

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБЫ

Технические характеристики моделей:

АНК А 1540, АНК А 2250, АНК А 25100,
АНК А 32125, АНК А 32160, АНК А 32200,
АНК А 32250, АНК А 32320, АНК А 41250,
АНК А 61250, АНК А 61320

Архангельск (8182)63-90-72	Краснодар (861)203-40-90	Рязань (4912)46-61-64
Астана +7(7172)727-132	Красноярск (391)204-63-61	Самара (846)206-03-16
Белгород (4722)40-23-64	Курск (4712)77-13-04	Санкт-Петербург (812)309-46-40
Брянск (4832)59-03-52	Липецк (4742)52-20-81	Саратов (845)249-38-78
Владивосток (423)249-28-31	Магнитогорск (3519)55-03-13	Смоленск (4812)29-41-54
Волгоград (844)278-03-48	Москва (495)268-04-70	Сочи (862)225-72-31
Вологда (8172)26-41-59	Мурманск (8152)59-64-93	Ставрополь (8652)20-65-13
Воронеж (473)204-51-73	Набережные Челны (8552)20-53-41	Тверь (4822)63-31-35
Екатеринбург (343)384-55-89	Нижний Новгород (831)429-08-12	Томск (3822)98-41-53
Иваново (4932)77-34-06	Новокузнецк (3843)20-46-81	Тула (4872)74-02-29
Ижевск (3412)26-03-58	Новосибирск (383)227-86-73	Тюмень (3452)66-21-18
Казань (843)206-01-48	Орел (4862)44-53-42	Ульяновск (8422)24-23-59
Калининград (4012)72-03-81	Оренбург (3532)37-68-04	Уфа (347)229-48-12
Калуга (4842)92-23-67	Пенза (8412)22-31-16	Челябинск (351)202-03-61
Кемерово (3842)65-04-62	Пермь (342)205-81-47	Череповец (8202)49-02-64
Киров (8332)68-02-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: ktn@nt-rt.ru || www.knth.nt-rt.ru

АНК А 1540 - Гидравлический листогиб

Надежный листогибочный пресс массивной конструкции по доступной цене

- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизированный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона

рабочее усилие	40 т
----------------	------

длина отбортовки	1500 мм
------------------	---------

задний упор	600 мм
-------------	--------

расстояние между опорами	1200 мм
--------------------------	---------

вылет	220 мм
-------	--------

длина хода (макс.)	390 мм
--------------------	--------

скорость гибки	9,5 мм/сек
----------------	------------

ускоренный ход	5400 мм/мин
----------------	-------------

скорость возврата	110 мм/сек
-------------------	------------

Мощность

мощность двигателя	4 кВт
--------------------	-------

Размеры и масса

объем емкости гидравл. блока	120 л
------------------------------	-------

габариты	1600x1280x2195 мм
----------	-------------------

масса	3000 кг
-------	---------

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 2250 - Гидравлический листогиб

Надежный листогибочный пресс массивной конструкции по доступной цене

- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизованный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	50 т
длина отбортовки	2200 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	1700 мм
вылет	220 мм
длина хода (макс.)	400 мм
скорость гибки	9,5 мм/сек
ускоренный ход	5400 мм/мин
скорость возврата	110 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	4 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	120 л
габариты	2300x1290x2200 мм
масса	3500 кг

Простое в обращении, интуитивное управление и ориентированные на практику функции

Производительность

- простое программирование последовательности операций, автоматическое и точное позиционирование заднего и глубинного упоров
 - функция Teach-In позволяет прямую передачу данных позиции в программу
- Точность обработки

- автоматическое определение контрольных точек
 - прямое позиционирование, влияние зазора шпинделя отсутствует
 - функция обратной связи позволяет деблокировать заготовку своевременно после гибки
- Надежность
- данные позиции и параметры остаются в памяти даже при сбое напряжения в электросети
 - высококачественные комплектующие гарантируют надежную работу

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, защитная система Fiessler, руководство по эксплуатации

АНК А 25100 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
 - УЦИ для заднего и глубинного упоров
 - стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
 - полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
 - Высокое качество обработки достигается благодаря прижимной траверсе с ручным бомбированием и гидравл. бомбированием нижнего инструмента
 - крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
 - Моторизованный задний упор с ручным управлением точной настройки
 - Высокое качество обработки и надежность обеспечивается благодаря комплектации прессов двигателями (ABB) и гидравлическими узлами известных производителей
 - высокая степень безопасности благодаря встроенным: системе защиты от Fiessler и аварийной остановки, перегородкам
 - Гидравлический узел изготовлен из закаленной стали, что повышает его срок службы
- Оptionальная комплектация: система верхних ножей с 90°, 88°, 60° и 30°, радиальные и прижимные инструменты по запросу (для большинства короткий срок доставки)

Рабочая зона	
рабочее усилие	100 т
длина отбортовки	2500 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2000 мм
вылет	350 мм
длина хода (макс.)	160 мм
скорость гибки	9 мм/сек
ускоренный ход	4800 мм/мин
скорость возврата	70 мм/сек

Мощность	
мощность двигателя	7,5 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	250 л
габариты	2600x1620x2500 мм
масса	6700 кг

Стандартные комплектующие

Е-УЦИ, задний упор, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, защитная система Fiessler, педаль управления, руководство по эксплуатации

АНК А 32200 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
 - УЦИ для заднего и глубинного упоров
 - стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
 - полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
 - Высокое качество обработки достигается благодаря прижимной траверсе с ручным бомбированием и гидравл. бомбированием нижнего инструмента
 - крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
 - Моторизированный задний упор с ручным управлением точной настройки
 - Высокое качество обработки и надежность обеспечивается благодаря комплектации прессов двигателями (ABB) и гидравлическими узлами известных производителей
 - высокая степень безопасности благодаря встроенным: системе защиты от Fiessler и аварийной остановки, перегородкам
 - Гидравлический узел изготовлен из закаленной стали, что повышает его срок службы
- Опциональная комплектация: система верхних ножей с 90°, 88°, 60° и 30°, радиальные и прижимные инструменты по запросу (для большинства короткий срок доставки)

Рабочая зона	
рабочее усилие	200 т
длина отбортовки	3200 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2700 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	200 мм

скорость гибки	7,5 мм/сек
ускоренный ход	4800 мм/мин
скорость возврата	90 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	15 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	480 л
габариты	3410x1780x2740 мм
масса	12500 кг

Стандартные комплектующие
Е-УЦИ, задний упор, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, защитная система Fiessler, педаль управления, руководство по эксплуатации

АНК А 32125 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизованный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	125 т
длина отбортовки	3200 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2700 мм
вылет	350 мм

длина хода (макс.)	465 мм
скорость гибки	9 мм/сек
ускоренный ход	5400 мм/мин
скорость возврата	100 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	11 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	160 л
габариты	3300x1680x2570 мм
масса	8600 кг

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 32160 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
 - УЦИ для заднего и глубинного упоров
 - стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
 - полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
 - Высокое качество обработки достигается благодаря прижимной траверсе с ручным бомбированием и гидравл. бомбированием нижнего инструмента
 - крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
 - Моторизованный задний упор с ручным управлением точной настройки
 - Высокое качество обработки и надежность обеспечивается благодаря комплектации прессов двигателями (ABB) и гидравлическими узлами известных производителей
 - высокая степень безопасности благодаря встроенным: системе защиты от Fiessler и аварийной остановки, перегородкам
 - Гидравлический узел изготовлен из закаленной стали, что повышает его срок службы
- Оptionальная комплектация: система верхних ножей с 90°, 88°, 60° и 30°, радиальные и прижимные инструменты по запросу (для большинства короткий срок доставки)

Рабочая зона	
рабочее усилие	160 т
длина отбортовки	3200 мм

задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2700 мм
вылет	350 мм
длина хода (макс.)	160 мм
скорость гибки	9 мм/сек
ускоренный ход	4800 мм/мин
скорость возврата	85 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	11 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	480 л
габариты	3300x1720x2540 мм
масса	9600 кг

Стандартные комплектующие

Е-УЦИ, задний упор, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, защитная система Fiessler, педаль управления, руководство по эксплуатации

АНК А 32250 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизированный задний упор с точно регулируемые упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	250 т

длина отбортовки	3200 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2700 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	480 мм
скорость гибки	7,5 мм/сек
ускоренный ход	5400 мм/мин
скорость возврата	100 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	18,5 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	460 л
габариты	3420x1830x2810 мм
масса	14500 кг

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 32320 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизированный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами



Рабочая зона

рабочее усилие	320 т
длина отбортовки	3200 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	2700 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	540 мм
скорость гибки	9 мм/сек
ускоренный ход	4800 мм/мин
скорость возврата	90 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	22 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	580 л
габариты	3400x2150x3245 мм
масса	17100 кг

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 41250 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизированный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	250 т
длина отбортовки	4100 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	3300 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	480 мм
скорость гибки	7,5 мм/сек
ускоренный ход	5400 мм/мин
скорость возврата	100 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	18,5 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	460 л
габариты	4200x1830x2810 мм
масса	16500 кг

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 61250 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизированный задний упор с точно регулируемые упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров

- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	250 т
длина отбортовки	6100 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	5400 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	480 мм
скорость гибки	7,5 мм/сек
ускоренный ход	5400 мм/мин
скорость возврата	100 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	18,5 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	550 л
габариты	6200x1900x3150 мм
масса	24400 кг

Стандартные комплектующие

SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

АНК А 61320 - Гидравлический листогиб

С предельной точностью угла гибки! Тяжелый пресс с гидравлическим бомбированием нижнего стола

- гидравлическое бомбирование нижнего стола значительно повышает производительность
- УЦИ заднего и глубинного упоров
- стандартизированные листогибы этого модельного ряда изготавливаются крупными партиями, благодаря этому достигается повышенное качество станков при конкурентноспособной цене
- полностью стальная сварная конструкция станины с верхним цилиндром
- прижимная траверса с ручным бомбированием, нижний инструмент с гидравл. бомбированием
- удобен в работе, т.к. пультом управления регулируется через пропорциональные клапана рабочее давление и гидравл. бомбирование стола
- моторизованный задний упор с точно регулируемыми упорами
- быстрый и наглядный ввод и корректировка данных

- производится централизованно через панель управления
- крупный гибочный вал гарантирует равномерный ход обоих цилиндров
- высокое качество обработки и надежность благодаря использованию двигателей и гидравлики от известных производителей
- высокий уровень безопасности обеспечивается системой защиты, аварийными выключателями и защитными кожухами

Рабочая зона	
рабочее усилие	320 т
длина отбортовки	6100 мм
задний упор	600 мм
расстояние между опорами	5400 мм
вылет	400 мм
длина хода (макс.)	540 мм
скорость гибки	9 мм/сек
ускоренный ход	4800 мм/мин
скорость возврата	90 мм/сек
Мощность	
мощность двигателя	22 кВт
Размеры и масса	
объем емкости гидравл. блока	700 л
габариты	6300x2340x3600 мм
масса	32000 кг

Стандартные комплектующие
SA 810 ЧПУ, задний упор, гидравл. бомбирование нижнего стола, опорные консоли, стандартный штамп и матрица, педаль управления, лазерная защитная система Lasersafe, руководство по эксплуатации

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: ktn@nt-rt.ru || www.knth.nt-rt.ru