

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ ЛИСТОВЫЕ НОЖНИЦЫ

Технические характеристики моделей:
КНТ 3006 D, КНТ 3010 D, КНТ 3013 D,
КНТ 3016 D, КНТ 3020 D, КНТ 4006 D,
КНТ 4013 D

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

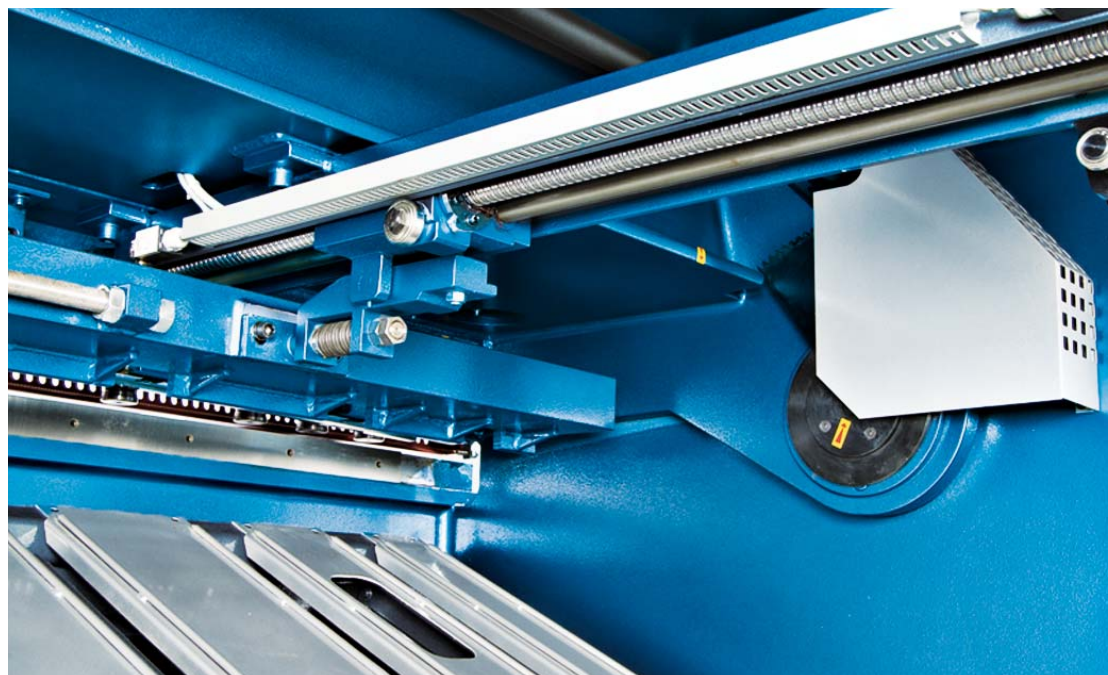
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

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



Стандартные комплектующие:

- цифровое управление моторизованным задним упором и числом реза
- моторизованный задний упор 1000 мм
- стандартные верхний и нижний ножи
- 2 опорные консоли 1000 мм
- боковой упор
- педаль-переключатель
- руководство по эксплуатации



Задняя сторона станка с моторизованным задним упором и встроенными ШВП

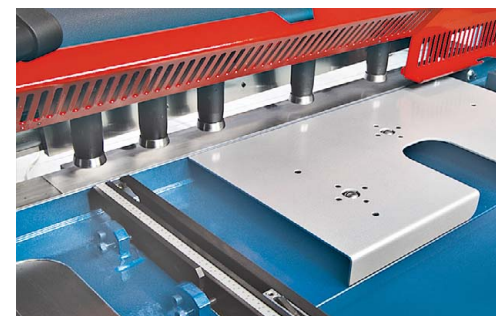
Технические данные		КНТ 3006 D	КНТ 3010 D	КНТ 3013 D	КНТ 3016 D	КНТ 3020 D	КНТ 4006 D	КНТ 4013 D
Рабочая зона								
макс. толщина листа стали ST42	мм	0,5 - 6	0,8 - 10	1,0 - 13	1,5 - 16	4,0 - 20	0,5 - 6	0,6 - 13
макс. длина обработки	мм	3100	3100	3100	3100	3100	4100	4100
задний упор	мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
угол резания		1,3	1,3	1,45	2	2	1,3	1,45
число подач за минуту	ход/мин	15	13	13	10	6	12	8
прижим	шт.	16	16	16	14	14	20	18
высота раб. стола	мм	865	865	845	818	886	865	818
опорные кронштейны / число	мм / шт.	2	2	2	2	2	2	2
Мощность								
мощность гидравл. насоса	кВт	15	22	30	37	45	15	30
Размеры и масса								
прижимное устройство	мм	900 x 6	опция	опция	опция	опция	900 x 6	опция
длина x макс. толщина металла								
габариты	мм	4100 x 2200	4200 x 2250	4280 x 2300	4550 x 2250	4450 x 2260	5230 x 2300	5350 x 2250
без переднего упора		x 2100	x 2100	x 2350	x 2250	x 2450	x 2150	x 2250
масса	кг	7650	9300	12500	15000	21700	11750	16300
Арт.-№г.		183 205	183 207	183 210	183 215	183 220	183 225	183 230

Устройство поддержки листового металла на высоте (опция) гарантирует точное позиционирование тонких листов металла до заднего упора

- регулирование ширины зазора вручную или в автоматическом режиме
- точная параллельность упоров обеспечивается за счет ШВП и центрального двигателя
- линию разреза можно определить при помощи теневого контура линии резки, который стандартно функционирует благодаря удобной системе подсветки
- благодаря специальной рейсшине можно подвергать обработке даже стальные листы с простым загибом

Гидравлика

- главный цилиндр изготовлен из высококачественного материала SAE 1040 методом доводки (хонингования)
- гидравлические поршни твердохромированы, а значит - более долговечны, чем стандартные поршни
- конструкция имеет небольшое количество труб, благодаря чему образуется стабильная, надежная и устойчивая гидравлическая система
- легкий доступ к клапанам гарантирует их быстрое техническое обслуживание
- все прижимные устройства можно индивидуально отрегулировать по соответствующей толщине и твердости обрабатываемого стального листа при помощи регулирующего клапана



Поддержка с гидравлическим управлением

Указанные в таблице данные относятся к обработке горячекатанного металла ST 42. По вопросам о технических характеристиках при работе с другой сталью обращайтесь, пожалуйста, в наш отдел продаж.

Гидравлические гильотинные листовые ножницы

KNT D

Гильотинные ножницы стабильной конструкции,
обеспечивающие высокую скорость резания с
современным цифровым управлением

Станки, прошедшие типовые испытания согласно директиве ЕС по машиностроительному оборудованию:

- Гидравлические компоненты производства фирмы Бош / Рексрот
- Электрические компоненты производства фирмы Сименс и Телемеханика
- Уплотнители производства фирмы Кастас
- Ножи производства фирмы Бёлер

- стальная сварная конструкция станины станка изготовлена из стали ST 44-Al
- цифровой индикатор позволяет подачу моторизированного заднего упора с точностью до 0,1 мм
- складные упоры для резания длинномерных листов
- поддержки с гидравлическим управлением обеспечивают равномерность распределения прижимного усилия по всей длине резания

**Обработка листового
металла**

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