



СОВРЕМЕННОЕ
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2022



ТРАДИЦИИ КАЧЕСТВА
– НАДЕЖНОСТЬ НА ВЕКА

www.ao-dolina.com

О КОМПАНИИ ОБРАЩЕНИЕ РУКОВОДИТЕЛЯ



«Долина» - завод, который более 60 лет производит и поставляет кузнечно-прессовое оборудование широкого модельного ряда. Завод один из немногих сохранил поставки своей продукции за рубеж, причём, не только в страны ближнего зарубежья.

Производимое оборудование вобрало в себя все лучшие технологии, накопленные в отрасли. Современное высокопроизводительное оборудование – вот основная цель и миссия нашего коллектива.

Кратчайшие сроки производства и доставки являются одним из главных приоритетов нашего завода наряду с качеством продукции и индивидуальным подходом к каждому клиенту.

Современные разработки, среди которых особое место занимают ленточно-пильные станки по металлу, позволяют оставаться на ведущих позициях по НИОКР. Имеющиеся мощности позволяют производить глубокую модернизацию и ремонт, ранее выпущенного кузнечно-прессового оборудования. Каждую минуту по всей России тысячи предприятий и организаций сейчас используют наше оборудование.

Бодрин Ринат Рашидович
Генеральный директор ПАО «Кувандыкский завод КПО «Долина»

О КОМПАНИИ

КАРТА ПОСТАВОК ПРОДУКЦИИ



АЗЕРБАЙДЖАН
БАНГЛАДЕШ
БЕЛАРУСЬ
БОЛГАРИЯ
ВЕНГРИЯ
ИОРДАНИЯ
КАЗАХСТАН

КИРГИЗИЯ
КУБА
ЛИТВА
НЕПАЛ
НИКАРАГУА
КУБА
ОАЭ

РОССИЯ
СИРИЯ
ТУРКМЕНИСТАН
ТУРЦИЯ
УЗБЕКИСТАН
УКРАИНА
ЯПОНИЯ

ОБОРУДОВАНИЕ

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ И МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ТРЁХВАЛКОВЫЕ

ПРЕССА ВИНТОВЫЕ С ДУГОСТАТОРНЫМ ПРИВОДОМ

МОЛОТЫ ПАРОВОЗДУШНЫЕ КОВОЧНЫЕ

МОЛОТЫ ПАРОВОЗДУШНЫЕ ШТАМПОВОЧНЫЕ

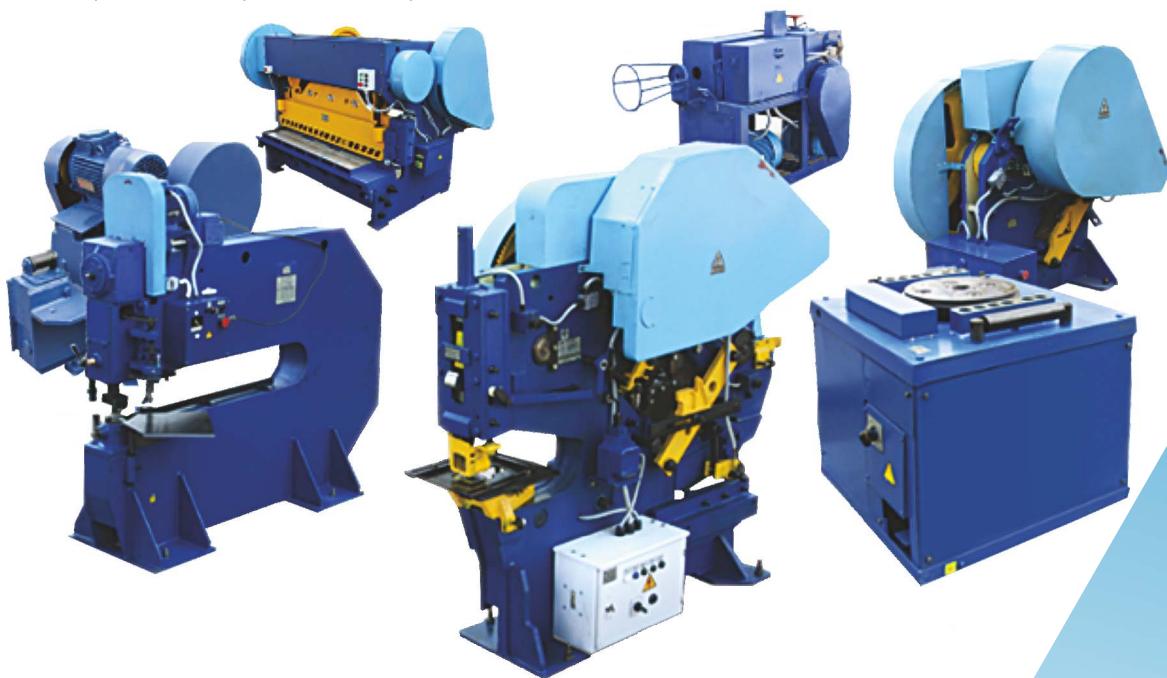
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ И РАСПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ

МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- комбинированные пресс-ножницы
- горизонтальные гидравлические прессы
- вертикальные гидравлические прессы
- механические гильотинные ножницы
- прессы для пластмасс
- кривошипные прессы
- правильно-отрезные автоматы
- сортовые ножницы
- прессы для пробивки отверстий



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ЛПС8535 / ЛПС8542

для резки проката и труб из стали,
сплавов и цветных металлов



- ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ
- МЕХАНИЗМ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ ШНЕКОВОГО ТИПА
- МЕХАНИЗМ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ

- АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА ЗАГОТОВОК
- ГЕКСАГОНАЛЬНЫЕ ТИСКИ





НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЛПС8535	ЛПС8542
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
прямоуг./круг	350x500/ø350	420x600/ø420
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20..100	20...100
Электродвигатель главного привода, кВт	3	4
Гидронасос, кВт	1,1	1,1
Насос охлаждающей жидкости, кВт	0,2	0,2
Ёмкость баков, л:		
с гидравлической жидкостью	35	40
со смазочно-охлаждающей жидкостью	100	100
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	2140x1000x1500	4000x900x1900
Масса, кг	1020	1580

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Благодаря использованию ленточной пилы, станок может выполнять операции недоступные другому оборудованию для резки металла.
- Установлены асинхронные двигатели отечественного производителя, что существенно упрощает их замену на новые.
- Пильная рама портального типа, смонтирована на линейных направляющих.
- Управление полуавтоматическое.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ЛПС8552 / ЛПС8560

- ПИЛЬНАЯ РАМА ПОРТАЛЬНОГО ТИПА
- МЕХАНИЗМ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ ШНЕКОВОГО ТИПА
- МЕХАНИЗМ ОЧИСТКИ ПИЛЫ



- АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ПИЛЫ
- ВЕРХНИЙ ПРИЖИМ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ЗАГОТОВОК



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЛПС8552	ЛПС8560
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
прямоуг./круг	520x700/ø520	600x800/ø600
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20..100	20...100
Электродвигатель главного привода, кВт	5,5	7,5
Гидронасос, кВт	2,2	2,2
Насос охлаждающей жидкости, кВт	0,2	0,2
Ёмкость баков, л:		
с гидравлической жидкостью	40	40
со смазочно-охлаждающей жидкостью	130	130
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	4150x1000x2000	4338x980x2025
Масса, кг	3200	3570

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Поворотная пильная рама позволяет производить резку заготовок под любым углом в рабочем диапазоне станка.
- Конструкция станка, соединенная с рольгангом и имеющийся механизм подачи позволяют выполнять обработку деталей практически неограниченной длины и встраивать станок в различные производственные линии.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ЛПС8580 / ЛПС85101

- БЕССТУПЕНЧАТАЯ РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПИЛЫ
- ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОЛОТНА ОТ СТРУЖКИ
- ВСТРОЕННАЯ СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ



- КОНТРОЛЬ РАЗРЫВА ПИЛЫ
- ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЛИНИИ РЕЗА



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ

ЛПС8580

ЛПС85101

Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
прямоуг. (квадрат) / круг	800x1000/ø800	1010x1010/ø1010
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20...100	20...100
Электродвигатель главного привода, кВт	11	11
Ёмкость баков, л:		
с гидравлической жидкостью	80	80
со смазочно-охлаждающей жидкостью	400	600
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	4180x1570x2500	4250x1570x2700
Масса, кг	4950	5400+50

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



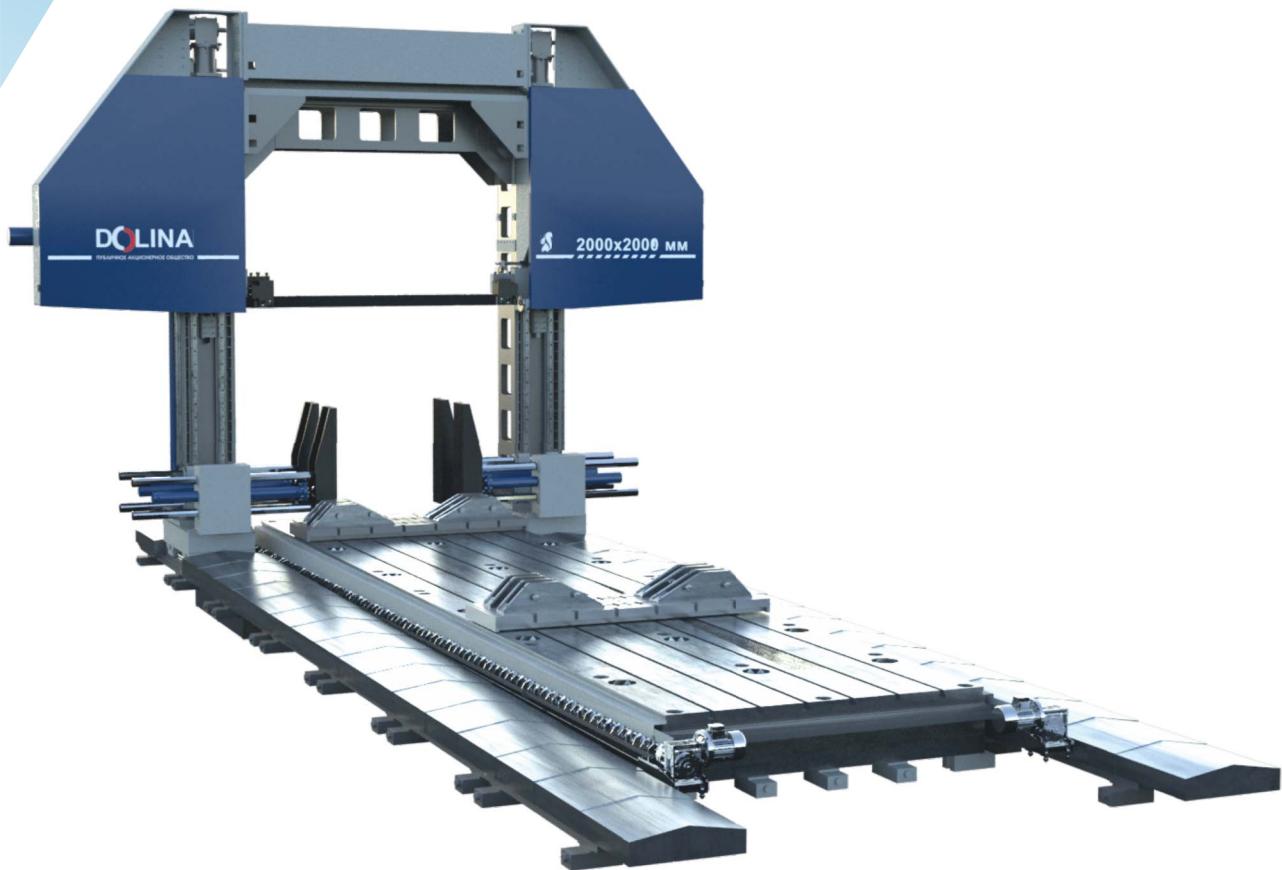
ОСОБЕННОСТИ:

- За счет профильных линейных направляющих, испытанных в процессе длительной эксплуатации, конструкция обеспечивает жесткость при обработке любых деталей, сохраняя точность в процессе резки.
- Твёрдосплавные направляющие ленточнопильного полотна, с встроенными подшипниками для выравнивания полотна, обеспечивают высокое качество поверхности реза и точность геометрических размеров заготовки.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ МЕТАЛЛА

ЛПС85130 / ЛПС85200

- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАЖИМНЫЕ ТИСКИ
- МЕХАНИЗМ ОЧИСТКИ ПИЛЫ



- КОНВЕЙЕР ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ

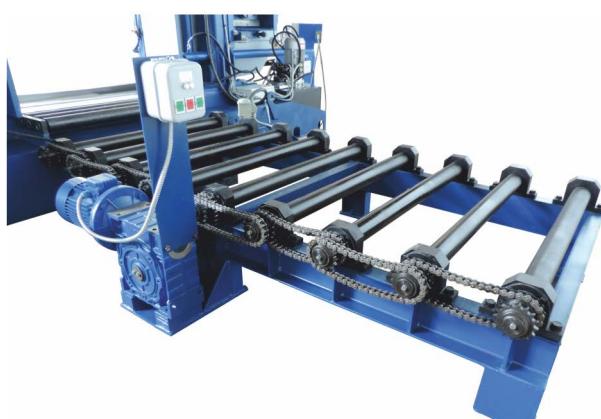
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЛПС85130	ЛПС85200
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
прямоуг. (квадрат) / круг	1300x1500/ø1300	2000x2000/ø2000
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20...100	15...80
Электродвигатель главного привода, кВт	11	15
Гидронасос, кВт	5,5	7,5
Ёмкость баков, л:		
с гидравлической жидкостью	80	120
со смазочно-охлаждающей жидкостью	350	600
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	5600x2080x3750	7540x8200x6150
Масса, кг	9200	30500

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Возможность комплектации станков рольгангами подающими и отводящими, различными по грузоподъемности и габаритам в зависимости от требований потребителя. Также возможна установка станков в автоматические линии.
- Благодаря своим габаритам модели ленточнопильных станок покрывают потребности в резке крупногабаритных деталей, размеры которых не позволяют провести их обработку на любом другом виде металлорежущего оборудования.



СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

ЛПС8565Н / ЛПС85125



Передовая технология
пиления, продуманный и не
сложный станок, универсальная
компактная конструкция —
основа этого класса
ленточнопильных станков.



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЛПС8565Н	ЛПС85125
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
прямоуг. (квадрат)/круг	650x650/ø650	1270x1020/ø1020
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	25...100	25...100
Электродвигатель главного привода, кВт	5,5	5,5
Гидронасос, кВт	2,2	2,2
Ёмкость баков, л:		
с гидравлической жидкостью	60	60
со смазочно-охлаждающей жидкостью	300	300
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	3900x2250x2800	4500x1570x3900
Масса, кг	4200±50	6300±50

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Применяется для порезки материалов под углом 90° и в то же время используется как наклоняемый станок относительно вертикального расположения для порезки под углами + / - 45° в левом и правом положениях пильной рамы.
- Область применения этих станков — порезка труб любого сечения в нефтяной, газовой отраслях, жилищно-коммунальных хозяйствах, для прокладки магистральных трубопроводов, где требуется порезка труб под разными углами или для выпиливания сегмента для изготовления тройников.
- Высокая точность измерения угла наклона пильной рамы относительно вертикального положения достигается за счет установки датчика угла наклона.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

НГ3423 / НГ3427 / НГ3428

Ножницы листовые гидравлические с наклонным ножом для резки листового и полосового металла

- МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ЗАЗОРА МЕЖДУ НОЖАМИ
- РЕГУЛИРУЕМЫЙ УГОЛ НАКЛОНА НОЖЕВОЙ БАЛКИ
- ПРИЖИМ ЛИСТА - НАБОР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ
- НАПРАВЛЯЮЩАЯ С ЛИНЕЙКОЙ И СО СЪЕМНЫМИ БОКОВЫМИ УПОРАМИ



- ОГРАЖДЕНИЕ ЗОНЫ РЕЗА С БЛОКИРОВКОЙ
- ИНДИКАТОР УРОВНЯ РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ
- МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ЗАДНИЙ УПОР НА ШАРИКО-ВИНТОВОЙ ПАРЕ



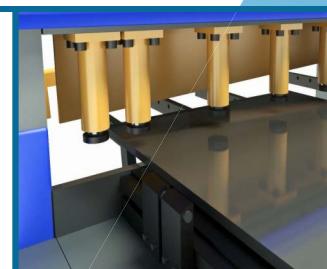
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	НГ3423	НГ3427	НГ3428
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм	16x2000	20x2000	20x2500
Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	1,6	2	2
Частота ходов ножа, мин-1, не менее	10-12	10-12	10-12
Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5-2,45	0,5-2,45	0,5-2,45
Наибольшая длина отрезаемой полосы по заднему упору, мм	1000	1000	1000
Номинальное усилие прижима листа, кН	365	365	365
Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	2000
Ход гидравлических прижимов, мм	25±1	30±1	30±1
Расстояние от уровня пола до верхней кромки ножа, мм	870	870	870
Масса, кг	6000	8000	12600
Электродвигатель главного привода, кВт	22	30	30

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Жесткие сварные конструкции станины и ножевой балки обеспечивают минимальные значения деформаций даже при максимальных нагрузках.
- Удобный стол со встроенными шариковыми опорами облегчает подачу заготовки в зону реза. На пульт управления (цветной сенсорный дисплей) выводится информация о величине зазора между ножами, угла наклона ножевой балки, о положении заднего упора и количестве резов.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОВЫЕ НОЖНИЦЫ

НГ3422 / НГ3425 / НГ3429

Ножницы листовые гидравлические с наклонным ножом для резки листового проката различной толщины

- РЕГУЛИРОВКА ХОДА НОЖЕВОЙ БАЛКИ
- СТОЛ СО ВСТРОЕННЫМИ ШАРИКОВЫМИ ОПОРАМИ
- НАБОР ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ
- ПЕРЕДНИЕ СЪЕМНЫЕ УПОРЫ
- ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЛИНИИ РЕЗА
- ИНДИКАТОР УРОВНЯ РАБОЧЕЙ ЖИДКОСТИ



- МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ИЗМЕНЕНИЯ УГЛА НАКЛОНА НОЖЕВОЙ БАЛКИ

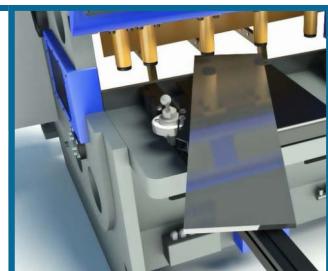
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	НГ3422	НГ3425	НГ3429
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм	12x3150	16x3200	20x3200
Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	1	1,6	2
Частота ходов ножа, мин-1, не менее	12-14	10-12	10-12
Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5-2,10	0,5-2,45	0,5-2,45
Наибольшая длина отрезаемой полосы по заднему упору, мм	1000	1000	1000
Номинальное усилие прижима листа, кН	365	365	365
Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	2000
Ход гидравлических прижимов, мм	25±1	25±1	30±1
Расстояние от уровня пола до верхней кромки ножа, мм	850	870	870
Масса, кг	8150	12550	13020
Электродвигатель главного привода, кВт	22	30	30

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Кронштейны передней поддержки листа со шкалой и Т-образными пазами для установки съемных упоров или углового упора.
- Программируемое перемещение заднего упора (длина и количество резов) с функцией подъема при резе длинномерных заготовок, точность позиционирования ±0,1 мм.



МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ

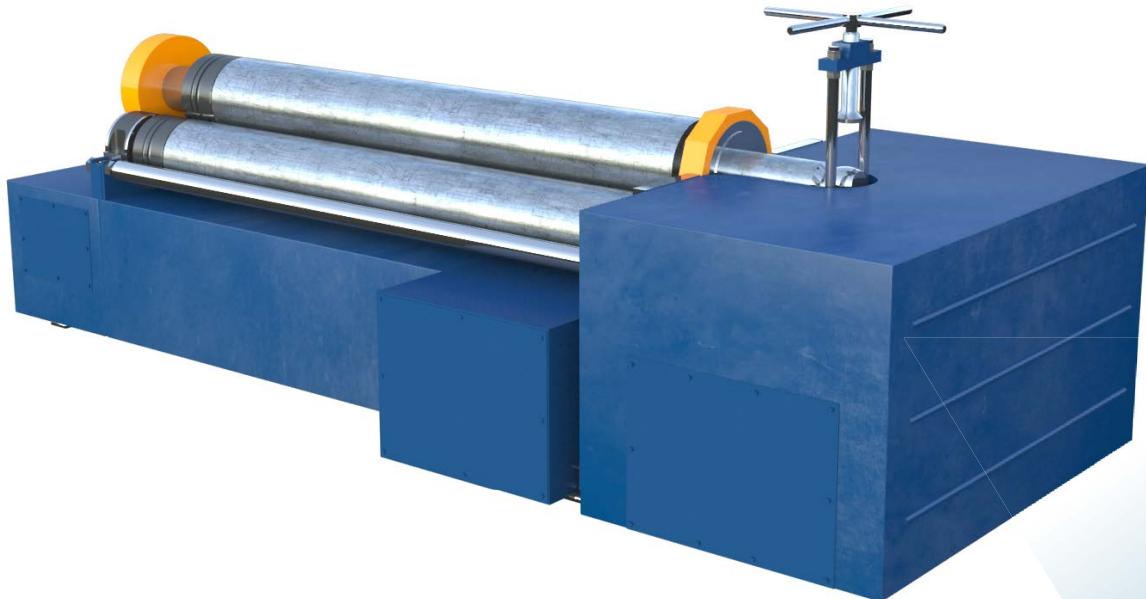
ИК2213 / ИК2223 / ИК2233

Машина листогибочная трёхвалковая предназначена для гибки цилиндрических и конических обечеек из листового материала



- ОТКИДНАЯ ОПОРА ВЕРХНЕГО ВАЛКА
- ПРИВОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВЕРХНЕГО ВАЛКА
- ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕДУКТОР ГЛАВНОГО ПРИВОДА
- МЕХАНИЗМ ПОДДЕРЖКИ ОБЕЧАЕК БОЛЬШЕГО ДИАМЕТРА

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ
ГИБКИ ШВЕЛЛЕРА, УГОЛКОВ,
ПОЛОС, ТРУБ И ДРУГОГО
СОРТОВОГО ПРОКАТА



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ИК2213	ИК2223	ИК2233
Наибольшая толщина изгибаемого листа, мм	4	6	10
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2000	2000	2000
Наименьший радиус гибки, мм	125	130	180
Скорость гибки, м/мин	9	8	7
Диаметр верхнего валка, мм	180	210	260
Диаметр боковых валков, мм	150	170	220
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	3140x774x960	3310x1100x1130	3550x1450x1050
Масса, кг	1900	3100	4250
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5	7,5	8,5

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Машины листогибочные подходят для обработки проката любой длины. Различная форма изделий получается при изменении высоты верхнего валка по отношению к боковым валкам.
- Привод валков с повышенным крутящим моментом.
- Переносной пульт управления.

МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ

ИК2244 / ИК2243 / ИК2253

Машина листогибочная трёхвалковая предназначена для гибки цилиндрических и конических обечаек из листового материала

- МЕХАНИЗМ НАКЛОНА ВАЛКА ДЛЯ СОЗДАНИЯ КОНИЧЕСКИХ ОБЕЧАЕК
- ПЕРЕМЕЩАЕМЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
- КОНТР-ПОДДЕРЖКА ВАЛКА ПРИ СНЯТИИ ЗАГОТОВКИ



- МЕХАНИЗМ СЪЕМА ИЗДЕЛИЯ
- УСИЛЕННЫЕ БОКОВЫЕ ВАЛКИ
- БОКОВАЯ ПОДДЕРЖКА ЛИСТА

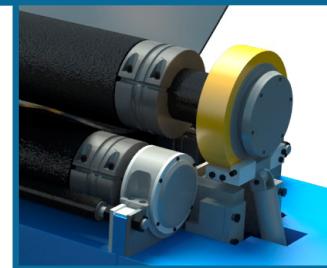
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ИК2244	ИК2243	ИК2253
Наибольшая толщина изгибающего листа, мм	14	16	20
Наибольшая ширина изгибающего листа, мм	2500	2000	2000
Наименьший радиус гибки, мм	240	240	300
Скорость гибки, м/мин	7	7	6
Диаметр верхнего валка, мм	300	300	350
Диаметр боковых валков, мм	260	260	300
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	4480x1544x1325	3684x1544x1325	3926x1854x1320
Масса, кг	6300	5500	8325
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	11	11,8	15

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Механизм наклона откидной опоры верхнего валка обеспечивает съём замкнутых обечайек.
- Гибочные валки из хромистой легированной стали.
- Привод валков с повышенным крутящим моментом.
- Машина листогибочная трёхвалковая может найти применение в заготовительных цехах предприятий металлоконструкций, машиностроительных предприятий, ремонтных и судостроительных и других заводах.
- Главный привод обеспечивает вращение боковых валков через цилиндрический редуктор. Электродвигатель снабжен электромеханическим тормозом, что позволяет исключить инерцию валков.



МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ

ИК2225 / ИК2245 / ИК2255 / ИК2254

Машина листогибочная трёхвалковая предназначена для гибки цилиндрических и конических обечаек из листового материала

- ПРИВОД ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ВЕРХНЕГО ВАЛКА
- ПЕРЕМЕЩАЕМЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
- ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СМАЗКА ПОДШИПНИКОВ И НАПРАВЛЯЮЩИХ



- МЕХАНИЗМ ПОДДЕРЖКИ ОБЕЧАЕК БОЛЬШЕГО ДИАМЕТРА
- ПОДАЮЩИЙ РОЛЬГАНГ



НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ИК2225	ИК2245	ИК2255	ИК2254
Наибольшая толщина изгибаемого листа, мм	5	13	16	18
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	3150	3150	3150	2500
Наименьший радиус гибки, мм	125	240	300	300
Скорость гибки, м/мин	7	7	6	6
Диаметр верхнего валка, мм	190	300	350	350
Диаметр боковых валков, мм	190	260	300	300
Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм	4800x1300x1360	4850x1550x1350	5076x1854x1320	4426x1854x1320
Масса, кг	4600	8000	10500	9300
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	6	11,8	17	17

Чтобы ознакомиться подробнее на сайте, отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

- Основным достоинством у машин листогибочных является разнообразие получаемых изделий и высокая производительность. Дополнительно может комплектоваться инструментом для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров, двутавров и др.
- Жесткая сварная конструкция боковых стенок.
- Возможность установки дополнительных приспособлений, увеличивающих функциональность оборудования.

ПРЕССА ВИНТОВЫЕ С ДУГОСТАТОРНЫМ ПРИВОДОМ

Ф1730А / Ф1732 / Ф1734А / Ф1736 / Ф1738 / Ф1740

В целях обработки листов разными материалами методом холодной штамповки применяются универсальные винтовые прессы с дугостаторным приводом. Они могут использоваться в качестве автономного оборудования или устанавливаться в автоматические линии.

- ГИБКА
- ЧЕКАНКА



- ШТАМПОВКА ХОЛОДНОГО И ГОРЯЧЕГО ТИПА
- ПРАВКА (РИХТОВКА) МЕТАЛЛА

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	Ф1730А	ФБ1732А	Ф1736А	Ф1738	Ф1740
Номинальное усилие, тс	100	160	400	630	1000
Ход ползуна, мм	260	360	460	550	620
Частота непрерывных ходов, мин ⁻¹	38	19	22	25	20
Закрытая высота, мм	250	260	450	480	500
Размеры подштамповой плиты, мм					
слева направо	560	560	875	1000	1200
спереди назад	500	510	775	900	1050
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	2440x1560x3375	2520x1425x3400	2050x4580x4365	4640x2650x6100	3910x3150x6690
Масса пресса, кг	6940	9500	30200	4300	68000

Чтобы ознакомиться подробнее на сайте, отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

В базовую комплектацию винтового пресса с дугостаторным приводом входит двухстоечная разъемная станина, содержащая все главные детали и механизмы:

- дугостаторный привод подвижных частей. Состоит из асинхронного электродвигателя с двумя дуговыми статорами, ротора-маховика, осуществляющего вращательные движения, и прикрепленного к нему ходового винта;
- электрооборудование;
- стальной литой ползун, движущийся в направляющих станины;
- колодочный тормоз с пневматическим включением;
- механический выталкиватель;
- электрогидравлическая система управления: включается педалью или кнопками;
- централизованная система смазки;

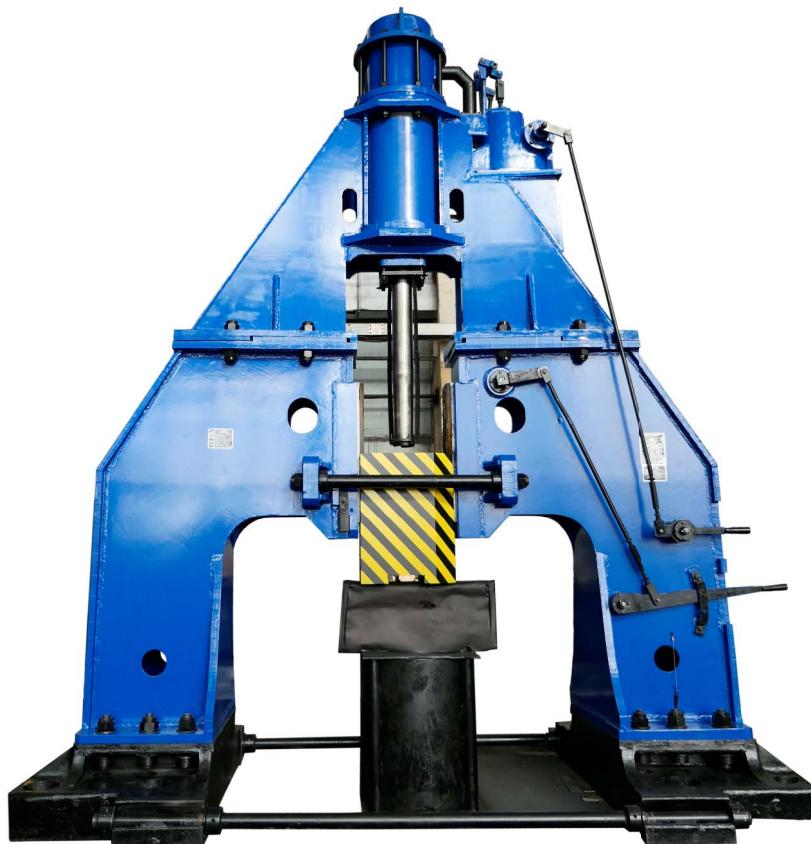
Работа станка осуществляется в нескольких режимах: одиночные ходы, автоматический, наладочный.

МОЛОТЫ ПАРОВОЗДУШНЫЕ КОВОЧНЫЕ

M1340A / M1343A / M1345

Для штамповочных работ при выполнении поковки изделий, на разных предприятиях промышленного характера используются паровоздушные молоты.

- СОЗДАНИЕ ЧАСТЕЙ ИЗ ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ, КОТОРЫЕ ХАРАКТЕРИЗУЮТСЯ ТРЕБУЕМЫМИ РАЗМЕРАМИ, ФОРМАМИ (ОБРЕЗАНИЕ, РУБКА)
- ПРОБИВАНИЕ ОТВЕРСТИЙ



- ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ГИБКИ, ПРАВКИ МЕТАЛЛОВ
- ВЫПОЛНЕНИЕ РЕЛЬЕФНОГО ШТАМПОВАНИЯ, ПРОЦЕССОВ ВЫТЯЖКИ, КАЛИБРОВКИ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	M1340A	M1343A	M1345
Номинальная масса падающих частей, кг	1000	2000	3150
Энергия удара, не менее, кДж	26	50	80
Наибольший ход бабы, мм	1000	1000	1150
Расстояние между стойками в свету, мм	1800	2360	2800
Расстояние между направляющими в свету, мм	430	550	630
Высота рабочей зоны в свету, мм	450	530	630
Число ударов бабы в минуту	75	56	56
Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	750	750	750
Размеры зеркала бойка, мм			
длина	400	530	600
ширина	240	300	340
Избыточное давление пара или воздуха, МПа	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8
Допускаемая температура перегрева пара, С	200	200	200
Габаритные размеры молота, мм			
слева направо	3810	4610	5100
спереди назад	1400	1930	2490
Высота над уровнем пола	4615	4960	5895
Масса шабота, кг	15000	30000	47250
Масса молота с шаботом, кг	27000	48100	72700

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



ОСОБЕННОСТИ:

Данное оборудование предназначено для обработки металлических изделий и придания им необходимой формы. Молоты паровоздушные ковочные применяются как в крупном- так и мелкосерийном производстве. Основное назначение данного приспособления это штамповка горячего типа черных и цветных металлов.

МОЛОТЫ ПАРОВОЗДУШНЫЕ ШТАМПОВОЧНЫЕ

МА2140 / МА2143 / МА2145

Штамповочные паровоздушные молоты отличаются от ковочных тем, что штамповочный молот, монтируют непосредственно на шаботе. Стойки станины крепятся к шаботу при помощи болтов с пружинами, чем исключается поломка болтов, которая была бы неизбежной при жестком креплении стоек станины к шаботу (без пружин).

- ТОЧНОСТЬ КОВКИ
- БЫСТРОДЕЙСТВУЮЩИЙ УДАР
- УДОБСТВО И БЕЗОПАСНОСТЬ



- НИЗКАЯ ВИБРАЦИЯ
- ПОВЫШАЕТСЯ ИЗНОСОУСТОЙЧИВОСТЬ МАШИНЫ И МОЛОТА

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ
МА2140
МА2143
МА2145

Номинальная масса ударных частей с учетом массы верхнего штампа, т	1	2	3,15
Энергия удара Е, кДж не менее	25	50	80
Удельная энергоемкость К э, м ³ /кДж, не более	0,0030	0,0029	0,0029
Число ударов п в минуту	71	63	56
Расход воздуха W=H3 -E-п, м ³ /мин	5	9	13
Давление воздуха, кг/см ²	6...8	6...8	6...8
Наибольший рабочий ход бабы, мм	1200	1200	1250
Теоретический расход воздуха на удар при Р=1 кг/см ² t=0°C, м ³	0,220	0,560	0,600
Расход воздуха при Р=6 кг/см ² t=20°C, м ³ /мин	4,32	6,4	7,0
Наименьшая высота штампа Н без хвостовика, мм	220	260	340
Расстояние от уровня пола до плоскости разъема штампа, при наименьшей его высоте, мм	830	800	800
Расстояние между направляющими в свету, мм	500	600	710
Длина бабы в направлении перпендикулярном фронту молота, мм	450	630	750
Длина штамподержателя в направлении перпендикулярном фронту молота, мм	670	900	1000
Удельная материалоемкость Km, т/кДж	0,40	0,37	0,34
Масса шабота, кг	20 000	40 000	63 000
Масса молота общая, кг	30 000	58 100	88 000
Габариты молота, мм (длина x ширина x высота)	3000x1380x4870	3600x1650x4960	3820x1800x5540

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код


ОСОБЕННОСТИ:

Молот работает в нескольких режимах, определяемых распределением периодов работы энергоносителя. При настройке на автоматические последовательные удары, вертикальное движение бабы происходит без остановок в верхней точке хода, достигая которой рабочая масса тут же падает вниз. В режиме одиночных ударов, пауза выдерживается в верхнем положении бабы, а при ударах с наибольшей энергией, и в нижней точке. Штамповочные молоты, кроме функции удержания подвижных частей в верхней позиции, имеют автоматический цикл качания.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ И РАСПРЕССОВКИ КОЛЕСНЫХ ПАР

П6736 / П6738 / 6738Б

Горизонтальный гидравлический прессы предназначены для запрессовки и распрессовки колесных пар железнодорожного подвижного состава, вагонов трамваев и метрополитена, горнорудного и металлургического транспорта, а также применяется для запрессовки втулок, валов в роторы электромашин,

- МЕХАНИЗАЦИЯ ЗАГРУЗКИ-ВЫГРУЗКИ
- НАЛИЧИЕ САМОПИСЦА "ПУТЬ-ДАВЛЕНИЕ"



- ПРИВОД ОПОРНОЙ ТРАВЕРСЫ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ
П6736
П6738
П6738Б

Номинальное усилие, кН (тс)	4000 (400)	6300 (630)	6300 (630)
Наибольший ход плунжера главного цилиндра, мм	850	1000	1000
Скорость плунжера (поршня) при холостом ходе, мм/с	40-50	30	20
Скорость плунжера (поршня) при рабочем ходе, мм/с	1-3,5	1-2,2,4	1,2-2,2
Скорость плунжера (поршня) при обратном ходе, мм/с	55-70	30-45	30
Наибольшее расстояние между торцом плунжера и упорной траверсой, мм	400-2900	4000	6300
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	25	38,55	37,85
Габаритные размеры станка, мм	6000×2330×2275	6500×4500×4150	10800×6500×5200
Масса станка, кг	18160	26100	38000

Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код


ОСОБЕННОСТИ:

Пресс представляет горизонтальную конструкцию, состоящую из передней и задней неподвижных стоек, соединенных между собой двумя тягами. Между стойками по тягам перемещается подвижная (упорная) траверса с автономным электрическим приводом. Гидроагрегат пресса, в который входят бак, крышка бака и гидропанель, установлен за передней стойкой пресса и соединяется с рабочими цилиндрами при помощи рукавов высокого давления (трубопроводов).

В передней стойке пресса смонтированы главный и возвратный цилиндры, клапан наполнения и механизм конечных выключателей с корректором.

По верхней тяге перемещаются две подвески для установки обрабатываемых изделия. Оснащается подкрановыми путями с двумя электротельферами.

Электрошкаф размещается в удобном для заказчика месте, но на расстоянии не более 10 метров от пресса.

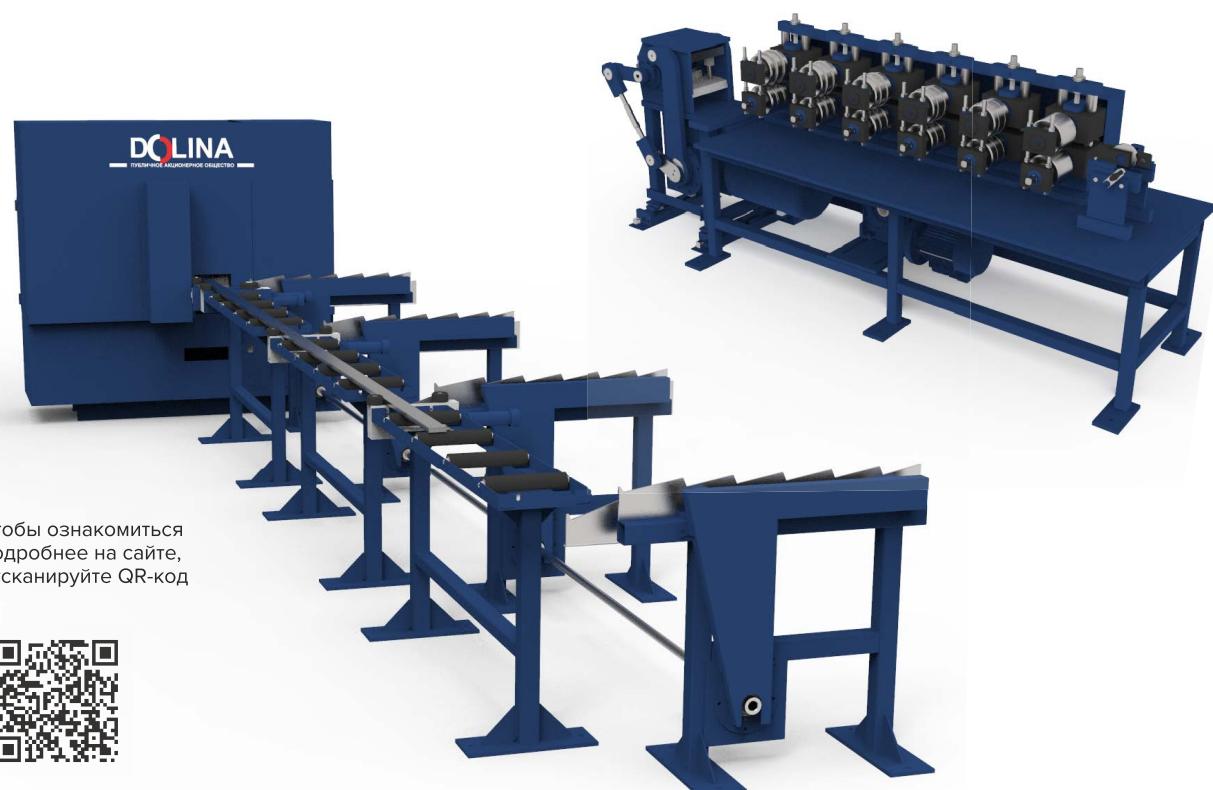
АВТОМАТИЧЕСКИЕ ЛИНИИ

Предлагаем широкий выбор автоматических линий как на базе серийного оборудования (пресса механические, пресса гидравлические, пресс - ножницы, ленточнопильные станки), так и специальные автоматические линии для обработки сортового, полосового, фасонного проката.

Автоматические линии способны производить различные операции, получая готовые изделия из заготовок. Такое оборудование за один цикл линии способно произвести такие операции как: пробивку отверстий различной формы,гибку, маркировку, отрезку, формообразующие операции и многое другое.

Автоматические линии перенастраиваемые, что позволяет охватить широкий диапазон обрабатываемого сортамента, а дополнительная оснастка увеличивает ее технологические возможности: обвязка упаковок готовых изделий, установка бирок, взвешивание готовой продукции.

Автоматические линии на базе ленточнопильных станков способны производить резку проката в автоматическом цикле, от загрузки пачек проката на подающий рольганг, до выгрузки отрезанных заготовок в контейнер. Резка происходит в автоматическом режиме, и на различную длину подачи. Возможна резка под углом 90°, так и под углами от 30° до -45°.



Чтобы ознакомиться
подробнее на сайте,
отсканируйте QR-код



МОДЕРНИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

По желанию Заказчика проводим модернизацию кузнечно-прессового оборудования, предлагаем комплексный подход к решению задач в плане дооснащения кузнечно-прессового оборудования различными опциями и механизацией.

Все оборудование модернизируется под современные требования техники безопасности и проверяется согласно высоким стандартам завода, но существенно дешевле новых моделей.

Всем клиентам доступны услуги монтажа, пусконаладочных работ, технического обслуживания, обучения операторов и поддержки в вопросах ПО. Также у нас всегда можно заказать доставку запчастей и расходных материалов ко всем производимым и модернизированным станкам.

Чтобы ознакомиться подробнее на сайте, отсканируйте QR-код



ЭТАПЫ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА



Контроль пригодности

Мы проводим первичный контроль пригодности станка

Демонтаж

Квалифицированно, прецизионно, надежно, по стандартам производителя

Очистка

Контроль и очистка каждой детали

Восстановление

Согласно утвержденному регламенту мы заменяем все изнашиваемые узлы на новые оригинальные детали



Покраска

Шлифовка и покраска станка и его отдельных узлов

Испытания под нагрузкой

Тестовый запуск с проведением пробного реза для контроля стабильности работы станка

Приемка

Приемка прошедшего ремонт станка на соответствие всем параметрам и стандартам нового оборудования

ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОМБИНИРОВАННЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

Пресс-ножницы комбинированные производят: отрезку полосы, отрезку проката без разметки до 1000 мм по упору, отрезку уголка, круга, швеллера, двутавра, шахтного профиля, пробивку пазов прямоугольной и треугольной формы, пробивку отверстий любой формы.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Предназначены для правки сварных металлоконструкций, правки и гибки сортового проката (рельсов, тавров, профильных труб и т.п.).

Для выполнения перечисленных операций используется специинструмент. При необходимости пресс оснащается дополнительными средствами механизации (подающими рольгангами, приемными и правильными столами, устройствами определения прогиба и т.п.) с увязкой их в автоматические линии.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Вертикальные гидравлические прессы представляют собой разновидность оборудования, предназначение которого в том, чтобы придать заданную форму заготовке из металла.

Их производство относится к наиболее приоритетным направлениям производственного машиностроения.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



МЕХАНИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом предназначены для резки листового проката. Резка может производиться как по разметке, так и с применением заднего и бокового упоров.

Для облегчения подачи листового металла в зону реза ножницы могут комплектоваться рольгангами подающими приводными моделяй РПП1, РПП2, РПП3 или неприводным моделями МРН2.03. Для отвода отрезанных заготовок из зоны резания ножницы могут комплектоваться тележками откатными моделей ТО1, ТО2.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРЕССЫ ДЛЯ ПЛАСТМАСС

Гидравлические прессы для производства изделий из пластмасс используется при переработке и обработке путем литьевого и прямого прессования неметаллических материалов, в том числе резины, реактопластов и тонких листов металла для формовки изделий.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



КРИВОШИПНЫЕ ПРЕССЫ

Пресс кривошипный позволяет выполнить листовую и объемную штамповку пластиичных материалов: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки и других холодноштамповых работ.

Важным преимуществом кривошипных прессов является универсальность, дающая возможность с высокой скоростью изготавливать сложные детали, при помощи штамповочных операций практически не нуждающихся в чистовой обработке.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код

ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ АВТОМАТЫ

Правильно-отрезные автоматы предназначены для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профиля по ГОСТ5781-82, поступающей в бухтах.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код

СОРТОВЫЕ НОЖНИЦЫ

Сортовые ножницы предназначены для резки сортового, фасонного проката и арматурной стали. Конструкция оборудования имеет большой запас прочности и позволяет работать в интенсивном режиме загрузки. Простота конструкции и надежность, главный критерий данного оборудования. Неоспоримым достоинством оборудования является возможность работы при отрицательных температурах до -25 °C.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код



ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ

Пресс предназначен для пробивки отверстий в листовом и фасонном прокате. Кроме основных операций пресс можно использовать для шаговой пробивки отверстий, а так же для пробивки отверстий овальной, треугольной и квадратной формы. Точность размеров полученных отверстий полностью исключает дополнительную обработку.

Для облегчения перемещения заготовок пресс может комплектоваться рольгангом подающим неприводным МРН3.



Чтобы ознакомиться подробнее, отсканируйте QR-код





oaodolina@mail.ru

8 800 333 81 63

РФ, Оренбургская область, г.Кувандык, ул Школьная, 5