



Машиностроительное Предприятие  
**ПромСтройМаш**

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ  
**2019**

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ  
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ



## О Компании

Наши преимущества.....	02
Деятельность предприятия.....	03
География продаж.....	04
Гарантия качества.....	05

## Кузнечно-прессовое оборудование

Ножницы гильотинные пневматические.....	06
Ножницы гильотинные пневматические с гидравлическим прижимом листа.....	07
Ножницы гильотинные электромеханические.....	08
Ножницы гильотинные гидравлические.....	10
Прессы гидравлические для изделий из резины и пластмассы.....	12
Прессы гидравлические одностоечные.....	13
Прессы гидравлические для обжима буртов бандажей.....	14
Прессы гидравлические монтажно-колесные.....	15
Прессы кривошипные.....	16
Пресс ножницы комбинированные.....	18
Станки для резки и гибки арматуры.....	19
Машины трубогибочные электромеханические.....	20
Машины трубогибочные полуавтоматические.....	21
Машины профилегибочные сортовые.....	22
Машины листогибочные трехвалковые.....	23
Прессы листогибочные.....	24
Молоты ковочные пневматические.....	26
Горны кузнечные.....	27

## Металлорежущие оборудование

Ленточнопильные станки.....	28
Ножовочные станки.....	29
Абразивно-отрезные станки.....	30
Заточные станки.....	31
Токарно-винторезные станки.....	32
Настольно-сверлильные станки.....	34
Станки сверлильные на магнитном основании.....	35
Универсальные вертикально-сверлильные станки .....	36
Станки радиально-сверлильные.....	37
Станки фрезерные.....	38
Станки поперечно-строгальные.....	40
Станки долбежные.....	41

## Вспомогательные средства механизации

Тележки откатные.....	42
Рольганги.....	43



# НАДЕЖНОСТЬ

---

Продукция завода изготавливается только из качественного сырья и от проверенных отечественных поставщиков.

На все оборудование предоставляется гарантия.

# ВЫГОДА

---

Индивидуальный подход, оперативность работы с заказами, и высокое качество выпускаемого заводом оборудования по приемлимым ценам.

# УДОБСТВО

---

Профессиональная организация доставки станков и оборудования точно в срок автомобильным или железнодорожным транспортом по всей территории России и странам Таможенного Союза.

# ПОДДЕРЖКА

---

Специалисты сервисной службы осуществляют гарантийное и постгарантийное обслуживание, шефмонтажные, пусконаладочные работы и обучение персонала.





ООО Машиностроительное Предприятие «ПромСтройМаш» – завод, в структуру которого входят механический и механосборочный цеха, а также заготовительное отделение, сварочное, инструментальное, электромонтажное, малярное и отделение термообработки. Предприятием освоено производство более 100 различных моделей оборудования.

В настоящее время ведётся постоянная работа по улучшению качества выпускаемого оборудования, его надёжности, при этом решаются вопросы внедрения в продукцию частотных преобразователей, контроллеров, УЦИ и систем ЧПУ.







Продукция завода поставляется на различные предприятия в регионы России, республику Беларусь, Украину, Казахстан. Пользуется спросом в Бангладеш, Индии, Иране, Латвии, Литве и Эстонии.

Кроме того, сегодня идет расширение рынков сбыта продукции и модернизация производства.



# Независимая Российская Сертификация



# ISO 9001

**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ  
СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА  
«НЕЗАВИСИМАЯ РОССИЙСКАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ»  
Регистрационный № РОСС RU.31495.04ЖЗШ1**

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

**Выдан: Обществу с ограниченной ответственностью  
«Машиностроительное предприятие «ПромСтройМаш»  
Адрес: 460027, Оренбургская обл., г. Оренбург, Донгузская, д. 16/1**

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:

**Система менеджмента качества  
применительно к разработке конструкторской и  
сопроводительной документации, производству,  
гарантийному, постгарантийному и сервисному  
обслуживанию кузнечно-прессового и  
металлообрабатывающего оборудования,  
металлорежущего инструмента, оснастки и запасных  
частей к выпускаемому оборудованию**

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

**ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)**

Регистрационный номер **СДС.НРС.RU.001.ОС.01.СМК.00385**  
Дата регистрации: **с 01.10.2018 г.**  
Срок действия: **по 01.10.2021 г.**

Руководитель органа  
по сертификации систем  
менеджмента



И. И. Сидоров

Председатель комиссии

А.Л. Соболев

Орган по сертификации  
систем менеджмента  
ООО «Независимая Европейская  
Сертификация»  
105187, г. Москва, Народный  
проспект, д. 5, офис  
Телефон/факс: +7 (499) 346-20-85



The certification body of  
management systems  
LLC «Independent European  
Certification»  
105187, Moscow, Narodnuy avenue,  
5, Office 7  
Phone / Fax: +7 (499) 346-20-85

**НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**

Ножницы пневматические отличает высокая точность резки, которая обеспечивается повышенной жесткостью и прочностью сварной станины из сертифицированной отечественной стали с применением болтовых соединений и столом с фрезерованными пазами и роликовыми опорами для облегчения перемещения листа. Главная особенность ножниц с пневматическим приводом с использованием муфты тормоза модели УВ - низкий шум, точность реза. Оптимальный выбор для работы с тонколистовым металлом, цветными металлами и сплавами.

Ножницы гильотинные пневматические производства завода «ПромСтройМаш» – это пример производства ножниц, в которых сохранены лучшие решения отечественной инженерной школы и современные решения в части управления ножницами.

<b>Технические характеристики*</b>	НА3214	НД3314	НА3216	НД3316	НК3416	НД3318	НК3418	НК3418А.01	НА3121	НА3122
Ширина разрезаемых листов, мм	1600	1600	2000	2000	2000	2000	2000	3150	2000	2000
Толщина разрезаемых листов с врем. сопротивлением свр = 500МПа, мм	2,5	2,5	4	4	4	6,3	6,3	6,3	12	16
Длина листа отрезанного с упором, мм	700	560	700	600	700	600	600	500...1000	500	500
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	68	65	68	65	68	50	60	60	40	60
Угол наклона подвижного ножа, α	1°30'	1°20'	1°30'	1°19'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	2°10'	2°10'
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	860	860	900	940	900	900	920	800	800	800
Мощность электродвигателя, кВт	3	3	5,5	5,5	5,5	7,5	7,5	15	18,5	22
Длина	2150	2400	2610	2850	2610	3125	2780	4030	3400	3400
Ширина	1475	1600	1600	1635	1600	1600	1600	1910	2200	2200
Высота	1375	1340	1510	1520	1510	1550	1620	1720	2200	2200
Масса, кг	1800	2080	2870	3450	2870	4520	4250	6220	7000	8300

\* - По Техническому заданию заказчика ножницы пневматические могут изготавливаться с шириной стола до 3150 мм, толщиной резки до 32мм, при этом могут измениться габаритные размеры и масса ножниц. Подробное ТКП можно получить после предоставления Технического задания.





## НОЖНИЦЫ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИЖИМОМ ЛИСТА



Ножницы с гидравлическим прижимом листа используются в заготовительных цехах предприятий машиностроения, судостроения и других отраслей промышленности. Предназначены для прямолинейной резки листового и полосового материалов.

На гильотинных ножницах возможна резка неметаллических листовых материалов, исключая затупление и растрескивание кромок ножей. Станина сборная с неподвижным столом, на котором закреплен комплект ножей.

Ножевая балка перемещается по боковым роликовым опорам, а в передней части по двум плоским направляющим. Разрезаемый лист в момент реза прижимается к столу гидравлическими прижимами. Управление ножницами кнопочное и педальное. Режим работы: наладочный, одиночные и непрерывные хода.

Технические характеристики*	HA3218	HA3221	HA3222	HA3223	HA3224	HA3225
Ширина разрезаемых листов, мм	3150	3150	3150	3150	3150	3150
Толщина разрезаемых листов с врем. сопротивлением $\sigma_{вр} = 500 \text{ МПа}$ , мм	6.3	12	16	20	25	32
Длина листа отрезанного с упором, мм	630	1000	1000	1000	1000	1000
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	60	30	30	30	30	30
Угол наклона подвижного ножа, $\alpha$	1°30'	2°10'	2°10'	2°10'	2°40'	2°40'
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	800	800	800	900	900	900
Мощность электродвигателя, кВт	11	22	30	37	45	50
Длина	4220	4700	4750	5100	5155	5220
Ширина	1680	2380	2350	2550	3630	3700
Высота	1720	2300	2300	2760	2850	2950
Масса, кг	7200	15800	20380	24500	31200	33950



Ножницы электромеханические отличается высокая точность резки, которая обеспечивается повышенной жесткостью и прочностью станины с применением болтовых соединений и столом с фрезерованными пазами и роликовыми опорами для облегчения перемещения листа.

Станина ножниц изготовлена и сварена из сертифицированной отечественной стали. Главная особенность ножниц с электромеханическим приводом с использованием кулачковой муфты (работа с помощью специальных шпонок) – работа при низких температурах под навесом, низкие затраты на эксплуатацию, точность реза.

Оптимальный выбор для работы в производственных цехах строительных организаций, монтажных участков.

<b>Технические характеристики*</b>	МНГ 2x1300	МНГ 3x1300	МНГ 4x1300	НК 3418А	СТД 9А	СТД 9АН	НКЧ 6020	СТД 9АМ
Ширина разрезаемых листов, мм	1300	1300	1300	2000	2000	2500	2500	2500
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр} = 500$ МПа, мм	2	3	4	6,3	6,3	4,3	6	6,3
Длина листа отрезанного с упором, мм	-	750	750	500	500	630	500	630
Частота ходов ножа, при резке, мин-1	47	47	65	25	21	21	25	21
Угол наклона подвижного ножа, $\alpha$	1°30'	1	1	1°20'	1°20'	1°30'	1°20'	1°30'
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	850	860	860	800	800	800	800	800
Мощность электродвигателя, кВт	1,5	3	3	7,5	7,5	7,5	7,5	11
Длина	1620	1850	1850	2870	2900	3300	3400	3300
Ширина	770	1750	1750	1750	1800	1900	1400	1900
Высота	1100	1320	1320	1850	1940	1940	1390	1940
Масса, кг	520	1750	1800	4320	3350	4200	3700	4600

\* - По Техническому заданию заказчика ножницы электромеханические могут изготавливаться с шириной стола до 3150 мм, толщиной резки до 22мм, при этом могут измениться габаритные размеры и масса ножниц. Подробное ТКП можно получить после предоставления Технического задания.



# НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ



## Стандартная комплектация

- Ножницы в сборе с пультом управления;
- Светодиодная линия освещения рабочей зоны;
- Выносная педаль управления;

## Дополнительные опции

- Передние удлинители стола.
- Шариковые опоры для перемещения листа.
- Лазерный указатель линии реза.
- Электромеханический задний упор с УЦИ

- Боковой упор для резки под прямым углом;
- Заднее ограждение для сбора заготовок;
- Комплект ЗИП;

- Резиновые накладки для уменьшения деформации листа при резке.
- Рольганги приводные / не приводные.
- Тележки откатные приводные / не приводные.

Технические характеристики*	H3118	НК 3418A.02	H3121	МНГ 13	МНГ 16	H3122	H478	H478.01
Ширина разрезаемых листов, мм	2000	3150	3150	2000	2000	2000	2200	2000
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр} = 500 \text{ МПа}$ , мм	6.3	6.3	12	13	16	18	16	22
Длина листа отрезанного с упором, мм	500	500..1000	500	500	500	500	650	650
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	45	60	40	40	40	40	20	20
Угол наклона подвижного ножа, $\alpha$	1°30'	1°30'	2°10'	2°10'	2°10'	2°10'	2°04'	2°04'
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	800	800	800	800	800	800	800	800
Мощность электродвигателя, кВт	7.5	15	18.5	18.5	22	22	30	37
Длина	3000	4030	3150	3100	3100	3150	3300	3300
Ширина	2000	1910	1950	2100	2100	2450	2400	2600
Высота	2200	1720	2250	2300	2300	2450	2350	2500
Масса, кг	5100	6320	7000	7000	7500	8900	11000	12500





Ножницы гидравлические выпускаются в различных модификациях: с шириной стола 2500 / 3200 / 4000 / 5000 / 6000 мм при резке листа толщиной от 4 до 30 мм. Жесткая цельносваренная станина ножниц обеспечивает высокую точность и надежность оборудования при эксплуатации. Главной особенностью конструкции гильотинных ножниц данной серии в том, что верхняя балка при совершении реза движется под наклоном, что обеспечивает высокую точность реза металла, которую в прямолинейных направляющих соблюсти гораздо труднее.

Современный дизайн оборудования, удобство в работе, пониженная шумность, надёжная система безопасности, отвечающая требованиям ТУ и ГОСТ позволяют использовать ножницы во многих современных автоматизированных производствах с высокими требованиями к надежности оборудования.

Технические характеристики НГЗЗ-	16.25	16.32	16.40	18.25	18.32	18.40	18.50	18.60	19.25	19.32	19.40	19.50	19.60	20.25	20.32	20.40	21.25	21.32
Толщина листа, мм	4	4	4	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8	10	10	10	12	12
Длина реза, мм	2500	3200	4000	2500	3200	4000	5000	6000	2500	3200	4000	5000	6000	2500	3200	4000	2500	3200
Длина ножа, мм	2600	3300	4100	2600	3300	4100	5100	6100	2600	3300	4100	5100	6100	2600	3300	4100	2600	3300
Частота ходов ножа, мин-1	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-16	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12
Угол наклона подвижного ножа, α	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°30'	30' - 1°45'	30' - 1°45'	30' - 1°45'	30' - 2°	30' - 2°	30' - 2°	30' - 2°	30' - 2°	30' - 2°	30' - 2°
Наибольший ход заднего упора, мм	500	500	500	600	600	600	800	800	600	600	600	800	800	800	800	800	800	800
Мощность электродвигателя, кВт	5.5	5.5	5.5	7.5	7.5	7.5	11	11	7.5	7.5	7.5	15	15	11	11	11	15	15

\* - По Техническому Заданию заказчика ножницы гидравлические могут изготавливаться с шириной стола до 6000 мм, толщиной резки до 30мм. Подробное ТКП можно получить после предоставления Технического Задания.



# НОЖНИЦЫ ГИЛЬОТИННЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

## Особенности ножниц гильотинных гидравлических

- Точность реза.
- Параллельность реза.
- Большой ресурс станины.
- Оптимальная конструкция.
- Высокая производительность.
- Защита заготовки.
- Безопасность.
- Удобство и простота в использовании.

## В конструкции широко используются комплектующие ведущих мировых брендов

- Контроллер **E21**
- Главный двигатель **Siemens**
- Электрика **Schneider**
- Гидравлическая помпа **Chengjie**
- Уплотнения **NOK** (Япония)
- Гидравлика **Bosch**
- Шарико-винтовые пары **HIWIN** (Тайвань)

## Особенности конструкции

- Станина ножниц стальная сварная, прошла технологию снятия напряжения.
- Ножницы укомплектованы наклонной ножевой балкой и возвратными цилиндрами с аккумулятором.
- Удобная настройка зазора между ножами по встроенной шкале.
- Ножницы укомплектованы защитной решеткой ножевой балки с концевыми выключателями.

## В гидравлических гильотинных ножницах предусмотрены различные дополнительные функции

- Возможность управления задними упорами.
- Возможность управления углом реза.
- Возможность управления зазора между ножами.
- Контроль времени реза
- Интеллектуальная система позиционирования
- Позиционирование для выборки зазора
- Функция отвода упоров
- Функция поиска референтной позиции.
- Быстрая клавиша сохранения и восстановления параметров
- Быстрое позиционирование (память на 40 программ)
- Защита от отключения питания.

Технические характеристики НГЗЗ-	21.40	21.50	21.60	22.25	22.32	22.40	22.50	22.60	23.25	23.32	23.40	23.50	23.60	24.25	24.32	24.40	25.25	25.32
Толщина листа, мм	12	12	12	16	16	16	16	16	20	20	20	20	20	25	25	25	30	30
Длина реза, мм	4000	5000	6000	2500	3200	4000	5000	6000	2500	3200	4000	5000	6000	2500	3200	4000	2500	3200
Длина ножа, мм	4100	5100	6100	2600	3300	4100	5100	6100	2600	3300	4100	5100	6100	2600	3300	4100	2600	3300
Частота ходов ножа, мин-1	8-16	8-12	8-12	7-10	7-10	7-10	7-10	7-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-10	6-9	6-9	6-8	6-8	6-8
Угол наклона подвижного ножа, α	30' - - 2°	30' - - 2°	30' - - 2°	30' - 2°30'	30' - 2°30'	30' - 2°30'	30' - 2°30'	30' - 2°30'	1°30' - - 3°	1°30' - - 3°	1°30' - - 3°	1°30' - - 3°	1°30' - - 3°	1°30' - - 3°30'	1°30' - - 3°30'	1°30' - - 3°30'	1°30' - - 3°30'	1°30' - - 4°
Наибольший ход заднего упора, мм	800	1000	1000	800	800	800	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Мощность электродвигателя, кВт	15	18.5	18.5	22	22	22	30	30	30	30	30	37	37	37	37	37	55	55



Пресс серии ДГ/ДЕ используют в производстве резины, пластмассовых изделий. С помощью пресса данной модели изготавливают предметы из тонколистового металла и формируют изделия из реактопластов.

В работе гидравлического пресса используется метод литьевого прессования и метод прямого прессования. Обогрев к пресс-форме подключается через специальную контрольно-регулирующую аппаратуру. Эта функция предоставляет возможность производить переработку пресс-материала нагревая его до требуемой температуры.

Пресс рассчитан на работу как в наладочном режиме, так и в режиме полуавтомат. В наладочном режиме движение ползуна и выталкивателя совершаются пока нажаты соответствующие кнопки на пульте управления. Отпускание кнопки вызывает немедленную остановку движения.

<b>Технические характеристики*</b>	ДГ \ ДЕ 2428	ДГ \ ДЕ 2430	ДГ \ ДЕ 2432	ДГ \ ДЕ 2434	ДГ \ ДЕ 2436
Номинальное усилие пресса, кН	630	1000	1600	2500	4000
Наибольшее расстояние между столом и ползуном ,мм	710	800	900	1250	1400
Размеры стола (ДхШ), мм	560x500	630x560	710x630	1120x1000	1250x1120
Наибольший ход ползуна, мм	450	500	560	710	800
Ход нижнего выталкивателя, мм	160	200	250	360	360
Скорость ползуна при холостом / рабочем ходе (регулируемая), не менее, мм/с	300 / 50...7	300 / 50...6.5	300 / 50...7	250 / 5.5...1	160 / 5...1
Скорость выталкивателя (регул.), мм/с	70 / 100...35	60 / 100...30	70 / 100...35	80 / 25...5	80 / 30...5
Номинальное давление в гидросистеме, МПа	32	32	32	32	32
Мощность главного двигателя, кВт	4	5.5	7.5	15	18.5
Габариты (ДхШхВ), мм	1100x2100x3200	1150x2200x3500	1200x2350x3820	1480x2720x4750	1600x2870x5610
Масса, кг	2800	3400	5100	10300	16000
**Размер плит нагрева (ДхШ), мм [опция]	560x450 \ 500x450	600x600 \ 560x450	650x600 \ 600x600	1000x800 \ 800x800	1000x1000

\* - Технические изменения, существенно не влияющие на характеристики прессов, завод-изготовитель оставляет за собой

\*\* - Не включено в базовую комплектацию, поставляется по требованию заказчика за отдельную плату.



**ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ**

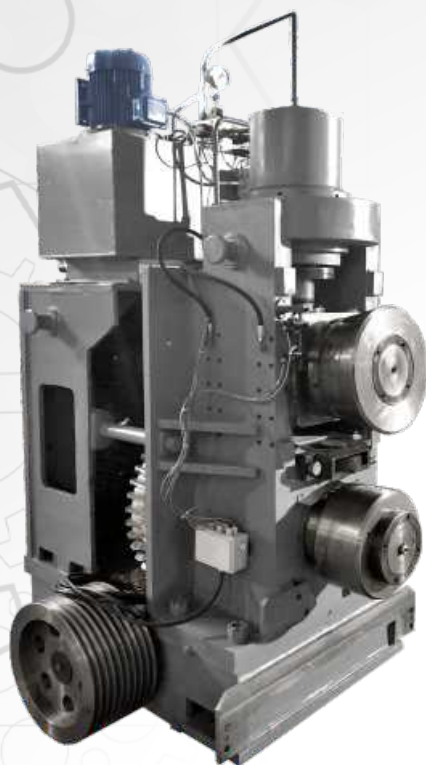
Прессы гидравлические одностоечные серии П/ПБ относятся к универсальному виду оборудования для выполнения различных операций обработки давлением. Однако прессы П/ПБ не предназначены для выполнения разделительных операций типа вырубки, обрезки, а так же для горячештамповочных работ.

Основными операциями, выполняемыми на прессах данной серии являются:

- монтажно-запрессовочные
- штамповочные
- прошивочно-калибровочные
- рихтовочные.

По требованию заказчика прессы могут быть укомплектованы специализированной оснасткой (пресс-формами) для работы с полюсными катушками тяговых двигателей. При установке правильного стола прессы могут быть использованы для правки. Также предусматривается возможность встраивания прессов гидравлических одностоечных в автоматические линии.

<b>Технические характеристики*</b>	П6320(Б)	П6324(Б)	П6326(Б)	П6328(Б)	П6330(Б)	П6332(Б)	ПБ6334
Номинальное усилие пресса, кН	100	250	400	630	1000	1600	2500
Максимальное расстояние между ползуном и столом / правильным столом, мм	600 / 420	710 / 460	710 / 460	710 / 615	750	750 / 600	800 / 595
Наибольший ход ползуна, мм	400	500	500	500	500	500	500
Расстояние от оси штока до станины, мм	220	250	320	320	400	400	400
Размеры стола / **правильного стола, мм	500x380 / 300x1250	630x480 / 360x1600	630x560 / 360x1600	710x560 / 360x1600	800x630 / 420x2000	800x630 / 500x2000	1000x630 / 600x2500
Расстояние от уровня пола до плоскости стола, мм	800	700	700	730	745	800	790
Скорость ползуна при холостом ходе, мм/с	155	145	112	220	100	180	45
Скорость ползуна при возвратном ходе, мм/с	180	195	145	310	180	180	55
Скорость ползуна при рабочем ходе, мм/с	22...1.5	15...1	11...1	10	12	6,3...1	4,5...0,5
Мощность главного двигателя, кВт	4	7.5	7.5	15	15	15	15
Габариты (ДхШхВ), мм	960x1450 x2285	980x1650 x2450	1000x1700 x2490	1060x1800 x3000	1250x2150 x2720	1250x2090 x3500	1250x2170 x3150
Масса, кг	1800	2150	2635	3100	5600	7400	10000



Пресс автоматический ПБ7730 предназначен для обжима буртов бандажей, бандажей колес и колесных пар тепловозов и электровозов.

- Усилие прессы на ролик при обжатии не более 50тс
- Температура бандаж при выполнении технологической операции не ниже 100°C
- Автоматическое прекращение операции и звуковое оповещение при превышении усилия прессы более 50тс и снижении температуры бандаж ниже 100°C
- Обжатие бурта производится не более чем за 4 оборота колеса
- Пресс оборудован самопишущим прибором для записи диаграммы запрессовки и двумя манометрами
- Регистрация усилия на ролик и температура фиксируются на электронном устройстве
- Процесс обжима полностью автоматический.

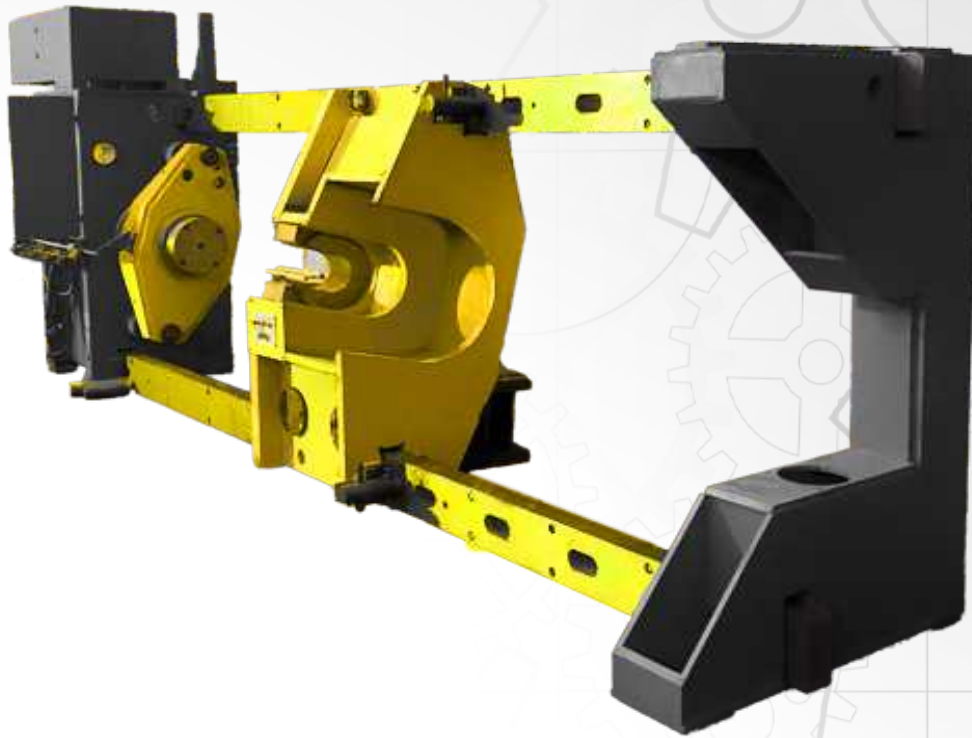
**Технические характеристики\***

ПБ7730

Номинальное усилие прессы, кН	1000
Ход плунжера, мм	500
Наибольший ход обжимного ролика, не менее (мм)	80
Частота вращения колеса диаметром 780мм наименьшая / наибольшая (мин-1)	5,2-5,4 ... 7,0-7,2
Частота вращения колеса диаметром 1250мм наименьшая / наибольшая (мин-1)	2,9-3,1 ... 3,9-4,1
Скорость поступательного движения ползуна: ускоренного / замедленного / обратного, мм/с	12,0 / 2,9 / 20,0
Ступени усилия прессы, кН - I / II / III	500 / 800 / 1000
Установленная мощность электродвигателей гидропривода / привода обжимных роликов, кВт	5,5 / 28/37
Габариты (ДхШхВ), мм	4000х2800х2450
*Масса, кг	8800



## ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНО-КОЛЕСНЫЕ



Одними из самых распространенных устройств, используемых в железнодорожном хозяйстве являются прессы гидравлические насадочные (монтажно-колесные).

Эти прессы имеют относительно простую, но надежную конструкцию и прекрасно выдерживают длительную эксплуатацию. Гидравлический пресс предназначен для работы с железнодорожными машинами, трамваями, метро и с горнодобывающим и металлургическим транспортом. Его используют для запрессовки и распрессовки втулок, шестеренок, подшипников, шкивов в роторы электромашин, а также для выполнения иных аналогичных работ.

**Достоинства:** - механизация загрузки-выгрузки; - наличие самописца "путь-давление"; - привод опорной траверсы.

Технические характеристики*	ПК6730	ПК6732	ПК6734	ПК6734А	ПК6736	ПК6736 -ПТ	ПА6738 (ПК6738)	ПА6738 -СДТ16	ПК6738 -01	ПК6738 -01А
Номинальное усилие прессы, кН	1000	1600	2500	2500	4000	4000	6300	6300	6300	6300
Расстояние между плунжером и опорной траверсой, мм	2150	2200	2500..3500	3400	400..3400	3400	500...6300	4000	3000	6300
Ход плунжера, мм	800	800	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Макс.Ø напрессовываемых изделий, мм	1300	1300	1300	1300	1500	1300	1600	1600	2500	2500
Скорость плунжера (рабочая), мм/с	1...3	1...3	1...3	1...3	1...3	1,2...2,5	1...2,2	1,2...2,4	1,2...2,5	1,2...2,5
Мощность главного привода, кВт	10	10	11	11	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5	18,5
Длина, мм	5000	5000	7500	7400	7400	11000	8100	8100	7300	11000
Ширина, мм	2000	2000	2500	4275	4275	4350	3955	4350	4350	4350
Высота, мм	3500	3500	3200	3405	3405	3700	3595	3700	3700	3700
*Масса, кг	8000	10000	15000	18450	18450	34000	26050	27570	32000	34000





Прессы данного типа широко применяются в самых разных сферах производства, могут работать на одиночных и непрерывных ходах. Прессы однокривошипные открытые простого действия выпускаются с усилием от 25 до 1600 кН. Предназначены для вырубки, пробивки, гибки, неглубокой вытяжки, для выполнения холоднштамповочных операций с удалением готовых изделий или отходов на провал.

<b>Технические характеристики*</b>	КД2114	КД2118	К2019	КД2122	КД2124	КД2324
Номинальное усилие прессы, кН	25	63	80	160	250	250
Макс. расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при макс. ходе, мм	180	180	160	220	250	250
Ход ползуна (регулируемый), мм	4...36	5...50	5...50	5...55	5...65	5...65
Частота ходов ползуна, мин-1	250	200	200	120	160	160
Размеры стола, мм	280x180	360x280	360x280	420x280	500x340	500x340
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	32	40	40	45	55	55
Расстояние между стойками в свету, мм	125	160	140	200	240	240
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	100	150	150	160	190	190
Мощность главного двигателя, кВт	0.37	0.75	1.1	2.2	3	2.7
Габариты (ДхШхВ), мм	780x850 x1590	990x1000 x1850	970x1000 x1750	1085x990 x1875	1170x1190 x2110	1170x1360 x2110
Масса, кг	435	650	670	1325	2100	2175



Характеризуются данные прессы следующими техническими параметрами: максимальный и минимальный ход ползуна, наибольшее количество ходов ползуна в минуту, величина рабочей поверхности, масса и размеры станка, максимальный вылет ползуна, максимальное и минимальное количество ходов ползуна при работе в режиме одиночного хода, а также мощность двигателя.

<b>Технические характеристики*</b>	КД2126	КД2128	КД2130Г	КЕ2130	КВ2132Г
Номинальное усилие прессы, кН	400	630	1000	1000	1600
Макс. расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при макс. ходе, мм	280	340	400	400	480
Ход ползуна (регулируемый), мм	10...80	10...100	10...130	10...130	25...160
Частота ходов ползуна, мин-1	140	140	63	63	35
Размеры стола, мм	600x400	710x480	950x630	950x630	1000x670
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	65	80	100	100	120
Расстояние между стойками в свету, мм	290	340	400	400	700
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	220	260	340	340	360
Мощность главного двигателя, кВт	5.5	7.5	11	11	18.5
Габариты (ДxШxВ), мм	1350x1270 x2420	1450x1730 x2880	1020x2380 x2750	1020x2380 x2750	1900x2100 x3600
Масса, кг	3260	5890	8900	8900	14500



Пресс-ножницы комбинированные предназначены для отрезки полосового, сортового и фасонного проката, пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, а также вырубке открытых пазов.

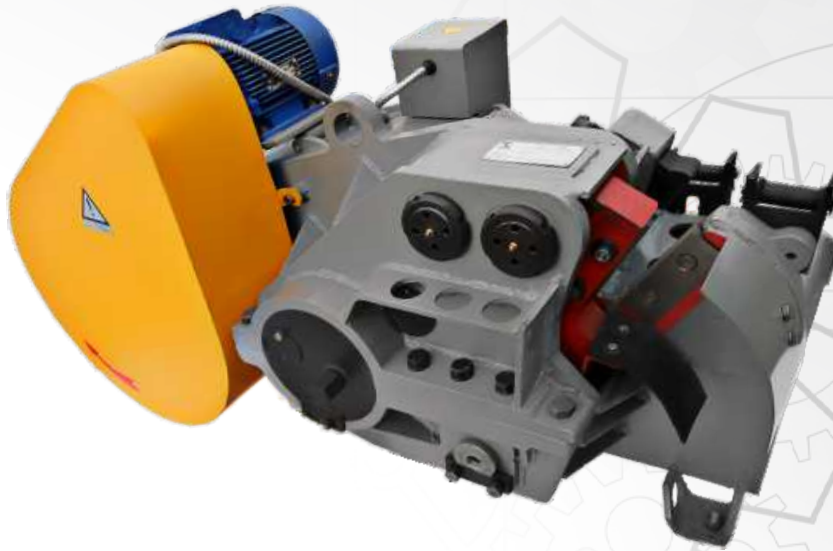
Пресс-ножницы комбинированные могут найти применение на машиностроительных, ремонтных и других заводах.

Эксплуатируются в климатических зонах с умеренным и холодным климатом – исполнение УХЛ, сухим и влажным тропическим климатом – исполнение О, категория размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

<b>Технические характеристики*</b>	CMJ652	HB5221	HB5222	HB5223	HB5224
Номинальное усилие пресса, кН	400	630	1000	1000	1600
Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы (Т/Д/Ш), мм	280	340	400	400	480
Диам. пробивного отверстия (16мм.), мм	10...80	10...100	10...130	10...130	25...160
Частота ходов ползуна, мин-1	140	140	63	63	35
Диаметра круга, мм	600x400	710x480	950x630	950x630	1000x670
Наибольший профиль (двутавра и швеллера)	65	80	100	100	120
Толщина и ширина полоса	290	340	400	400	700
Высота над уровнем пола, мм	220	260	340	340	360
Мощность главного двигателя, кВт	5.5	7.5	11	11	18.5
Габариты (ДxШxВ), мм	1350x1270x2420	1450x1730x2880	1020x2380x2750	1020x2380x2750	1900x2100x3600
Масса, кг	3260	5890	8900	8900	14500



## СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ АРМАТУРЫ



Станки для резки арматуры применяют в производстве и в строительстве, на заводах по производству железобетонных изделий и предназначены для резки арматурной стали. Арматура может быть любой формы сечения - стандартного круглого, квадратного или полос, диаметром до 50 мм.

Технические характеристики*	СМЖ-133М	СМЖ-172 (УРА-40БМА)	СМЖ-322 (МП)
Рабочее усилие на ножах, кН	600	350	760
Частота ходов кулисы в минуту, мин-1	...	34	32
Макс. диаметр разрезаемой арматуры, мм	40 (A-I) / 38 (A-II) / 36 (A-II)	42 [A-I] / 38 [A-II] / 34 [A-III]	50 [A-III]
Мощность главного двигателя, кВт	5.5	3	5.5
Габариты (ДхШхВ), мм	1360x410x980	1020x470x780	1550x700x900
Масса, кг	490	570	435



Станок СГА 1 (УГА-40) предназначен для гибки арматуры в арматурных цехах заводов сборного железобетона и на строительных площадках.

Технические характеристики*	СГА 1 / УГА-40
Макс. диаметр изгибаемой арматуры (A-I/-II/-III), мм	40 / 36 / 32
Макс. радиус изгиба по внутреннему контуру, мм	55
Мин. радиус изгиба по внутреннему контуру, мм	12 / 20
Скорость вращения гибочного диска, об/мин	3,4; 14
Мощность главного двигателя, кВт	3
Габариты (ДхШхВ), мм	760x790x680
Масса, кг	380





Трубогибы электромеханические могут использоваться в котлостроительной и судостроительной промышленности, на заводах монтажных заготовок, при монтаже водопроводов и газопроводов, а также на строительных и монтажных площадках промышленного и гражданского строительства.

Предназначены для гибки труб в холодном состоянии с дорном и без методом наматывания трубы на гибочный ролик. Дорн применяется для уменьшения образования овальности и гофров. Можно производить гибку без дорна, если не предъявляются высокие требования к форме сечения трубы на изогнутом участке или отношение толщины стенки к ее диаметру не более 0,1.

<b>Технические характеристики*</b>	УГС-5	ИВ3428М	ИВ3429М	ИВ3430М
Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	60	63	76	100
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4,5	4	6	5
Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	20 (15**)	25	25	40
Внутренний радиус гибочного инструмента, мм (Мин. / Макс.)	30 / 210	1,5D(2,0D) / 320	1,5D(2,0D) / 320	1,5D(2,0D) / 500
Наибольший угол поворота гибочного инструмента, град.	180	210	210	210
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин (Мин.)	--	2,5	2,5	2
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки, мм	--	3000 / 6000	3000 / 6000	3000 / 6000
Наибольший крутящий момент на оси гибочного сектора, кН.м	--	10	10	31
Высота оси гибок над уровнем пола, мм	800	980	970	960
Мощность электродвигателя, кВт	3	7,5	7,5	12,5
Габариты (ДхШхВ), мм	950x800x850	3500x1400x1160	3700x1250x1250	3730x1930x1160
Масса, кг	356	1550	1250	2100

**МАШИНЫ ТРУБОГИБОЧНЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ**

Зажим трубы, поджим желоба, выдергивание оправки из зоны защемления в трубе выполняются автоматически.

Применение частотного привода для двигателя повышает точность измерения и отработки параметровгиба (угол, скорость), увеличивается ресурс работы механизмов станка, т.к. отсутствуют «ударные» нагрузки.

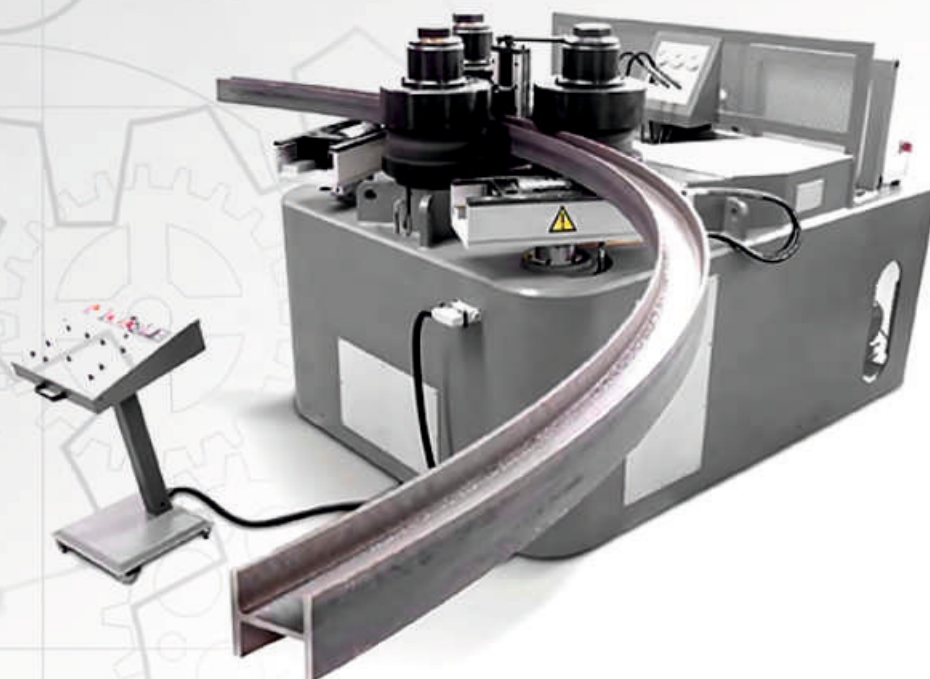
Расширенные возможности интерфейса управления, запоминание отработанных программ, позволяют изготавливать изделия с разными технологиями процесса изгибания, что особенно важно для изделий из тонкостенных труб и разных материалов.

Наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибы без предварительной разметки труб по длине.

<b>Технические характеристики*</b>	ИВ3428П	ИВ3430П	ИВ3432П
Наибольший диаметр изгибаемой трубы, мм	63	108	160
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4	5	6
Наименьший диаметр изгибаемой трубы, мм	25	40	63
Внутренний радиус гибочного инструмента, мм (Мин. / Макс.)	38 / 320	1,5(2,0)D / 500	1.5(2.0)D / 800
Наибольший угол поворота гибочного инструмента, град.	210	210	210
Число циклов поворота гибочного сектора в минуту (мин.)	2.5	2	0.5
Расстояние от оси центра гибочного инструмента до места крепления конца оправки, мм	4000/6000	3000/6000	4000/6000
Наибольший крутящий момент на оси гибочного сектора, кН.м	10	31	10
Высота осигиба над уровнем пола, мм	985	960	1150
Мощность электродвигателя, кВт	7.5	15	22
Габариты (ДхШхВ), мм	4700x1140x1160	3900x1600x1270	5500x2800x1450
Масса, кг	1550	3400	5800



## МАШИНА ПРОФИЛЕГИБОЧНАЯ ТРЕХРОЛИКОВАЯ



Профилегибочная машина (сортогибочная машина), модели ИБ3230МП предназначена для гибки сортового проката.

Данная профилегибочная машина спроектирована и изготовлена специально для гибки профилей с высоким коэффициентом сопротивления изгибу. По этой причине конструкция станины изготовлена с большим запасом прочности, станина машины жесткая, имеет большой вес и сварена из листов большой толщины.

Высокое качество профилегибочной машины гарантирует использование современных гидравлических и электрических комплектующих.

Технические характеристики*	ИБ3230МП
Уголок полкой наружу (внутри): Сечение наибольшее., мм	100x100x16 (100x100x10)
Уголок полкой наружу (внутри): Радиус гибки наименьший, мм	480 (825)
Уголок полкой наружу (внутри): Сечение наименьшее., мм	40x40x4 (45x45x5)
Уголок полкой наружу (внутри): Радиус гибки наименьший, мм	400 (450)
Швеллер полкой наружу (внутри): Номер швеллера	22 (18)
Швеллер полкой наружу (внутри): Радиус гибки наименьший, мм	560 (560)
Полосовой профиль на ребро (плашмя): Сечение наибольшее, мм	100x25 (200x36)
Полосовой профиль на ребро (плашмя): Радиус гибки наименьший, мм	500 (340)
Мощность электродвигателя, кВт	11
Габариты (ДхШхВ), мм	2000x2200x1270
Масса, кг	5400



Машина листогибочная трехвалковая модели ИБ - является традиционной и в том числе новейшей конструкцией трехвалковой машины с подгибом. Машина трехвалковая данной конструкции отличается прочностью, экономичностью и универсальностью. Конструкция машины имеющая электрический привод с классическим тормозом от гидравлического кранового гидротолкателя, была создана, чтобы удовлетворить требования заказчиков к изготовлению металлоконструкций среднего веса.

Серия машин модели ИБ является самой точной среди класса машин с тремя валками. Валки машины движутся при помощи винтов от мощных независимых маслозаполненных редукторов отечественного производства. В связи с этим мощность протягивания металлического листа разной толщины и конусов является оптимальной и имеет огромный вращающий момент, который не приводит к ухудшению точности гибки, даже при обработке тонкого листа. Повышенная установленная мощность позволяет производить гибку листового материала за один проход с повышенной скоростью и без потерь времени и энергии.

<b>Технические характеристики*</b>	ИБ2212.01	ИБ2213	ИБ2216	ИБ2220	ИБ2222	ИБ2223	ИБ2224
Наибольшая толщина изгибаемого листа (от=250 МПа) при гибке, мм	1.5 / 3**	3	4	10	16	20	25
~ при подгибке, мм	-	1.5	2.5	8	12	16	20
Макс. ширина листа, мм	1550	1250	2000	2000	2000	2000	2000
Наименьший радиус гибки, мм	67	67	125	180	240	400	300/350/750
Скорость гибки, м/мин	10.8	10.8	10.8	9.3	7.7	7	7
Диаметр верхнего валка, мм	75 (130**)	100	180	215	270	350	350
Мощность электродвигателя, кВт	1.1	1.7	6.3	7.5	12	15	22
Габариты (ДхШхВ), мм	2110x700 x1160	2350x645 x950	3600x1470 x1300	4140x1350 x1570	4040x2020 x1745	4200x1950 x1420	4200x1950 x1420
Масса (без электрошкафа), кг	420 / 700**	900	2900	6000	9800	10500	11500





Пресс листогибочный гидравлический - предназначен для сгибания листового металла путём создания прямых гибочных усилий воздействующих на металл посредством гибочного инструмента(пуансон-матрица), прессы применяются для выполнения качественных повторяющихся гибов, например, при производстве фасадных кассет, металлических дверей, электрошкафов, приточно вытяжных систем, фильтров, облицовочных панелей и т.д.

Технические характеристики	ИБ1426.20-21	ИБ1426.20-200	ИБ1426.25-21	ИБ1428.25-21	ИБ1428.25-200
Усилие прессы, т	40	40	40	63	63
Длина рабочего стола, мм	2000	2000	2500	2500	2500
Расстояние между колоннами, мм	1650	1650	2000	2015	2015
Глубина зева, мм	200	200	200	250	250
Ход пуансона, мм	100	100	100	100	100
Скорость хода траверсы, мм/с	10	10	10	10	10
Скорость обратного хода, мм/с	80	80	80	80	80
Мощность электродвигателя, кВт	4	4	4	5.5	5.5
Габариты (ДхШхВ), мм	2160x1480x2000	2610x1730x2000	2660x1480x2000	2620x1730x2360	2620x1730x2360
Масса, кг	3310	3330	3620	4810	4830

\* - По Техническому заданию заказчика прессы гидравлические листогибочные могут изготавливаться с шириной стола до 5000 мм, усилием до 200т, при этом могут измениться габаритные размеры и масса прессы. Подробное ТКП можно получить после предоставления Технического задания.

**Hydraulic sheet bending press features**

- Best price-quality ratio
- Accuracy and easy adjustment
- Wide range of functional characteristics
- Easy operation
- Reliable and wear-resistant construction
- Safety

**Design features**

Hydraulic sheet bending press has a rigid connection of two hydraulic actuators to synchronize their operation. This design is simple and reliable and used by all global sheet bending press manufacturers.

Press rigidity is ensured by a robust, welded frame heat-treated for stress relief. Powerful hydraulic actuators and a reliable hydraulic system with its components supplied by the leading global manufacturers allow bending with high speed and accuracy.

**Estun CNC system**

The Y-axis is controlled by CNC by setting the bending angle that is then converted to the mechanical stop position in the hydraulic cylinder. It ensures high accuracy and stability of the result.

The X-axis is also controlled by CNC. The stop is moved along the X-axis by a stepper motor through a high-accuracy ball screws with guides. Axis actuators are complete servo actuators manufactured by Estun.

**Стандартная комплектация гибочного пресса**

<b>Технические характеристики</b>	ИБ1429.25-21	ИБ1429.25-200	ИБ1430.32-21	ИБ1430.32-200	ИБ1432.50-21
Усилие пресса, т	80	80	100	100	200
Длина рабочего стола, мм	2500	2500	3200	3200	5000
Расстояние между колоннами, мм	2010	2010	2650	2650	4000
Глубина зева, мм	250	250	320	320	320
Ход пуансона, мм	100	100	100	100	200
Скорость хода траверсы, мм/с	10	10	10	10	7
Скорость обратного хода, мм/с	80	80	120	120	70
Мощность электродвигателя, кВт	7.5	7.5	7.5	7.5	11
Габариты (ДхШхВ), мм	2610x1730x2250	2610x1730x2250	3300x1830x2700	3520x1620x2370	5050x2000x3150
Масса, кг	5920	5940	6630	6650	14500



Молот ковочный пневматический предназначен для выполнения кузнечных работ: протяжки, пробивки отверстий, горячей рубки металла, гибки металла методом свободной ковки на плоских и фасонных бойках. Принцип работы кузнечного молота-преобразование механической энергии подающих частей в ударную массу.

Любое предприятие, в котором существует потребность в обработке металла методом горячей ковки, используют кузнечные молоты. Молот ковочный также незаменим при работах по художественной ковке.

<b>Технические характеристики*</b>	MA4127A	MA4129A	MA4132	MA4134A	MA4136A
Номинальный вес падающих частей, кг	50	80	160	250	400
Число ударов бойка в минуту	225	210	190	162	130
Энергия удара, не менее, кгс*м	80	150	315	645	1000
Расстояние от оси бабы до станины, мм	280	300	340	420	530
Высота рабочей зоны в свету, мм	220	250	330	420	530
Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	800	840	800	750	750
Диаметр цилиндра компрессора, мм	225	260	315	400	480
Ход поршня компрессора	170	210	330	340	390
Ход бабы (наибольший), мм	300	385	390	550	640
Электродвигатель, кВт	4	7,5	15	22	37
Габариты (ДхШхВ), мм	1450x735x1715	1650x850x1950	1900x900x2250	2710x1200x2600	3020x1320x2800
Масса, кг	2170	3100	5350	8126	13100

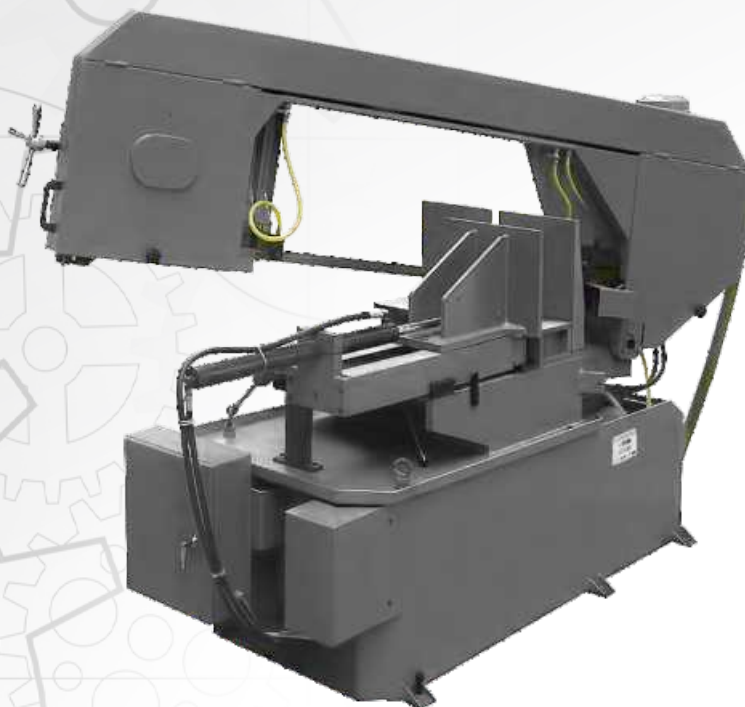


Кузнечный Горн ГК-923МП предназначен для разогрева в условиях кузнечного цеха заготовок массой до 50 кг. Используется при ручной и механической ковке деталей в кузницах ремонтных мастерских и ремонтно-механических цехов.

Горн кузнечный оборудован дутьевой системой от вентилятора модели VT1-3, поддоном из огнеупорного кирпича, устройством сбора и удаления золы и естественной вытяжной вентиляцией. Дутьевая система состоит из зольной камеры, заполненной стальной и чугунной стружкой, которая служит для гашения скорости поступающего сжатого воздуха и равномерного его распределения по всей площади колосниковой решётки, подводящей трубы, запорного вентиля. Вытяжной зонт посредством переходного патрубка и фланца соединяется с вытяжной трубой диаметром 219 мм. Топливо - древесный и каменный уголь.

Технические характеристики*	ГК-923МП
Расход угля, кг/час	8
Диаметр вытяжной трубы (естественной вентиляции), мм	159
Диаметр подводящей трубы сжатого воздуха, мм	76
Отсос воздуха из зоны горения, м <sup>3</sup> /час	500
Мощность электродвигателя вентилятора, кВт	0,37
Размеры поддона в плане, мм	1500x1300
Длина, мм	1500
Ширина, мм	1500
Высота, мм	2650
Масса, кг	870





Станки горизонтальные ленточнопильные предназначены для резки металла посредством специальной металлической или биметаллической ленты определенной толщины и длины (зависит от типа пилы, размеров и марки разрезаемого материала).

Данные пилы снабжены устройством гидравлической регулировки скорости подачи. Горизонтальные ленточные пилы модельного ряда ПСМ находятся в самом востребованном сегменте пил с диаметром пиления. Отличаются хорошим ресурсом и надежностью.

Технические характеристики	180МП	200МП	230МП	240МП	250МП	270МП	330МП	500МП
Макс. размер заготовки (90°), мм	180	200	229	240	250	270	330	508
Макс. диаметр отрезаемой заготовки круглого сечения (45°), мм	125	127	150	200	190	240	300	508
Макс. диагональ отрезаемой заготовки квадратного сечения (90°), мм	180x200	305x180	178x305	270x220	410x250	350x220	125x480	660x508
Макс. размер отрезаемой заготовки прямоугольного сечения (45°), мм	80x140	125x120	125x150	200x200	180x240	200x210	230x300	590x260
Ширина пропила, мм	1	1	1	1	1	1	1	1.2
Число скоростей движения полотна	4	4	4	плавно	4	плавно	плавно	плавно
Размер ленточного полотна, мм	2362x20 x0.9	2362x20 x0.9	2655x27 x0.9	2730x27 x0.9	3300x27 x0.9	3160x27 x0.9	3810x27 x0.9	5890x41 x1.1
Емкость бака СОЖ, л	8	8	8	5	23	23	20	15
Мощность электродвигателя, кВт	0.55	1.4	1.4	1.2	1.5	1.5	2.2	3,7
Габариты (ДхШхВ), мм	1230x630 x1120	1250x440 x1100	1380x460 x1050	1550x800 x1480	1750x800 x1100	2050x830 x2000	2000x730 x1250	3000x1270 x1730
Масса, кг	150	160	160	310	370	360	500	1590



Станки ножовочные предназначены для отрезки круглого и профильного материала из стали, чугуна и цветных металлов машинным ножовочным полотном для металла. Резка производится в плоскости, перпендикулярной к оси заготовки, а также под углами до 45гр при установке поворотных тисов (модели с индексом -АМ).

Станки применяются в условиях индивидуального и серийного производства.

Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69-УХЛ4, класс точности станка Н по ГОСТ 8-82Е.

Технические характеристики*	8725	8725AM	8725AM-300
Макс. размер заготовки (90°), мм	250	250	300
Макс. диаметр отрезаемой заготовки круглого сечения (45°), мм	..	140	180
Макс. диагональ отрезаемой заготовки квадратного сечения (90°), мм	250	250	260
Макс. размер отрезаемой заготовки прямоугольного сечения (45°), мм	..	140x250	220x290
Ширина пропила, мм	2	2	2
Длина заготовки, поступающей на разрезку, мм	350...500	350...500	300...500
Размер ножовочного полотна, мм	450x40x2	450x40x2	450x40x2
Емкость бака СОЖ, л	30	30	30
Мощность электродвигателя, кВт	2,2	2,2	2,2
Габариты (ДxШxВ), мм	1690x700x900	1690x700x900	2010x1240x1080
Масса, кг	700	700	1050



Необходимым инструментом для осуществления операций абразивными кругами с заготовками из разных металлов является абразивно-отрезной станок. Круги разных диаметров, применяемые в этих станках, позволяют проводить резку заготовок различных профилей и выводят эти станки в разряд достаточно универсальных.

Абразивный круг вращается на большой скорости по окружности при одновременной усиленной работе самого привода, что обеспечивает высокую эффективность разрезания металла и незначительное изнашивание самого станка.

Технические характеристики*	8Г240
Диаметр абразивного круга, мм	300/400
Скорость резания м/с	50;63;80;100
Максимальный диаметр заготовок (трубы), мм	60 (100)
Максимальная длина заготовки, мм	500
Мощность эл. двигателя, кВт	15
Габариты, мм	1800x1910x1810
Масса, кг	1230



Заточной станок (точило) — станок для затачивания режущего инструмента.

Основную часть корпуса заточных станков занимает электродвигатель с опорой. По обе стороны от мотора располагаются параллельно расположенные друг к другу два абразивных круга: один — с крупными размерами зерна для грубой обработки материала, другой — мелкозернистый для тонкой обработки. При использовании надлежащих приспособлений могут быть применены для шлифовки и полировки изделий.

Технические характеристики*	ОТШ 1	ОТШ 2	ОТШ 3
Диаметр абразивного круга, мм	250	250	300
Ширина абразивного круга, мм	40	40	40
Частота вращения, об/мин	1500	1500	1500
Расстояние между шлифовальными кругами по осям, мм	360	360	360
Посадочный диаметр, мм	76	76	76
Наличие концевого выключателя	Нет	Есть	Есть
Исполнение вращения кругов	от электродвигателя	от электродвигателя	от электродвигателя
Скорость резания м/с	19,6	19,6	23,5
Мощность эл. двигателя, кВт	2,2	2,2	2,2
Габариты (ДхШхВ), мм	480 x 435 x 510	480 x 435 x 510	500x550x1150
Масса, кг	70	71	92





Технические характеристики*	16K20МП-1000	16K20МП-1500	16K20МП-2000	16K20МП-3000
Диаметр обработки над станиной, мм	500	500	500	500
Диаметр обработки над мостиком (ГАП), мм	720	720	720	720
Диаметр обработки над суппортом, мм	315	315	315	315
Межцентровое расстояние (РМЦ), мм	1000	1500	2000	3000
Шпиндель DIN 55029 (Camlock)	D1-8	D1-8	D1-8	D1-8
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	80	80	80	80
Наибольшее перемещение пиноли, мм	165	165	165	165
Число ступеней вращения шпинделя	23	23	23	23
Частота вращения шпинделя (обратная), об/мин	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)
Число нарезаемых метрических резьб	45	45	45	45
Число нарезаемых дюймовых резьб	44	44	44	44
Число нарезаемых питчевых резьб	37	37	37	37
Число нарезаемых модульных резьб	38	38	38	38
Пределы продольных (поперечных) подач, мм/об	0,7-4,16(0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)
Наибольший крутящий момент, Нм	2000	2000	2000	2000
Наибольшее сечение резца, мм	25x25	25x25	25x25	25x25
Мощность электродвигателя, кВт	7,5	7,5	7,5	7,5
Габариты (ДхШхВ), мм	2310x1166x1324	2812x1166x1324	3310x1166x1324	4420x1166x1324
Масса, кг	2850	3035	3300	4200



Работа промышленных объектов и производственных мастерских не обходится без токарных винторезных станков. Подобным оборудованием пользуются давно, так как с их помощью можно проводить работы высокой сложности.

Современные модификации механизмов усовершенствованы для выполнения дополнительных операций. Основное предназначение станков токарно-винторезного типа – выполнение операций высокой точности с металлом, нарезание разных видов резьбы.

Отличительными особенностями станков такого типа являются такие параметры:

- Высокая производительность, быстрое решение функциональных задач
- Жесткость и прочность станины, выполненной из высококачественной стали, позволяет увеличить срок службы агрегата.
- Крепление заготовок производится надежно с помощью усовершенствованного патрона или в специальном центре рабочей зоны.
- В конструктивных особенностях оборудования отмечают стабильную фиксацию резца
- Токарно-винторезное оборудование относится к высокому классу безопасности и надежности.

Технические характеристики*	16K25Б-1000	16K25Б-1500	16K25Б-2000	16K25Б-3000
Диаметр обработки над станиной, мм	500	500	500	500
Диаметр обработки над мостиком (ГАП), мм	720	720	720	720
Диаметр обработки над суппортом, мм	300	300	300	300
Межцентровое расстояние (PML), мм	1000	1500	2000	3000
Шпиндель DIN 55029 (Camlock)	D1-8	D1-8	D1-8	D1-8
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	52	52	52	52
Наибольшее перемещение пиноли, мм	165	165	165	165
Число ступеней вращения шпинделя	23	23	23	23
Частота вращения шпинделя (обратная), об/мин	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)	9-1600 (19-2000)
Число нарезаемых метрических резьб	45	45	45	45
Число нарезаемых дюймовых резьб	44	44	44	44
Число нарезаемых питчевых резьб	37	37	37	37
Число нарезаемых модульных резьб	38	38	38	38
Пределы продольных (поперечных) подач, мм/об	0,7-4,16 (0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)	0,7-4,16 (0,035-2,08)
Наибольший крутящий момент, Нм	1400	1400	1400	1400
Наибольшее сечение резца, мм	25x25	25x25	25x25	25x25
Мощность электродвигателя, кВт	7,5	7,5	7,5	7,5
Габариты (ДхШхВ), мм	2660x1020x1350	3060x1020x1350	3366x1020x1350	4770x1020x1350
Масса, кг	3000	3200	3700	4300



Наличие сверлильных станков на заводе, в лаборатории, учебном комплексе, гараже, позволяет решать любые сверлильные задачи. Предварительное сверление отверстий диаметром от 3 до 16 мм при сверлении чугуна, стали, всех видов материалов, нарезание резьбы.

У настольных станков вращение шпинделя обеспечивается главным приводом станков, а подача осуществляется вручную. Отличаются станки между собой прежде всего диаметром выполняемых отверстий в стали. Универсальные вертикально-сверлильные станки - вариант мощного сверлильного оборудования, не занимающего много места и достаточно простого в управлении.

Технические характеристики*	2М112	2М118
Макс. диаметр сверления, мм	12	16
Расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны (вылет шпинделя), мм	190	175
Размер конуса шпинделя наружный	B18	2
Наименьшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	50...400	420...600
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	100	85
Размеры рабочей поверхности стола, мм	250x250	300x500
Число оборотов, об/мин	450...4500	180...2250
Число скоростей шпинделя	5	9
Диапазон нарезаемой резьбы, мм	-	5-12
Количество Т-образных пазов стола основания	3	6
Мощность главного привода, кВт	0,55	0,55
Габариты (ДхШхВ), мм	770x370x880	670x330x1100
Масса, кг	130	115



Для выполнения некоторых производственных задач требуется фрезерование или сверление отверстий в таких условиях, когда применение стационарного металлообрабатывающего оборудования невозможно, а диаметры необходимых отверстий исключают выполнение их при помощи ручного инструмента.

Для решения этих и многих других задач служат особые магнитные сверлильные станки небольшого размера, конструкция которых позволяет переносить их вручную и выполнять металлообработку в труднодоступных местах при монтаже и в производстве. Надежное крепление оборудования непосредственно на обрабатываемой поверхности обеспечивается электромагнитным основанием.

<b>Технические характеристики*</b>	МСЧ-35	МСЧ-38/1	МСЧ-55	МСЧ-100	МСЧ-100-Р	МСЧ-100-РП
Стыковочный стандарт инструмента	Морзе №2	Морзе №2	Морзе №2	Морзе №3	Морзе №3	Морзе №3
Диапазон сверления корончатым сверлом, мм	12-35	до 38	12-55	12-100	12-100	12-100
Диапазон сверления спиральным сверлом, мм	3-16	до 20	до 20	до 32	до 32	до 32
Ход подачи сверла, мм	150	150	155	200	200	200
Скорость на валу без нагрузки, об/мин	650	680	250/450	100-385	60-470	60-470
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	-	-	-	-	M30	M30
Прижимная сила магнита, кН	20	20	20	25	25	25
Мощность двигателя, кВт	1,3	1,15	1,15	1,7	1,8	1,8
Напряжение, В	220	220	220	220	220	220
Габариты (ДхШхВ), мм	320x230x450	300x210x450(600)	300x210x450	370x220x740	370x250x720	370x250x730
Масса, кг	14	14	17	22	22	25





Универсальные вертикально-сверлильные станки предназначены для обработки деталей из различных конструкционных материалов в условиях единичного и мелкосерийного производства. Станки данных моделей выполняют операции сверления, зенкерования, зенкования, растачивания, нарезания резьбы метчиками.

Мощность двигателя станков разная: от 1.1 до 4 кВт. Это обуславливает и диапазон диаметров отверстий, которые удастся сверлить в стали, чугуне, цветных металлах и других материалах с их помощью. Ознакомьтесь с размерами столов, габаритами станков, диапазонами скоростей и подач, указанными в технических характеристиках, и вы получите полную картину, чтобы определиться, какой станок нужен именно вам.

<b>Технические характеристики*</b>	2С125	2С125МП	2С132	2С132МП
Условный диаметр сверления в чугуне / стали, мм	31	25 / 30	50	32...50
Расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны (вылет шпинделя), мм	320	210	300	370
Размер конуса шпинделя наружный	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 4 (5*)	Морзе 4
Наименьшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	730	700	750	920
Наибольшее перемещение шпинделя (стола), мм	150	150	(300)	250 (500)
Размеры поверхности стола (основания), мм	420x300 (320x320)	320x320 (360x400)	500x500 500x630* (630x630*)	500x600 (430x440)
Число оборотов, об/мин	90...1400 (180...2800*)	120...3000	31.5...1400	52...2050
Число скоростей шпинделя	9	9	12 (15*)	12
Диапазон нарезаемой резьбы, мм	М3-М27	М5-М22	М3-М33	М3-М33
Количество Т-образных пазов стола / основания	3 / 3	2	3 / 5*	2x2 / 2
Мощность главного привода, кВт	1,1 (1,5*)	1,1	4	2,7 / 4 (двухскоростной)
Габариты (ДхШхВ), мм	810x510x2060	800x500x2050	875x1120x2710	1110x750x2400
Масса, кг	432	420	1210	1250



Радиально-сверлильные станки предназначены для сверления, развертывания и нарезания резьбы метчиком. Использование специального инструмента и приспособлений позволяет растачивать отверстия, канавки, вырезать отверстия большого диаметра в дисках из листового материала, притирать точные отверстия цилиндров и клапанов.

Основное назначение станков данного типа — обработка отверстий в деталях в условиях единичного и мелкосерийного производства. Имеют широкий спектр применения, они удобны в обслуживании, отличаются высокой производительностью и точностью.

<b>Технические характеристики*</b>	2А554МП	РС-50МП	РС-63МП	РС80МП
Условный диаметр сверления в стали / чугуна, мм	50 / 63	50 (М36)	63	80
Расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны (вылет шпинделя), мм	380-1595	360-1590	460-1990	510-2490
Конус шпинделя	МК5	МК5	МК5	МК6
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты, мм	455-1595	330-1210	410-1590	560-1990
Перемещение рукава по колонне, мм (вокруг, град)	745 (360)	600 (±180)	790 (±180)	950 (±180)
Осевое перемещение шпинделя (головки по рукаву), мм	400 (1220)	315 (1250)	400 (1600)	450 (2000)
Кол-во / Частота вращения шпинделя, об/мин	24 / 18-2000	16 / 25-2000	16 / 20-1600	16 / 16-1250
Кол-во / Диапазон подач на оборот, мм/об	24 / 0,045-5,0	16 / 0,04-3,2	16 / 0,04-3,2	16 / 0,4-3,2
Крутящий момент шпинделя, нм	710	500	980	1560
Размеры основания (рабочего стола), мм	1020 x 2555	980x2370 (625x500x500)	(795x625x495)	(990x790x550)
Мощность главного привода, кВт	5,5	4,0	5,5	5,5
Габариты (ДхШхВ), мм	2690x1050x3450	2500x1050x2800	3090x1310x3420	3820x1410x4120
Масса, кг	4750	3600	7050	11100



Станки консольно-фрезерные используются для выполнения разнообразных фрезерных, сверлильных и расточных работ при обработке деталей любой формы из черных и цветных металлов, а также других материалов инструментом из быстрорежущей стали или оснащенным пластинками твердых и сверхтвердых синтетических материалов с применением фасонных, цилиндрических, торцевых, концевых и иных видов фрез.

На данных станках можно обрабатывать горизонтальные и вертикальные плоскости, пазы, рамки, углы, спирали а также ряд других деталей. Технологические возможности станков могут быть расширены за счет применения на них делительной головки, круглого поворотного стола и других приспособлений.

<b>Технические характеристики*</b>	ГФ2171С6	6Т12	6Т13
Длина рабочей поверхности стола, мм	1600	1250	1600
Ширина стола, мм	400	320	400
Пределы продольных и поперечных подач (X, Y), мм/мин	3 - 6000	12,5 - 1600	12,5 - 1600
Пределы вертикальных подач (Z), мм/мин	3 - 6000	4,1 - 430	4,1 - 530
Наибольший продольный ход (X), мм	1010	800	1000
Наибольший поперечный ход (Y), мм	400	320	400
Наибольший вертикальный ход (Z), мм	260	420	430
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	50..2500	31,5..1600	31,5..1600
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	400	400	1250
Мощность главного привода, кВт	11	7,5	11
Габариты (ДхШхВ), мм	3350x4170x3150	2280x1965x2265	2570x2252x2430
Масса станка, кг	6580	3250	4300



- механизированное крепление инструмента в шпинделе;
- механизм пропорционального замедления подачи;
- устройство регулирования величины зазора в винтовой паре продольной подачи;
- предохранительная муфта защиты привода подач от перегрузок;
- торможение горизонтального шпинделя при остановке электромагнитной муфтой;
- устройство защиты от разлетающейся стружки.
- разнообразные автоматические циклы работы станка;
- широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач стола;
- большая мощность приводов;
- высокая жесткость;
- надежность и долговечность.

Технические характеристики*	6Т82Ш	6Т83Ш	6Т82Г	6Т83Г
Длина рабочей поверхности стола, мм	1250	1600	1250	1600
Ширина стола, мм	320	400	320	400
Пределы продольных и поперечных подач (X, Y), мм/мин	12.5 - 1600	12.5 - 1600	12.5 - 1600	12.5 - 1600
Пределы вертикальных подач (Z), мм/мин	4,1 - 530	4,1 - 530	4,1-530	4,1 - 530
Наибольший продольный ход (X), мм	800	1010	800	1010
Наибольший поперечный ход (Y), мм	320	400	320	400
Наибольший вертикальный ход (Z), мм	420	420	370	420
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	50..1600	50..1600	31,5..1600	31,5..1600
Наибольший вес обрабатываемой детали, кг	400	630	400	700
Мощность главного привода (кВт)	11	11	7.5	11
Габариты (ДхШхВ), мм	2280x1965x1970	2570x2252x2040	2280x1965x1690	2570x2252x1870
Вес станка (кг)	3550	4400	3150	3800

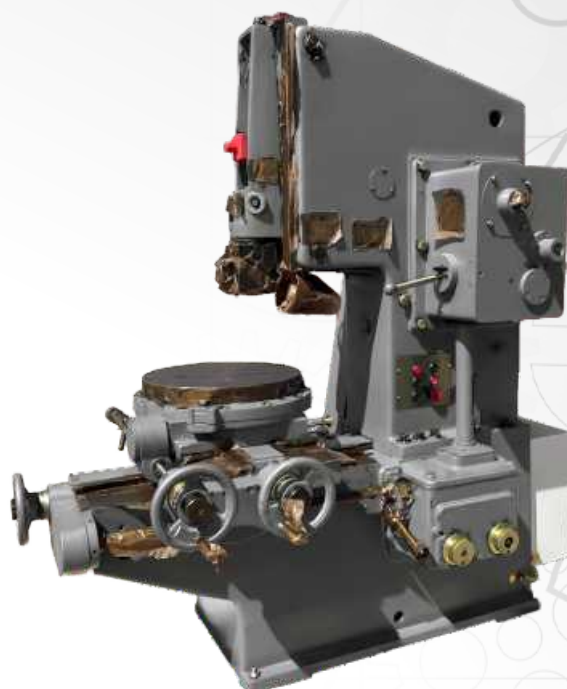


**СТАНКИ ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЕ**

Поперечно-строгальные станки предназначены для обработки резцом горизонтальных, вертикальных, наклонных, плоских и фасонных типов поверхностей с поверхностью до 710мм.

- Стругальные станки дешевле фрезерных, и это особо оправдывает себя при небольших объемах выполняемых операций.
- Во время строгания заготовка нагревается менее интенсивно, соответственно увеличивается и точность обработки.
- Энергетические затраты при строгании поверхностей существенно ниже, чем при их фрезеровании.
- Наличие долбежной головки (модели с индексом -ТД) позволяет изготавливать пазы в деталях типа втулка.

<b>Технические характеристики*</b>	7305Т	7305ТД	7307ГТ	7307ТД
Ход ползуна, мм	500	500	710	710
Расстояние от опорной поверхности резца до станины (вылет), мм	590	590	800	800
Перестановка ползуна, мм	310	310	310	310
Расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющим ползуна, мм	480	480	480	480
Размеры верхней рабочей поверхности стола, мм	500x400	500x400	710x450	710x450
Ход стола в горизонтальном (вертикальном) направлении, мм	530 (310)	530 (310)	650 (390)	650 (390)
Наличие долбежной головки	Нет	Есть	Нет	Есть
Скорость быстрого перемещения стола (м/мин) в горизонтальном (вертикальном) направлении	4 (0,8)	4 (0,8)	4 (0,8)	4 (0,8)
Количество (диапазон) горизонтальных подач стола	25 (0,2...5)	25 (0,2...5)	25 (0,2...5)	25 (0,2...5)
Количество подач суппорта (Диапазон на один двойной ход ползуна)	6 (0,16...1)	6 (0,16...1)	6 (0,16...1)	6 (0,16...1)
Мощность главного привода, кВт	5,5	5,5	5,5	5,5
Габариты (ДхШхВ), мм	2310x1055x1550	2310x1055x1550	2500x1250x1600	2500x1250x1600
Масса, кг	1980	1980	2770	2770

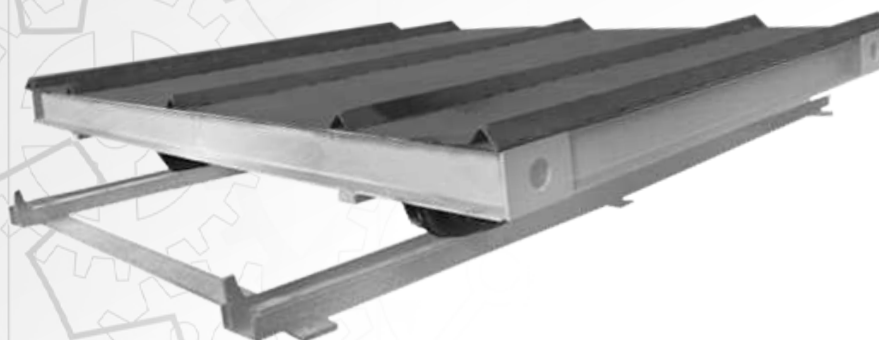


Долбежные станки предназначены для наружного и внутреннего долбления плоских и фасонных поверхностей, вырезов и канавок, а также для долбления с поднутрением до 5 в условиях индивидуального и мелкосерийного производства.

Область применения инструментальные, механические цехи и ремонтные службы машиностроительных и металлообрабатывающих предприятий.

Класс точности Н по ГОСТ 8-82. Вид технического исполнения 04 по ГОСТ 15150-69. Станки также пригодны для эксплуатации в условиях УХЛ-4.

Технические характеристики*	7А420	ГД320	ГД500
Рабочий ход долбяка, мм	20 .. 200	120 .. 320	120 .. 500
Диаметр стола, мм	500	770	940
Расстояние от стола до нижней поверхности направляющей, мм	320	500	710
Расстояние от наружной поверхности головки до внутренней, мм	450	615	710
Высота обрабатываемого изделия при обработке наружной (внутренней) поверхности, мм	300 (100)	500 (250)	650 (325)
Скорость долбяка под нагрузкой, м/мин	32,49,66,101	3..38	3..38
Продольный / Поперечный ход стола, мм	500 / 400	650 / 510	800 / 650
Диапазон продольных (поперечных) подач стола на один двойной ход долбяка, мм	0.1 - 1.2	0.1 - 2.5	0.1 - 2.5
Круговой ход стола, град.	360	360	360
Мощность главного привода, кВт	3.6	11	11
Габариты (ДхШхВ), мм	2100x1270x2175	2850x2160x3010	3440x2760x3465
Масса, кг	2000	5660	8160



Вспомогательные средства механизации предназначены в первую очередь для производительной и четкой работы оборудования, уменьшения производственных затрат на единицу времени, организации всего рабочего процесса.

В раскройно-заготовительных цехах целесообразно применение средств механизации производственного цикла для облегчения перемещения деталей и заготовок.

Механизация перемещения листового и сортового проката - важная составляющая при больших объемах загрузки оборудования и острая необходимость при мелкосерийном производстве для уменьшения загруженности рабочих помещений под складирование.

Технические характеристики*	ТО-1000	ТО-2000
Максимальные размеры подаваемого листа, мм	2000x1500	3000x2000
Наибольшая масса подаваемого листа, кг	1000	4000
Ширина колеи, мм	1500	1700
Длина, мм	1500	2200
Высота, мм	745	500
Ширина, мм	2150	3000



Различные средства механизации предназначены для перемещения заготовок или готовых изделий. Это значительно облегчает разгрузку и погрузку, обеспечивает быструю транспортировку в установленное место складирования готовой продукции. Сотрудники более эффективно расходуют рабочее время, при этом повышается производительность труда.

Откатные тележки - простое и удобное приспособление для перевозки готовых заготовок с места порезки. Рольганги подающие успешно применяются для облегчения процесса транспортировки стальных листов. Рольганги устанавливаются непосредственно у станков, по ним перемещается уложенный полосовой или листовой прокат. Они состоят из рамы, в ее неподвижных осях закреплены ролики с вращающимися подшипниками. В приводных рольгангах движение роликов обеспечивает мотор-редуктор.

Технические характеристики*	РН-2000	РП-2000	РП-3000	РП-4000
Максимальные размеры подаваемого листа, мм	6000x2000x20	6000x2000x20	6000x3000x16	6000x3000x32
Наибольшая масса подаваемого листа, кг	2000	2000	2500	3700
Длина ролика, мм	2000	2000	3000	3150
Диаметр ролика, мм	133	110	159	159
Скорость подачи, м/мин	-	0.15	0.15	0.15
Расстояние между осями, мм	800 / 1200	600 / 750	800 / 1200	800 / 1200
Высота рабочей поверхности, мм	770	770	865	800
Мощность главного привода, кВт	-	1.5	3	3
Частота вращения, об/мин	-	1500	1500	1500
Габариты (ДxШxВ), мм	4590 x 2180 x 770	4500 x 2020 x 770	4590 x 3180 x 865	4590 x 3325 x 800







**Станкоинструмент**

Российская ассоциация производителей  
станкоинструментальной продукции

