0.2	н/д
Размер сырья	мм	900x600	н/д
Максимальная длина подачи	мм	900	н/д
Максимальная ширина распила	мм	600	590
Габариты наружного стола (ШхДхВ)	мм	2400x2840x2800	1924x1055x3420
Рабочая нагрузка стола	т	0,3	н/д
Напряжение	В	380 В / 220 В ± 10	380 В / 220 В ± 10
Частота	Гц	50 Гц±2.	50 Гц±2.
Площадь рабочей платформы	мм	700x500x800	н/д
Эффективное расстояние перемещения	мм	600	н/д



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА. BSZ-06-15D





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Специальный высокоскоростной вертикальный ленточнопильный станок для резки алюминия и листового металла;
- Универсальные шарикоподшипники, установленные на станине, обеспечивают бесперебойную транспортировку алюминиевых слитков;
- Гидравлический активный зажим, который можно перемещать в зависимости от длины материала;
- Система безопасности: при повреждении полотна пилы, снижается контроль натяжения полотна, колеса пилы останавливаются, открывается крышка и появляется сигнализация ошибки на дисплее.

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	BSZ-06-15D
Максимальное сечение распила	мм	550 X 6300
Режущая способность пилы (высота и глубина горловины)	мм	550x1500x6300
Общий вес заготовки из алюминиевого сплава	т	> 15 тонн
Рабочий ход	мм	6300
Способ поставки: серводвигатель (ход перемещения)	мм	6300
Мощность главного двигателя, кВт	кВт	22.5
Мощность серводвигателя	кВт	3
Мощность двигателя пилы	кВт	35
Мощность серводвигателя ножа	кВт	2
Технические характеристики пильного диска (ДхШхТ)	мм	8970x41x1.3
Характеристики пилы для распила	мм	550x1500x6300
Диаметр колеса пилы	мм	Ф 700 * 3
Скорость ленточной пилы (преобразование частоты вращения)	м/мин	800-2500
Частота вращения пилы	об/мин	н/д
Скорость пильной ленты (регулировка частоты)	м/мин	500-3000
Точность плоскости пиления	мм	±0.2/1000
Область распила круглой пилы (длина в ширину)	мм	1500x6300
область распила пилы (толщина стенки)	мм	550
Скорость подачи	мм/мин	0-6000
Точность размера и длины распила	мм	±0.2/1000
Размер сырья	мм	н/д
Максимальная длина подачи	мм	6500
Максимальная ширина распила	мм	1500
Габариты наружного стола (ШхДхВ)	мм	4932x8460x3315
Рабочая нагрузка стола	т	15
Напряжение	В	380 В / 220 В ± 10
Частота	Гц	50 Гц±2.
Площадь рабочей платформы	мм	6382x3300
Эффективное расстояние перемещения	мм	6300



**ПЕЧЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ТЕРМООБРАБОТКИ
АЛЮМИНЕВОГО СПЛАВА, ПЕЧЬ СТАРЕНИЯ
АЛЮМИНИЯ ДЛЯ ЗАКАЛКИ СОПРОТИВЛЕНИЕМ.
СЕРИЯ BSZ 120-200**





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Может использоваться в различных видах изделий из алюминиевого сплава, подходящих для Т4/Т6 обработки;
- Улучшение механических свойств, таких как прочность на разрыв, твердость и сопротивление давлению литья из алюминиевого сплава;
- Изготовление различных спецификаций по индивидуальному заказу в соответствии с требованиями заказчика.

МОДЕЛЬ	ВЕС (Т)	РАЗМЕР (ММ)	МОЩНОСТЬ (КВТ)	НАПРЯЖЕНИЕ (В)	МАКСИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (°С)
BSZ-120	17.8	1200x1200x1200	120	380	900
BSZ-140	19.5	1400x1400x1400	140	380	900
BSZ-150	21.2	1600x1600x1600	150	380	900
BSZ-180	25.3	1800x1800x1800	180	380	900
BSZ-200	29.1	2200x2200x2200	200	380	900





ТЕРМОСТОЙКАЯ АЛЮМИНИЕВАЯ ПЛАВИЛЬНАЯ ПЕЧЬ





ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Классический тип машины для литья под низким давлением из алюминиевых сплавов;
- Для производства высококачественных отливок из алюминиевых сплавов;
- Автоматическая регулировка температуры расплавленного алюминия с помощью высокоточного интеллектуального регулятора температуры;
- Высокая надежность автоматического управления через ПЛК Siemens и систему с сенсорным экраном;
- Возможность контроля контролировать процесса литья в ручном режиме;
- Различные функции автоматического охлаждения и нагрева пресс-формы.

МОДЕЛЬ	ВЕС (Т)	РАЗМЕР (ММ)	МОЩНОСТЬ (КВТ)	ВМЕСТИМОСТЬ ПЕЧИ (КГ)	МАКС. ТЕМПЕРАТУРА (°С)
BSZ-100	1.1	1000X900	36	100	900
BSZ-150	1.5	1100X1000	45	150	900
BSZ-200	1.8	1200X1000	60	200	900
BSZ-250	2.2	1250X1050	70	250	900
BSZ-300	2.4	1350X1300	90	300	900
BSZ-400	2.8	1400X1320	100	400	900
BSZ-500	3.2	1450X1350	120	500	900
BSZ-800	4	1550X1400	150	800	900

Тип нагрева: электрический

Материал емкости – графитовый тигель

РЕШЕНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА





**Балаковский Станкостроительный Завод
группа компаний**

ООО ГК «БАЛАКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

ИНН: 6439085587 КПП: 643901001 ОГРН: 1146439001994

413840, Саратовская обл, г. Балаково, ул. Безымянный проезд, д. 11.

Телефон: +7 915 491 60 52

E-mail: info@gkbsz.ru