



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина обработки	3050 мм
Вылет	150 мм
Угол реза	0.5 ° - 2 °
Число подач за минуту	7 ход/мин - 12 ход/мин
Прижим	16 шт.
Усилие прижима	25 т
Габариты рабочего стола	3400 мм x 560 мм x 850 мм

### МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	37 кВт
Объем ёмкости гидравл. блока	315 л

### РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	4.15 м x 3.8 м x 2.5 м
Масса	18500 кг

### ЗАДНИЙ УПОР

Задний упор	1000 мм
Скорость подачи по оси X	9000 мм/мин

### ПЕРЕДНИЕ ОПОРНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ

Количество опорных кронштейнов	2 шт.
Длина опорных кронштейнов	1000 мм

### РЕЖУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

Толщина листа (макс.) — 450 N/mm <sup>2</sup>	16 мм
Толщина листа (макс.) — 700 N/mm <sup>2</sup>	10 мм

## СВЕДЕНИЯ О ПРОДУКТЕ

**Гидравлические гильотинные ножницы с направляющими и регулированием заднего упора, ширины и угла резания с помощью ЧПУ; отличаются качеством, надежностью и простотой использования**

### Станок

- чрезвычайно прочная и тяжелая рама станка изготовлена с соблюдением очень строгих допусков
- фрезерование рамы машины осуществляется на современных 5-осевых фрезерных станках за один проход — повышенная точность и срок эксплуатации
- все компоненты, подверженные воздействию растягивающих нагрузок, проектируются и конструируются с использованием ноу-хау, что позволяет предотвращать возникновение трещин в течение долгого времени
- стол с нижним зажимом и траверсой для ножа спроектирован так, что позволяет минимизировать перекосы и добиться оптимального распределения нагрузки
- для обеспечения долгосрочной защиты каждый станок покрывается двумя слоями лака, с использованием современной окрасочно-сушильной камеры, толщиной не менее 60 микрон

### Опора для заготовки

- большой рабочий стол с шариковыми роликами и стабильным боковым угловым упором обеспечивают простоту работы и надежную фиксацию стального листа
- длинные и надежные опорные кронштейны обеспечивают стабильное крепление больших листов

### Гидравлическая система

- полированные поршни обоих гидравлических цилиндров имеют качество поверхности 2 мкм и гарантируют высокую стойкость высококачественных уплотняющих прокладок
- блоки цилиндров производятся из высокопрочного ковального материала SAE 1040
- гидравлическая система надежна, удобна и не требует значительных затрат на обслуживание
- настраиваемые гидравлические прижимы, обеспечивающие рабочее усилие, фиксируют листовую металл в процессе резания близко к линии резки

### Задний упор и система управления

- длину, толщину и прочность листа оператор может легко сохранить в ЧПУ станка, при этом ширина, угол и длина резания устанавливаются автоматически
- система заднего упора характеризуется особой прочностью, обеспечивающей возможность ее эксплуатации даже в сложных условиях производства
- привод с шариковой винтовой парой и линейные направляющие защищены

### Оснащение

- электрические компоненты известных производителей гарантируют надежность и высокую стабильность
- верхние и нижние ножи предназначены для резки и нержавеющей стали
- управление станком осуществляется с помощью педали с аварийным выключателем
- Верхний нож оснащен двумя лезвиями, нижний — четырьмя
- Легкая активация экорежима гильотинных ножниц серии KHT CNC для экономии электроэнергии

### Безопасность

- система защиты сконструирована в соответствии с последними европейскими требованиями безопасности
- система безопасности со световым барьером защищает рабочую зону

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

система управления Cybelec Touch 8 G  
экорезим для сбережения энергии  
выставление ширины реза с помощью ЧПУ  
Motorischer Hinteranschlag  
Schattenriss Schnittlinienanzeige  
Materialauflagetisch mit Kugelrollen

Auflagearme  
Seitenanschlag  
Fußschalter mit Not-Aus-Schalter  
Fingerschutz  
Sicherheitssystem für Arbeitsbereich Hinteranschlag  
стандартные пуансон и матрица для обработки листовой нержавеющей стали  
руководство по эксплуатации