



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАБОЧАЯ ЗОНА

Длина обработки	4100 мм
Вылет	150 мм
Угол реза	0.5 ° - 2 °
Число подач за минуту	8 ход/мин - 17 ход/мин
Прижим	20 шт.
Усилие прижима	32 т
Габариты рабочего стола	4400 мм x 550 мм x 850 мм

МОЩНОСТЬ

Мощность двигателя гл. привода	22 кВт
Объем ёмкости гидравл. блока	200 л

РАЗМЕРЫ И МАССА

Габариты (Д x Ш x В)	5.25 м x 3.6 м x 2.35 м
Масса	15000 кг

ЗАДНИЙ УПОР

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

ПЕРЕДНИЕ ОПОРНЫЕ КРОНШТЕЙНЫ

Количество опорных кронштейнов	3 шт.
Длина опорных кронштейнов	1000 мм

РЕЖУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

Толщина листа (макс.) — 450 N/mm ²	10 мм
Толщина листа (макс.) — 700 N/mm ²	6 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 экорезима 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