

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

сайт: dolina.nt-rt.ru || почта: dno@nt-rt.ru

КАТАЛОГ кузнечно-прессового оборудования

ДОЛИНА

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Пресс-ножницы комбинированные с четырьмя рабочими зонами позволяют выполнять на одной машине несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц, в любой последовательности и без смены инструмента, что обеспечивает гибкую и экономичную обработку проката, как в крупном машиностроительном производстве, так и в любой ремонтной мастерской.

Пресс-ножницы комбинированные производят: отрезку полосы; отрезку проката без разметки до 1000 мм по упору; отрезку уголка, круга, швеллера, двутавра, шахтного профиля; пробивку пазов прямоугольной и треугольной формы; пробивку отверстий круглой, прямоугольной, овальной и любой другой формы.

Для облегчения перемещения сортового и фасонного проката при подаче их в рабочую зону ножниц возможно использование модуль-рольганга приводного модели МРПЗ и не приводного модели МРНЗ.

Отрезка полосы осуществляется год различными углами.



Пробивка открытых пазов прямоугольной и треугольной формы.



Секция для пробивки отверстий круглой, прямоугольной, овальной и любой другой формы в листовом и фасонном прокате.



В сортовой секции производится отрезка швеллера, двутавра, круга и уголка.



	НГ5222*	НГ5223*	НГ5224	НГ5225
--	---------	---------	--------	--------

1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката.при б*БООМПа				
толщина и ширина полосы	16x150	18x190	28x200	40x200
диаметр круга	45	50	67	
уголок, отрезка под углом:				
90°	125x125x12	125x125x14	160x160x20	200x200x20
90°	160x160x12*	160x160x12*	200x200x16*	
45°	90x90x9	100x100x10	125x125x14	160x160x16
швеллер (номер профиля)	5У-18У; 5П-1&ГИ	5У-18аУ*;5П-18П*	5-30У*;5П-8П*;12П*;14П*	33
двутавр (номер профиля)	10-18*	10-18*	10-30*	33
номер СВП профиля			19-27*	
2. Пробиваемое отверстие, мм:				
диаметр, толщина материала	30x16	32x16	40x25	42x32
3. Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы, мм:				
толщина, ширина, длина	10x65x70	10x65x80	16x85x100	16x95x144
4. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм				
минимальная/максимальная	70/1000**	70/1000**	130/1000	
5. Частота ходов ползуна, мин.-1:				
одиночных, не более	<18	<17	<14	
6. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	560 (56)	630 (63)	1250(125)	1600(160]
7. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм	500	500	600	750
8. Габаритные размеры, мм:				
длина	1900	1800	2735	3245
ширина	1660	1700	1760	1260
9. Высота над уровнем пола, мм	1950	1865	2445	2840
10 Масса, кг	1940	2210	7050	9725
11. Электродвигатель: тип	АИР1001.2У3	АИР1001.2У3	4А132М2У3	4А16034У3
мощность, кВт	5,5	6,5	11	15

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ
СОРТОВЫЕ
HG5416

Пресс-ножницы сортовые модели НГ5416 позволяют выполнять на одной машине несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц, в любой последовательности и без смены инструмента, что обеспечивает гибкую и экономичную обработку проката, как в крупном машиностроительном производстве, так и любой ремонтной мастерской.

Пресс-ножницы сортовые производят: отрезку уголка, круга, швеллера, двутавра, без разметки до 1000 мм. по упору, пробивку отверстий круглой, прямоугольной, квадратной и любой другой формы.

Для облегчения перемещения сортового и фасонного проката при подаче их в рабочую зону ножниц возможно использование рольганга приводного модели МРПЗ и рольганга не приводного модели МРНЗ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|--|----------------|
| 1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_b \leq 500$ МПа, | |
| диаметр круга | 50 |
| уголок, резка под углом: | |
| 90° | 125x125x14 |
| 90° | 160x160x12* |
| 45° | 100x100x10 |
| швеллер (номер профиля) | 5И8аУ* |
| двутавр | 5И8аП* |
| 2. Пробиваемое отверстие, мм: | |
| диаметр, толщина материала | 10-18 |
| | 32x16 |
| 3. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм: | |
| минимальная / максимальная | 70/1000** |
| 4. Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ : | |
| одиночных, не более | <17 |
| 5. Номинальное усилие пресса, кН (тс) | 630 (63) |
| 6. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм | 500 |
| 7. Габаритные размеры, мм | |
| длина, ширина, высота | 1800x1490x1865 |
| 8. Масса, кг | 2040 |
| 9. Электродвигатель: | |
| мощность, кВт | 5,5 |
| частота вращения, мин ⁻¹ | 3000 |

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ



пресс-ножницы
комбинированные
H9818

Пресс-ножницы комбинированные с ручным приводом модели Н9818 с четырьмя рабочими зонами позволяют выполнять на одних пресс-ножницах несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц, в любой последовательности и без смены инструмента: отрезку полосы, сортового проката (круг, квадрат, уголок), пробивку отверстий, пробивку пазов. Пресс-ножницы комбинированные производят: отрезку уголка, круга, квадрата; пробивку пазов; пробивку отверстий.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- | | |
|---|--------------|
| 1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_b \leq 500$ МПа, мм | |
| толщина разрезаемого листа | 6,3 |
| толщина и ширина полосы, за один ход | 6,3x80 |
| диаметр круга | 16 |
| сторона квадрата | 14* |
| уголок, резка под углом: | |
| 90° | 36x36x4 |
| 45° | 28x28x4 |
| толщина материала вырубаемого зарубочным приспособлением | 3 |
| диаметр пробиваемого отверстия | 12 |
| толщина пробиваемого материала | 6,3 |
| 2. Ход ползуна | 10 |
| 3. Расстояние от оси пуансона до станины | 120 |
| 4. Длина листовых ножей | 170 |
| 5. Габаритные размеры: | |
| длина / ширина / высота | 792x703x1320 |
| 6. Масса, кг | 193 |

НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

Предназначены для резки листового металла. На ножницах может производиться резка листов как по разметке, так и без нее - по заднему или боковому упорам. На ножницах листовых возможна резка неметаллических листовых материалов, исключая затупление и растрескивание кромок ножей. Ножницы используются в заготовительных цехах предприятий металлообрабатывающей, инструментальной и других отраслей промышленности, а так же в предприятиях малого и среднего бизнеса. Точность получаемой заготовки - согласно ГОСТ 6282. Предприятие также имеет возможность поставки рольганга неприводного модели МРН2.03, и рольгангов подающих приводных моделей РПП1, РПП2, РПП3, предназначенных для облегчения подачи листового проката, а так же тележки откатные моделей Т01 и Т02.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	200
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм : толщина, ширина	6,3x2000
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : холостых не менее при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	50 22
4. Габаритные размеры, мм : длина, ширина, высота	2846x1880x1965
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4A132M4У3 11 1500
6. Масса, кг	4000



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ34186

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	300
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм : лист диаметр круга уголок	6,3x3150 30 63x63x6
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : холостых не менее при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	60 6
4. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	4145x1715x1765
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	AIP16052УЭ 15 3000
6. Масса, кг	6000



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3419

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	630
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм : лист диаметр круга уголок	12x2200 30 63x63x6
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : холостых не менее при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	40 9
4. Габаритные размеры, мм : длина, ширина, высота	3083x1605x1710
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4A180Э2УЭ 22 3000
5. Масса, кг	5100



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3421



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3423

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	850
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм :	
лист	16x2000
диаметр круга	32
уголок	63x63x6
3. Частота ходов ножа, мин :	
холостых не менее	34
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	7
4. Габаритные размеры, мм :	
длина, ширина, высота	2850x1540x2270
5. Электродвигатель:	
тип	4A180M2У3
мощность, кВт	30
частота вращения, мин	3000
6. Масса, кг	6700



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3424

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	850
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм :	
лист	16x2500
диаметр круга	32
уголок	63x63x6
3. Частота ходов ножа, мин :	
холостых не менее	34
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	7
4. Габаритные размеры, мм :	
длина, ширина, высота	3210x1670x2270
5. Электродвигатель:	
тип	4A180M2У3
мощность, кВт	37
частота вращения, мин ¹	3000
6. Масса, кг	7300



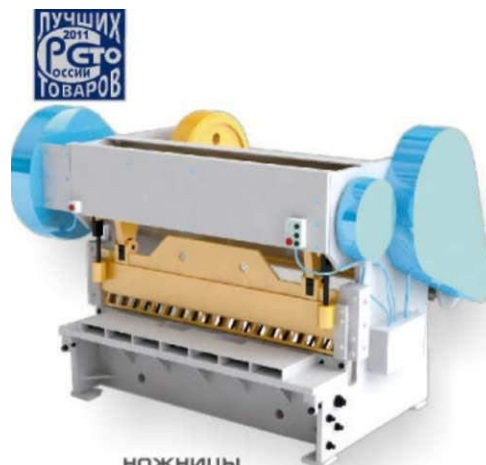
НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3425

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	1000
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b < 500$ МПа, мм :	
толщина, ширина	16x3150
3. Частота ходов ножа, мин :	
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	8
4. Габаритные размеры, мм :	
длина, ширина, высота	3980x21000x2635
5. Электродвигатель:	
тип	4A180M2У3
мощность, кВт	37
частота вращения, мин ¹	3000
6. Масса, кг	16000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	1000
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $5,5=500$ МПа, мм : толщина, ширина	20x2000
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : холостых не менее при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	30 8
4. Габаритные размеры, мм : длина, ширина, высота	2960x2250x2260
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4A200M2Y3 37 3000
8 Масса, кг	9050



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3427Б

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

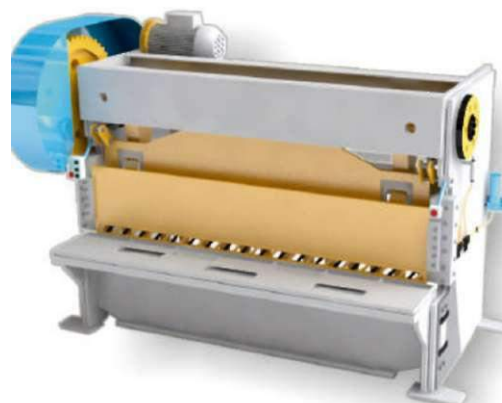
1. Усилие реза, кН	1180
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $6, < 500$ МПа, мм : толщина, ширина	20x3150
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : холостых не менее при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	30 6
4. Габаритные размеры, мм : длина, ширина, высота	4080x2200x2735
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4A2001-4Y3 45 1500
8 Масса, кг	2300



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3429

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Усилие реза, кН	1700
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением 6^*600 МПа, мм : толщина, ширина	25x3150
3. Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	30 4
4. Габаритные размеры, мм : длина, ширина, высота высота на уровне пола	4200x2650x3300 2980
5. Электродвигатель: тип мощность, кВт частота вращения, мин ⁻¹	4A2001-4Y3 45 1500
8 Масса, кг	30420



НОЖНИЦЫ
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ
НЛ3433

РОЛЬГАНГИ

Предназначен для перемещения листового и полосового проката при подаче их в рабочую зону.

Режим работы: подача вперед и назад.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	МРН2.03	РПП1	РПП2	РПП3
1. Максимальные размеры подаваемого листа, мм: длина, ширина, толщина	6000x2000 x20	6000x2000 x20	6000x3000 x16	6000x3150 x25
2. Наибольшая масса подаваемого листа, кг	2000	2000	2500	3700
3. Скорость подачи, м/мин	-	0,15	0,15	0,15
4. Длина ролика, мм	2000	2000	3000	3150
5. Диаметр ролика, мм	133	133	159	159
6. Расстояние между осями (шаг), мм	800, 1200	800, 1200	800, 1200	800, 1200
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	350x2310 x962*	4590x2180 x770	4590x3180 x865	4590x3325 x800
8. Электродвигатель: тип	-	4A80B4Y3	4A10084Y3	4A10034Y3
мощность, кВт	-	1,5	3	3
9. Масса, кг	305*	915	1600	1680



РОЛЬГАНГ ПОДАЮЩИЙ ПРИВОДНОЙ РПП1

Комплекс модуль-рольгангов подающих приводных МРПЗ состоит из ведущего рольганга МРПЗ.01 и рольганга удлинителя МРПЗ.02. Комплекс предназначен для облегчения перемещения сортового и фасонного проката при подаче их в рабочую зону пресс-ножниц.

Длина подаваемого сортамента ведущим рольгангом-3 м., с рольгангом удлинителем -6, 9, 12м. Наибольшая масса подаваемого сортамента ведущим рольгангом 200 кг., рольгангом удлинителем 200 кг. Общая масса подаваемого сортамента комплексом - не более 600 кг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	МРПЗ.01	МРПЗ.02
1. Скорость подачи, м/с	0,3	0,3
2. Длина ролика, мм	400	400
3. Диаметр ролика, мм	108	108
4. Высота рабочей поверхности (регулируемая), мм: наименьшая	800	800
наибольшая	1200	1200
5. Габаритные размеры, мм: длина, ширина	3140x820	2455x555
высота над уровнем пола	8404-1240	8804-1280
6. Масса, кг	380	255
7. Мотор-редуктор привода подъема рабочей поверхности: мощность, кВт	1,1	
	1500	
8. Мотор-редуктор привода подачи: мощность, кВт	1,1	1,1



РОЛЬГАНГ ПОДАЮЩИЙ ПРИВОДНОЙ МРПЗ

ТЕЛЕЖКА ОТКАТНАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Предназначена для перемещения заготовок из зоны реза ножниц листовых.



ТЕЛЕЖКА ОТКАТНАЯ T02

	T01	T02
1. Наибольшие размеры транспортируемого листа, мм	2000x1500	3000x2000
2. Грузоподъемность, кг	1000	4000
3. Скорость перемещения тележки откатной, м/с ⁻¹		0,15
4. Ширина колеи, мм:	1500	1700
5. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	1500x2150 x745	2200x3000 x500
6. Масса, кг	310	1340
7. Мотор редуктор: мощность, кВт	-	9МЦ-90-56
	-	2,2

НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

Ножницы сортовые модели НГ1432; НГ1433 предназначены для отрезки сортового и фасонного проката и применяются на машиностроительных и ремонтных предприятиях, а так же на строительных площадках.



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ
НГ1432

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	НГ1430	НГ1432	НГ1433
1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_b \leq 500$ МПа, мм			
диаметр круга	50	67	75
уголок, резка под углом:			
90°	125x125x14	160x160x20	200x200x20
90°	160x160x12	200x200x16*	
45°	100x100x10	125x125x14	160x160x16
швеллер (номер профиля)	5; 18аУ*П*	6гЗОУ* ;5П-8П*;12П*;14П*	33
двутавр (номер профиля)	10f18*	10*30*	33
2. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм :			
минимальная/максимальная	70/1000**	130/1000	150/1000
3. Частота ходов ползуна, мин			
одиночных, не более	<17	к14	<9
4. Габаритные размеры, мм :			
длина.	1530	2050	2390
ширина с учетом упора для отрезки мерных заготовок.	1490	1760	1950
высота	1865	2445	2840
5. Масса, кг	1510	5368	7405
6. Электродвигатель:	АИР1001.2У3	4А132М2У3	4А16034УЭ
мощность, кВт	5,5	11	15
частота вращения, мин	3000	3000	1500

НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

В машиностроении в большинстве технологических процессов используются штучные заготовки из сортового проката. Наиболее производительным, дешевым, металлоберегающим способом изготовления заготовок из сортового проката является безотходная отрезка на сортовых ножницах.

Ножницы сортовые модели НГ1428 предназначены для резки сортового и фасонного проката, а также для резки арматурной стали и применяются на машиностроительных и ремонтных предприятиях, а также на строительных площадках.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката, прив., > до 500 МПа, мм :	
диаметр круга	50
уголок: отрезка под < 90°	80x80x7
уголок: отрезка под < 90°	
уголок: отрезка под < 45°	
номер профили двутавра	
номер профиля швеллера	
номер СВП профиля	
Диаметр разрезаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, наибольший, мм :	
класс А-I	40
класс А-II	45
класс А-III	40
2. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм :	
минимальная/максимальная	70/1000*
3. Габаритные размеры, мм :	
длина, ширина, высота	1430x620x12030
4. Электродвигатель:	
тип	АИР10032УЭ
мощность, кВт	4,0
5. Масса, кг	865



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ
НГ1428

НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

H1226G
H1226D

Предназначены для отрезки круглого проката и арматурной стали. Ножницы сортовые модели H1226G, H1226D являются воплощением современных технологий в области машиностроения, конструкция ножниц защищена патентом РФ. Они надежны и безопасны, могут эксплуатироваться 24 ч. в сутки.

В совокупности с высокой производительностью оборудования обеспечит качественное и своевременное выполнение работ по изготовлению мерной арматуры и изделий из нее.

Ножницы оснащены инструментом с 8 рабочими кромками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	H1226G	H1226D
1. Наибольшее допустимое усилие на ножах, кН	400	400
2. Наибольшее сечение разрезаемого проката при σ_s до 500 МПа, мм:		
диаметр круга	6...40	6...40
полоса	16x50	16x50
сторона квадрата	36	36
3. Диаметр разрезаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, наибольший, мм:		
класс А-I	40	40
класс А-II	36	36
класс А-III	32	32
4. Частота ходов ползуна, мин ⁻¹	40	40
5. Режим работы	непрерывный	одиноч./непр.
6. Габаритные размеры, мм: длина, ширина (с упором), высота	790x400x750	880x390x660
7. Мощность электродвигателя, кВт	3	3
8. Тип	AIP901-2УЗ	AIP901-2УЗ
9. Режим работы электросхемы	автомат.	автомат.
10. Масса, кг	306	340

НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

H1229

Предназначены для отрезки круглого проката и арматурной стали. Ножницы сортовые модели H1229 являются воплощением современных технологий в области машиностроения, конструкция ножниц защищена патентом РФ. Они надежны и безопасны, могут эксплуатироваться 24 ч. в сутки.

В совокупности с высокой производительностью оборудования обеспечит качественное и своевременное выполнение работ по изготовлению мерной арматуры и изделий из нее.

Ножницы оснащены инструментом с 4 рабочими кромками.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Наибольшее допустимое усилие на ножах, кН	910
2. Наибольшее сечение разрезаемого проката при σ_s до 500 МПа, мм:	
диаметр круга	6...56
3. Диаметр разрезаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, наибольший, мм:	
класс А-I	40
класс А-II	45
класс А-III	40
4. Частота ходов ползуна, мин	40
5. Режим работы	одиноч. Днепр.
6. Габаритные размеры, мм: длина, ширина (с упором), высота	1283x490x1178
7. Мощность электродвигателя, кВт	5.5
8. Тип	AIP1001-2УЗ
9. Частота вращения мин ⁻¹	3000
10. Режим работы электросхемы	автомат.
11. Масса, кг	1222

ПРЕСС ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ

Пресс для пробивки отверстий модели КБ1931 и КБ1932 предназначен для пробивки отверстий в листовом и фасонном прокате. Кроме основных операций, пресс можно использовать для шаговой пробивки отверстий, а также пробивки отверстий треугольной и квадратной конфигураций. Точность размеров полученных отверстий полностью исключает дополнительную обработку при сборке металлоконструкций.

Для облегчения перемещения заготовок пресс может комплектоваться рольгангом подающим неприводным МРН-3.

Пресс удобен в работе. Обслуживание его облегчает механизм центрирования пуансона с матрицей, управление кнопкой или педалью. Пресс может применяться на машиностроительных, ремонтных и других заводах. Возможна комплектация пресса сменной штамповой оснасткой.



пресс для пробивки отверстий
КБ1931

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

КБ1916	КБ1931	КБ1932
--------	--------	--------

1. Наибольшие размеры пробиваемого отверстия для металла при $B_s \sim 500$ МПа (50 кг/мм ²), мм:			
диаметр	32	40	42
толщина материала	16	25	32
2. Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ :			
одиночных, не более	17	14	9
3. Номинальное усилие пресса, кН	630	1250	1600
4. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм	500	600	750
5. Габаритные размеры, мм			
длина, ширина	1100x1490	1885x1080	1260x2680
6. Высота над уровнем пола, мм	1865	2445	2840
7. Масса, кг	1180	4525	6240
8. Управление	педальное	педальное	педальное, кнопочное
9. Электродвигатель:			
мощность, кВт	5,5	11	15
частота вращения, мин ⁻¹	3000	3000	1500
10. Режим работы электросхемы	одиночный ход, наладочный режим	одиночный ход, наладочный режим	одиночный ход , наладочный режим

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

Предназначены для прямой и фасонной резки листового металла по наружным и внутренним контурам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Наибольшая толщина разрезаемого металла при b_s до 500 МПа, мм	4
при наружной резке	8
при внутренней резке	8
2. Максимальный диаметр вырезаемого контура, мм	500
3. Минимальный диаметр вырезаемого контура, мм	160
4. Частота ходов верхнего ножа, с ⁻¹ (ход/мин) наибольших, не менее	32(1900)
наименьших, не менее	14(840)
5. Величина хода верхнего ножа, мм	0..8
6. Расстояние от оси штока до станины, мм	1250
7. Номинальное усилие реза, кН	20
8. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота над уровнем пола	2280x1100x1850
9. Электродвигатель:	
тип	4A901.4УЗ
мощность, кВт	2,2
10. Масса, кг	890



НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ
НК4516



**АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ**

Предназначен для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профилей по ГОСТ 5781-82; поступающей в бухтах, в закрытых помещениях.

На ПРА-498А допускается правка проволоки диаметром 3 мм. по ГОСТ 6727-80 при изготовлении дополнительного инструмента за отдельную плату.



АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ
ПРА-498А

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм:	
гладкого профиля	3*...12
периодического профиля	6...10
2. Скорость подачи, м/мин.	31,5±3%
3. Длина отрезаемых стержней, мм	500...6000**
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	-4...-12
5. Частота вращения барабана, с ⁻¹	20
6. Установленная мощность, кВт	16,5
7. Габаритные размеры мм:	
длина, ширина, высота	12000x1500x1220***
8. Масса, кг:	
станка	790
приемного устройства	122
размоточного устройства	150
ограждение проволоки	33
автомата	1095***



АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ
ПРА-499А

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм:	
гладкого профиля	5...16 (3-4)*
периодического профиля	6...12 (3-4)*
Скорость подачи, м/мин.	40...60±5%
3. Длина отрезаемых стержней, мм	500...10000**
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	+15
5. Частота вращения барабана, мин ⁻¹	1000
6. Установленная мощность, кВт	18,5
7. Габаритные размеры мм:	
длина, ширина, высота	18600x1690x1855
8. Масса, кг:	
станка	2100
приемного устройства	500
размоточного устройства	474
автомата	3074



АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ
ПРА16

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм:	
гладкого профиля	4...16
периодического профиля	4...14
2. Скорость подачи, м/мин.	45...50+5%
3. Длина отрезаемых стержней, мм	200...6000*
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм. на метр	+1
5. Частота вращения барабана, мин ⁻¹	1000
6. Установленная мощность, кВт	19,5
7. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота	11280x1855x1055
8. Масса, кг:	
станка	1050
приемного устройства	192
размоточного устройства	150
ограждение проволоки	33
автомата	1425

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Номинальное усилие, кН	20
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35
3. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при σ_b до 500 МПа, мм:	
толщина листа	2,5
толщина и ширина полосы	4x50
4. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота	530x130x450
5. Масса, кг	48



НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ
HA9314

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Номинальное усилие, кН	80
2. Усилие на рукоятке, кН	0,35
3. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при σ_b до 500 МПа, мм:	
диаметр круга	16
уголок	40x40x4
4. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота	435x160x650
5. Масса, кг	57



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ
H9122

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Номинальное усилие, кН	36
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35
3. Расстояние от оси пуансона до станины, мм	125
4. Пробиваемое отверстие в материале при σ_b до 500 МПа, мм:	
диаметр	40; 16; 10
толщина	1; 2,5; 4
5. Ход ползуна, мм	10
6. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота	355x170x435
7. Масса, кг	33



ПРЕСС РУЧНОЙ
ДЫРОПРОБИВНОЙ
K0914

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Номинальное усилие, кН	36
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35
3. Расстояние от оси пуансона до станины, мм	300
4. Пробиваемое отверстие в материале при σ_b до 500 МПа, мм:	
диаметр	40; 16; 10
толщина	1; 2,5; 4
5. Ход ползуна, мм	9
6. Габаритные размеры, мм:	
длина, ширина, высота	625x170x435
7. Масса, кг	51



ПРЕСС РУЧНОЙ
ДЫРОПРОБИВНОЙ
K0915

МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ



МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ
IK2250

Предназначена для гибки цилиндрических заготовок листового проката. На машине допускается гибка конических обечаек из листового материала. Принцип работы заключается в гибке-прокате листовых заготовок в валках машины.

С целью расширения возможностей, машины могут комплектоваться инструментом для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров.

Машина листогибочная трехвалковая может найти применение в заготовительных цехах предприятий металлоконструкций, машиностроительных предприятиях, ремонтных и судостроительных заводах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Наибольшая толщина изгибаемого листа с пределом текучести 6Э250МПа:
2. Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм
3. Наименьший радиус гибки, мм
4. Скорость гибки, м/мин
5. Диаметр верхнего валка, мм
6. Диаметр боковых валков, мм
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота
8. Масса, кг
9. Электродвигатель главного привода: тип, мощность, кВт, Частота вращения, мин⁻¹

IK2250	IK 2260
--------	---------

12	16
3150	2000
190	240
7,0	7,0
300	300
260	260
4850x1550x1350	3700x1550x1350
8000	6500
4A132M4	4A132M4
11	11
1500	1500

СТАНОК МГА



СТАНОК
МГА

Машина гибочная для прутков арматуры, предназначена для холодной гибки прутков арматуры железобетонных конструкций,

При оснащении дополнительным приспособлением машину можно использовать для фигурной гибки прутков.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	МГА	МГА2
1. Наибольший диаметр изгибаемой арматурной стали по ГОСТ 5781-82 класс А-I, мм	40	56
класс А-II	32	45
класс А-III	32	40
2. Допускаемый радиус изгиба прутка по внешнему контуру, мм:		
наибольший	55	75
наименьший	12/20*	12/20*
3. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	760x790x800	850x900x880
4. Установленная мощность, кВт	3	4
5. Масса, кг	386	560

* Числитель - для прутков диаметром до 14 мм, знаменатель - для прутков диаметром свыше 14 мм.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

сайт: dolina.nt-rt.ru || почта: dno@nt-rt.ru