

### **3 Состав Изделия**

#### **3.1 Состав комплекса термического координатного раскроя листового металла.**

Машина термической резки «Юпитер 2» является основным элементом комплекса термического координатного раскроя листового металла, в состав которого, помимо указанной МТР, входят:

1. Вентилируемый или водоналивной раскройный стол (основа для укладки листа);
2. Установка плазменной резки (аппарат плазменной резки) с плазмотроном;
3. Газовая рампа плазмообразующего газа;
4. Газовая рампа охлаждающего газа;
5. Блок автономного охлаждения (БАО) плазмотрона;
6. Газовая рампа кислорода для кислородной резки;
7. Газовая рампа горючего газа для кислородной резки;
8. Фильтровентиляционная установка;
9. Программное обеспечение для подготовки управляющих программ резки (карт раскроя).

Параметры и состав элементов, перечисленных в пунктах 1-9, определяются требованиями Пользователя оборудования, которые формируются на стадии привязки Изделия к конкретным условиям Пользователя, поэтому данные элементы в настоящем Руководстве не рассматриваются.

### 3.2 Основные элементы машины термической резки «Юпитер 2»

Машина термической резки типа «Юпитер 2», независимо от модификаций, состоит из четырёх основных частей:

1. Рельсовый путь;
2. Портал;
3. Одна или две каретки (суппорта) для размещения рабочего инструмента;
4. Стойка системы ЧПУ.

Более детальный состав указанных частей представлен в таблице № 3-1 «Состав МТР «Юпитер 2»

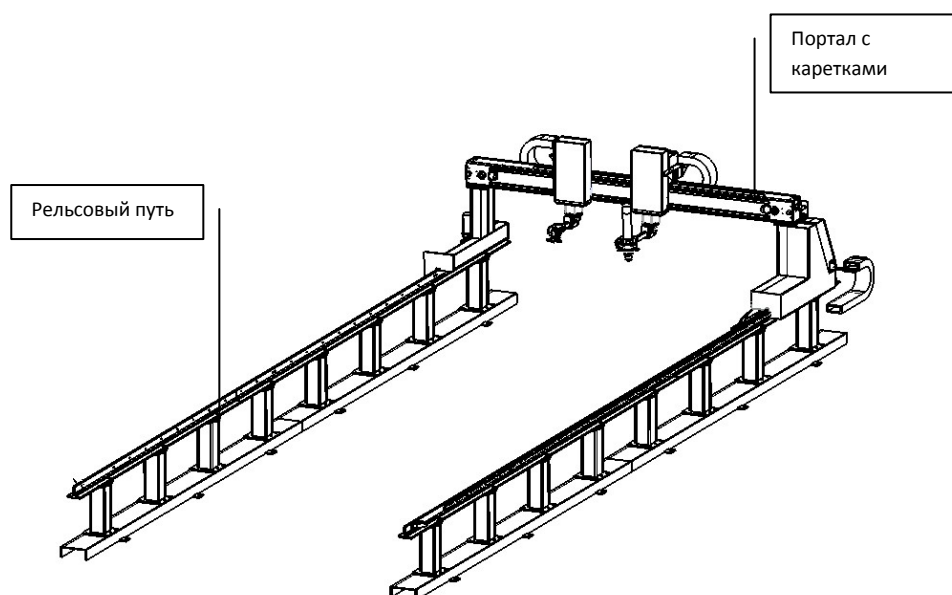
Таблица № 3-1

Состав МТР «Юпитер 2»

Базовая комплектация					
Рельсовый путь	Портал	Каретка № 1 (ведущая)		Каретка № 2 (ведомая)	Стойка системы ЧПУ
Правый рельсовый путь	Несущая рама	Корпус каретки		Корпус каретки	Корпус стойки
Левый рельсовый путь	Консоль правая с узлом № 1 привода по оси X	Узел привода по оси Y		Узел привода по оси Z	Управляющий компьютер
	Консоль левая с узлом № 2 привода по оси X	Узел привода по оси Z		Державка рабочего инструмента	Монитор
	Короб газовых шлангов, силовых и управляющих кабелей	Державка рабочего инструмента			Панель оператора
		Комплектация, определяемая выбором модификации МТР			
		Комплектация «П.К.П»	Комплектация «П.Пл.П» или «П.ПлК.П»	Комплектация «П.К.П» или «П.ПлК.П»	
		Шкаф газовых клапанов	Осциллятор	Шкаф газовых клапанов	Выносной пульт
		Обойма газового резака	Обойма плазмотрона	Обойма газового резака с емкостным датчиком	
		Газовый резак	Плазмотрон	Газовый резак	

Рельсовый путь расположен на подготовленном Пользователем ленточном фундаменте или на промышленном полу и делится на две части – правый и левый рельсовые пути МТР (если

смотреть на МТР во фронт портала с установленными каретками/суппортами). Портал расположен на рельсовом пути и соединён с правым рельсовым путём гибким кабель-каналом. На портале расположены каретки (одна или две – в зависимости от варианта комплектации) и гибкие кабель-каналы, соединяющие каретки с порталом.



Стойка системы ЧПУ может располагаться на расстоянии нескольких метров от центра правого или левого рельсового пути. Точное место установки стойки СЧПУ определяется Пользователем в каждом конкретном случае, с учётом факторов размещения МТР и указывается им при размещении заказа на изготовление МТР.

Рабочий инструмент расположен в обоймах державок осей Z.

При использовании в качестве РИ плазмотрона сбоку от каретки, на которой установлен плазмотрон, может быть расположен выносной осциллятор (устройство поджига дуги, УПД), если такое место расположения осциллятора предусмотрено конструкцией АПР.

При использовании в качестве РИ газового резака сбоку от каретки, на которой установлен газовый резак, или непосредственно за кареткой, расположен шкаф газовых клапанов. При этом газорегулирующая аппаратура может располагаться как на газовой рампе, так и быть расположенной в отдельном ящике на линии газовых магистралей от рампы до ввода в центре правого рельсового пути.

При использовании в качестве РИ плазменного резака (плазмотрона) место нахождения АПР может быть в радиусе нескольких метров от ввода в центре правого рельсового пути.