

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРОФИЛЬНЫЕ НОЖНИЦЫ

Технические характеристики моделей:

HPS 45 S, HPS 55 S, HPS 85 S, HPS 115 S

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



Рис. HPS 45 S

- HPS 45 S в т.ч. модель с 1 цилиндром
- Модели HPS 55 S, HPS 85 S и HPS 115 S с 2 гидравлическими цилиндрами для одновременной работы на 2 станциях



Компактная и стабильная конструкция



Устройство просечной штамповки с большим рабочим столом



Вырубное устройство с защитой



Задний упор с автоматической активацией резки

Технические данные HPS		45 S	55 S	85 S	115 S
Пробивной штамп					
рабочее усилие	т	45	55	85	115
макс. пропускная способн.	мм	Ø 22 x 15	Ø 40 x 10	Ø 57 x 12	Ø 55 x 16
Ø x Толщина	мм	Ø 38 x 8	Ø 20 x 20	Ø 33 x 20	Ø 34 x 26
вылет	мм	175	255	355	355
ход	мм	50	60	80	80
ход/мин (20 мм)		20	25	25	25
рабочая высота	мм	935	1030	1080	1110
Листовые ножницы					
мощность резания листа					
- макс. толщина	мм	200 x 15	200 x 20	380 x 20	380 x 25
- макс. ширина	мм	300 x 12	300 x 15	480 x 15	600 x 15
длина ножа	мм	316	317	482	610
мощность резания прутка	мм	30	40	50	55
мощность резания квадр.	мм	25	40	50	50
рабочая высота	мм	935	900	940	935
Профильные ножницы					
мощность резания 90°	мм	100 x 100 x 10	120 x 120 x 12	150 x 150 x 15	150 x 150 x 16
мощность резания 45°	мм	70 x 6	70 x 10	80 x 8	80 x 10
рабочая высота	мм	1140	1130	1200	1215
Устройство вырубki					
толщина заготовки	мм	8	10	13	13
глубина x ширина	мм	75 x 35	90 x 45	100 x 52	100 x 60
Мощность					
мощность двигателя	кВт	4	5,5	7,5	11
Размеры и масса					
габариты (ДхШхВ)	мм	1430 x 950 x 1680	1500 x 950 x 1180	1920 x 950 x 2040	2040 x 950 x 2180
масса	кг	1165	1520	2315	2920
Арт.-Nr.		131 170	131 172	131 174	131 176

Универсальная обработка на 5 станциях резки,
расширяющих возможности станка
Штамповка - Резка - Вырубка



Стандартные комплект.: штамп и матрица, освещение рабочей зоны (кроме HPS 45 S), система центральной смазки, боковой упор с электроприводом (кроме HPS 45 S), крючковый ключ, руководство по экспл.

Ножницы для листовой стали

- для полосового, плоского, широкого плоского профиля
- стол с угловым и продольным упором
- регулируемый зажим заготовки
- нижний нож с 4 режущими кромками

Станция обработки прутковой стали

- для круглого и квадратного профиля
- стабильная направляющая заготовки

Угловые ножницы

- для уголков

- угол резки 90° и 45°
- регулируемая направляющая пластина

Задний упор (с HPS 55 S и выше)

- автомат. активация процесса резки
- с поворотной консолью
- применим для устройств обработки пластин, уголков и прутков

Станция просечной штамповки

- штамповка круглых и удлиненных

- отверстий в пластинах, плоском и U-профиле
- стол с регулируемыми угловыми упорами
- продольный упор и шкала (кроме HPS 45 S)
- бесступенчатая регулировка подачи
- „Peddinghaus“ - переходники для пуансона и матриц в стандартной комплектации
- гидравлические клапаны перегрузки

Устройство вырубки

- стабильный стол с регулируемыми упорами

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