

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ ПРОФИЛЬНОЙ СТАЛИ

Технические характеристики моделей:

HPS 45 D, HPS 55/110 D,
HPS 80/150 D, HPS 110/180 D

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

HPS 45 D - Гидравлические ножницы для профильной стали

Универсальная обработка на 5 рабочих станциях: штамповка, резка, вырубка с усилием 45 т

Ножницы для листового металла

- Нижний нож с 4 режущими кромками
- Стол с угловым и продольным упором

Угловые ножницы для профильной стали

- Регулируемый вручную 1000 мм задний упор

Станция прутковой стали

- Прижим для круглой и квадратной стали
- Задний упор 1000 мм

Станция просечной штамповки

- Штамповка листа, полосы и швеллерной стали
- Жесткий стол для достижения высококачественных результатов штамповки
- Бесступенчатая регулировка хода
- Переходники для пуансона и матриц фирмы Peddinghaus в серийной комплектации
- Гидравл. перегрузочные клапаны

Вырубная станция стол со шкалами и упором



пробивной штамп	
рабочее усилие	45 т
макс. пропускная способн. при штамповке	Ø27x13 мм
размеры стола	450x160 мм
диаметр x толщина	18x18 мм
вылет	160 мм
ход	21 мм
число подач (при ходе 20мм)	20 ход/мин
рабочая высота	1010 мм
листовые ножницы	
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. ширина)	300x10 мм
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. толщина)	200x13 мм
длина ножа	305 мм
размер отрезаемого сечения, кругл.	30 мм
размер отрезаемого сечения, 4-х угольн.	30 мм
раб. высота, листовые ножницы	1010 мм
профильные ножницы	
размер отрезаемого сечения под 90°	80x80x8 мм
раб. высота, профильные ножницы	1020 мм

Вырубное устройство

толщина листа металла (макс.)	7 мм
ширина	40 мм
глубина	40 мм
Мощность	
мощность двигателя гидравл. насоса	3 кВт
Размеры и масса	
габариты	1460x1400x1620 мм
масса	810 кг

HPS 55/110 D - Гидравлические ножницы для профильной стали

Универсальная обработка на 5 рабочих станциях: штамповка, резка, вырубка с усилием 55 т

Ножницы для листового металла

- Нижний нож с 4 режущими кромками
- Стол с угловым и продольным упором

Угловые ножницы для профильной стали

- Регулируемый 1000 мм задний упор с автом. активацией реза

Станция прутковой стали

- Прижим для круглой и квадратной стали
- Задний упор 1000 мм

Станция просечной штамповки

- Штамповка листа, полосы и швеллерной стали
- Жесткий стол для достижения высококачественных результатов штамповки
- Бесступенчатая регулировка хода
- Переходники для пуансона и матриц фирмы Peddinghaus в серийной комплектации
- Гидравл. перегрузочные клапаны

Вырубная станция стол со шкалами и упором

пробивной штамп	
рабочее усилие	55 т
макс. пропускная способн. при штамповке	Ø40x10 мм
размеры стола	550x250 мм
диаметр х толщина	20x20 мм
вылет	250 мм
ход	60 мм
число подач (при ходе 20мм)	37 ход/мин
рабочая высота	1080 мм



листовые ножницы

размер отрезаемого плоск. сечения (макс. ширина)	300x15 мм
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. толщина)	200x20 мм
длина ножа	305 мм
размер отрезаемого сечения, кругл.	40 мм
размер отрезаемого сечения, 4-х угольн.	40 мм
раб. высота, листовые ножницы	890 мм

профильные ножницы

размер отрезаемого сечения под 45°	70x70x7 мм
размер отрезаемого сечения под 90°	120x120x10 мм
раб. высота, профильные ножницы	1100 мм

Вырубное устройство

толщина листа металла (макс.)	10 мм
ширина	42 мм
глубина	42 мм

Мощность

мощность двигателя гидравл. насоса	5,5 кВт
------------------------------------	---------

Размеры и масса

габариты	1480x1800x1730 мм
масса	1300 кг

HPS 110/180 D - Гидравлические ножницы для профильной стали

Универсальная обработка на 5 рабочих станциях: штамповка, резка, вырубка с усилием 110 т

Ножницы для листового металла

- Нижний нож с 4 режущими кромками
- Стол с угловым и продольным упором

Угловые ножницы для профильной стали

- Регулируемый 1000 мм задний упор с автом. активацией реза

Станция прутковой стали

- Прижим для круглой и квадратной стали
- Задний упор 1000 мм

Станция просечной штамповки

- Штамповка листа, полосы и швеллерной стали
- Жесткий стол для достижения высококачественных результатов штамповки
- С чрезвычайно большим вылетом
- Бесступенчатая регулировка хода
- Переходники для пуансона и матриц фирмы Peddinghaus в серийной



- комплектации
 - Гидравл. перегрузочные клапаны
- Вырубная станция стол со шкалами и упором

пробивной штамп	
рабочее усилие	110 т
макс. пропускная способн. при штамповке	Ø40x20 мм
размеры стола	550x610 мм
диаметр х толщина	28x28 мм
вылет	610 мм
ход	80 мм
число подач (при ходе 20мм)	28 ход/мин
рабочая высота	1260 мм
листовые ножницы	
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. ширина)	600x15 мм
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. толщина)	400x20 мм
длина ножа	605 мм
размер отрезаемого сечения, кругл.	50 мм
размер отрезаемого сечения, 4-х угольн.	50 мм
раб. высота, листовые ножницы	1085 мм
профильные ножницы	
размер отрезаемого сечения под 45°	70x70x7 мм
размер отрезаемого сечения под 90°	152x152x13 мм
раб. высота, профильные ножницы	1305 мм
Вырубное устройство	
толщина листа металла (макс.)	13 мм

ширина	52 мм
глубина	52 мм
Мощность	
мощность двигателя гидравл. насоса	11 кВт
Размеры и масса	
габариты	2560x1790x2250 мм
масса	3750 кг

HPS 80/150 D - Гидравлические ножницы для профильной стали

Универсальная обработка на 5 рабочих станциях: штамповка, резка, вырубка с усилием 80 т

Ножницы для листового металла

- Нижний нож с 4 режущими кромками
- Стол с угловым и продольным упором

Угловые ножницы для профильной стали

- Регулируемый 1000 мм задний упор с автом. активацией реза

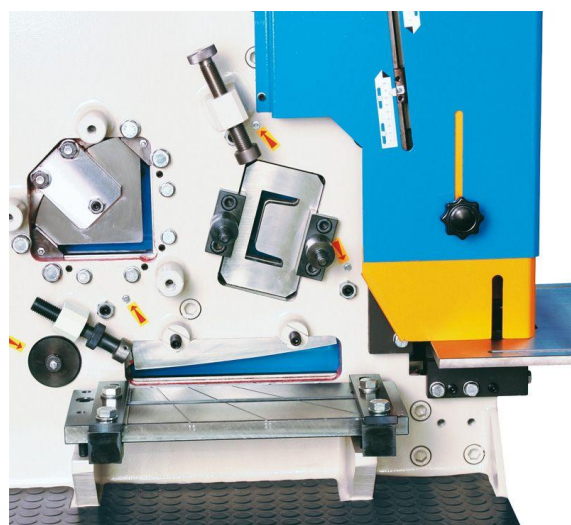
Станция прутковой стали

- Прижим для круглой и квадратной стали
- Задний упор 1000 мм

Станция просечной штамповки

- Штамповка листа, полосы и швеллерной стали
- Жесткий стол для достижения высококачественных результатов штамповки
- Бесступенчатая регулировка хода
- Переходники для пуансона и матриц фирмы Peddinghaus в серийной комплектации
- Гидравл. перегрузочные клапаны

Вырубная станция стол со шкалами и упором



пробивной штамп	
рабочее усилие	80 т
макс. пропускная способн. при штамповке	Ø40x14 мм
размеры стола	550x300 мм
диаметр х толщина	24x24 мм
вылет	300 мм
ход	70 мм
число подач (при ходе 20мм)	38 ход/мин
рабочая высота	1195 мм

листовые ножницы

размер отрезаемого плоск. сечения (макс. ширина)	450x15 мм
размер отрезаемого плоск. сечения (макс. толщина)	300x20 мм
длина ножа	475 мм
размер отрезаемого сечения, кругл.	45 мм
размер отрезаемого сечения, 4-х угольн.	45 мм
раб. высота, листовые ножницы	1032 мм
профильные ножницы	
размер отрезаемого сечения под 45°	70x70x7 мм
размер отрезаемого сечения под 90°	130x130x13 мм
раб. высота, профильные ножницы	1250 мм
Вырубное устройство	
толщина листа металла (макс.)	12 мм
ширина	52 мм
глубина	52 мм
Мощность	
мощность двигателя гидравл. насоса	11 кВт
Размеры и масса	
габариты	2025x1780x2700 мм
масса	2700 кг

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