

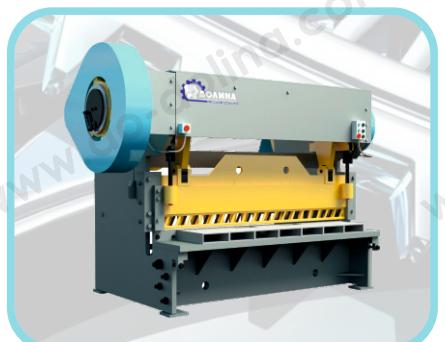
**СОВРЕМЕННОЕ
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

Кувандыкский завод кузнечно-прессового и металлообрабатывающего оборудования "Долина" - это имя современного станкостроительного завода. Мы изготавливаем уникальную продукцию для металлообрабатывающей отрасли.

Предприятие было основано в 1941 году, с 1956 года мы начали выпускать кузнечно-прессовые станки. Наш производственный комплекс находится на юге Уральских гор, в городе Кувандык.

На сегодняшний день на заводе наложен серийный выпуск ленточнопильных станков с автоматической и полуавтоматической подачей, гильотинных ножниц с механическим и гидравлическим приводом, трубогибочных машин, крикошипных прессов, вальцев листогибочных по металлу и др. промышленного оборудования. В частности, для предприятий занимающихся обработкой арматурной стали, незаменимыми являются комбинированные пресс-ножницы, правильно-отрезные автоматы, сортовые ножницы поставляемые заводом КПО "Долина".

Предприятие так же выполняет нестандартные заказы по чертежам заказчика, занимается оптовой поставкой запчастей и комплектующих на предприятия РФ и стран СНГ.



МЕХАНИЧЕСКИЕ ГИЛЬТОТИННЫЕ
НОЖНИЦЫ



КОМБИНИРОВАННЫЕ
ПРЕСС-НОЖНИЦЫ



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬТОТИННЫЕ
НОЖНИЦЫ



ПРЕССЫ ДЛЯ ПРОБИВКИ
ОТВЕРСТИЙ



ВАЛКОВЫЕ
МАШИНЫ



КРИВОШИПНЫЕ
ПРЕССЫ

Оренбургская область, г.Кувандык, ул.Школьная, д. 5
8-800-333-81-63, www.ao-dolina.com

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
**КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ**



**МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ЛПС
8535, 8542, 8552, 8560, 8580,
85101, 85130, 85200, 8530B**

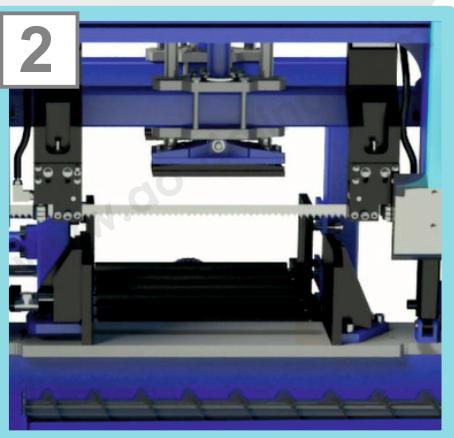


**ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ
ПО МЕТАЛЛУ**

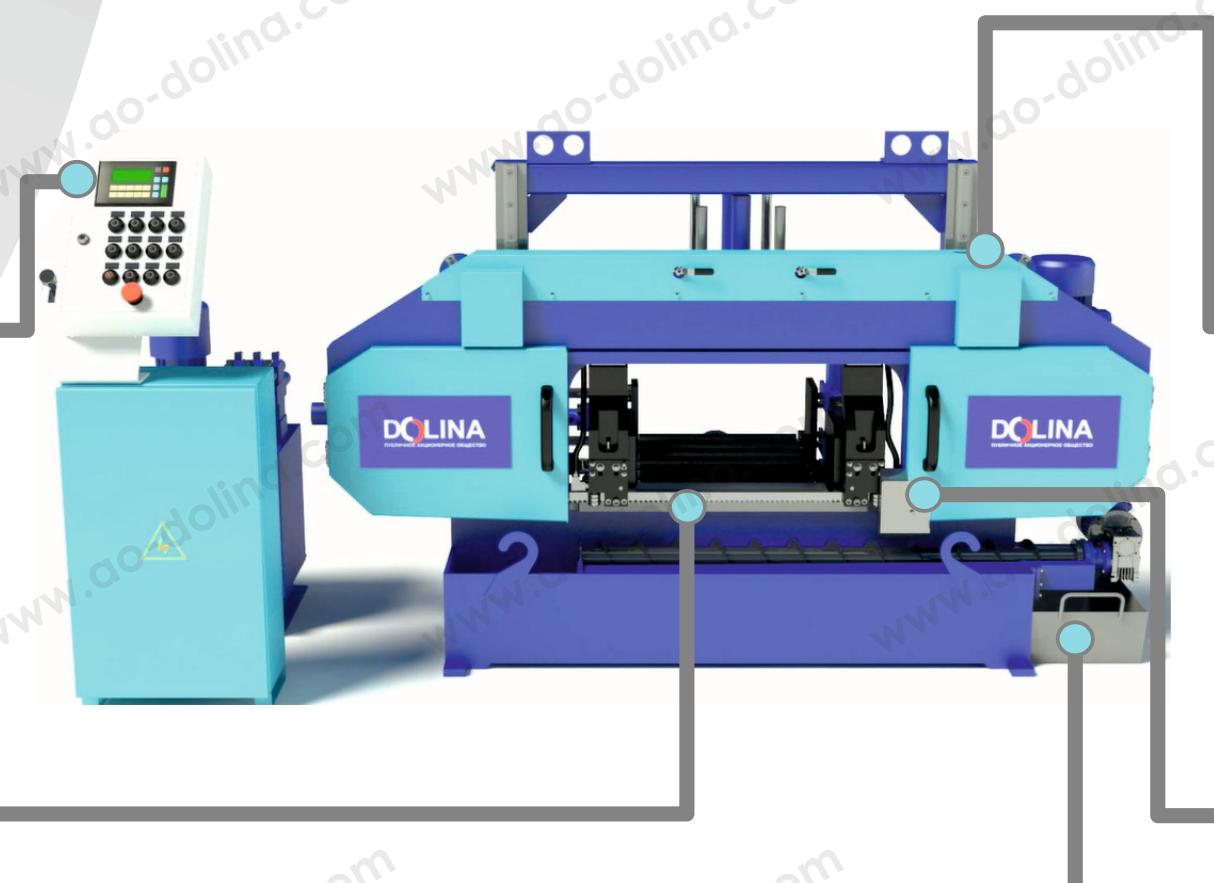
ОСОБЕННОСТИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА



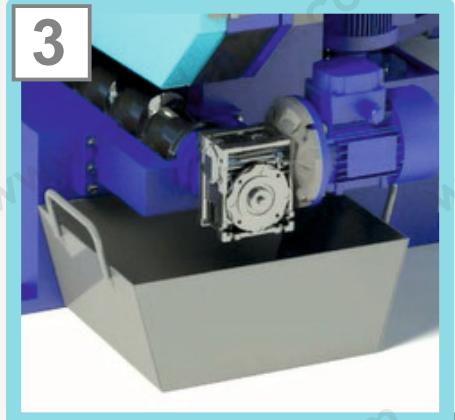
1
Пульт управления станком вынесен на отдельную стойку для удобства работы оператора. В комплектации ЧПУ оснащается дисплеем для программирования работы станка



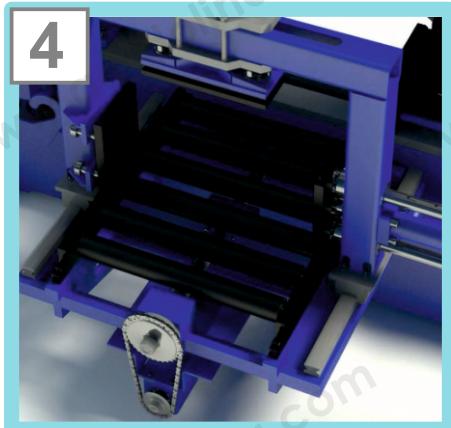
2
Пильная рама портального типа, смонтирована на линейных направляющих



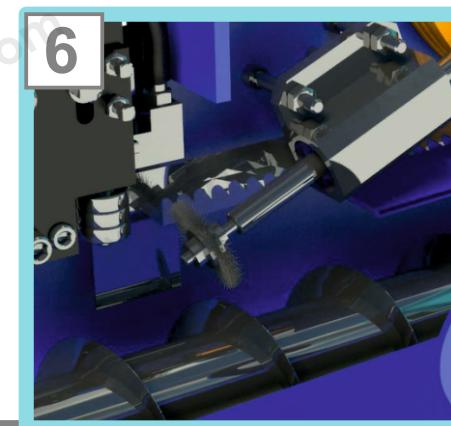
3
Для защиты оператора имеются концевые выключатели, отключающие привод ленточной пилы при открывании дверок ограждения привода



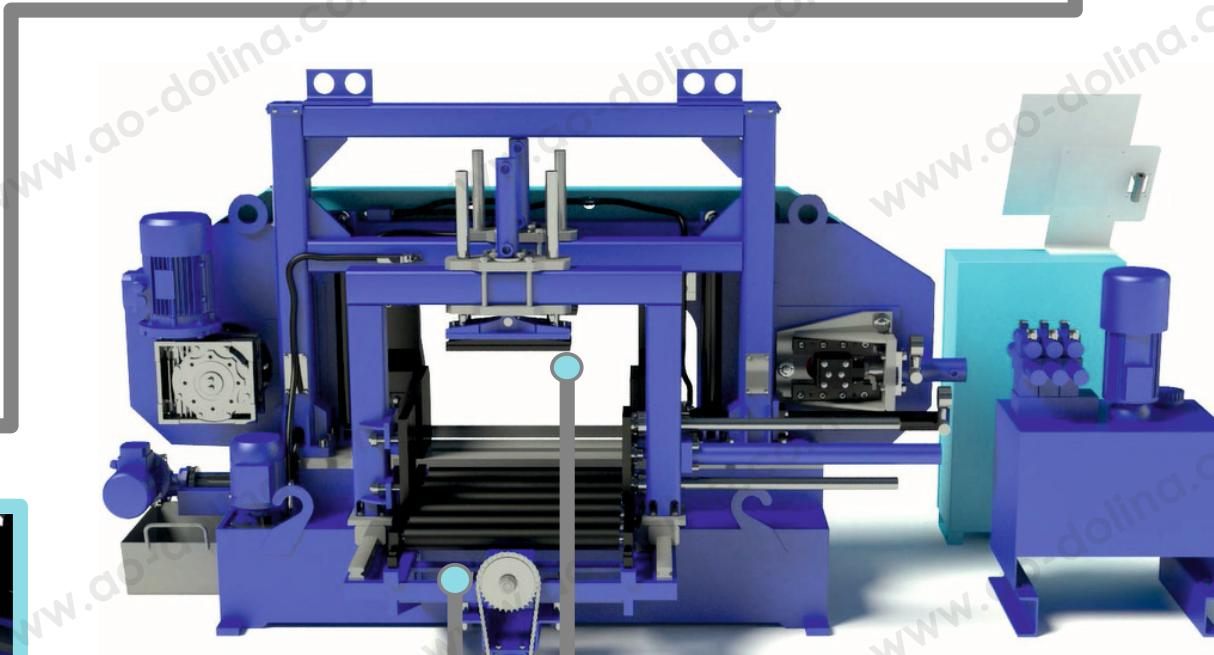
4
Механизм удаления стружки шнекового типа для сбора стружки из зоны реза в специальный контейнер



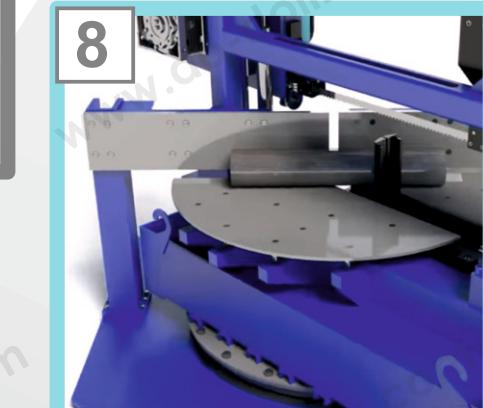
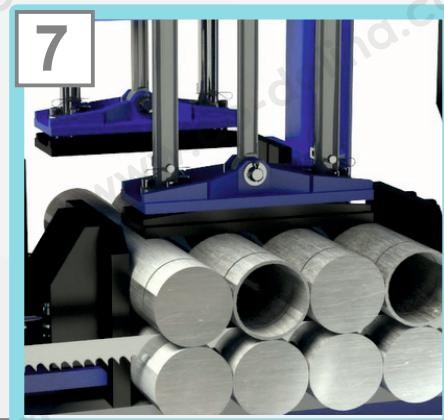
5
Автоматическая подача заготовок. Дополнительные тиски двигающиеся по линейным направляющим с помощью ШВП и подающие заготовки на заданную длину в зону реза



6
Механизм очистки пилы. Щетка очистки пилы не имеет собственного электрического двигателя и приводится в движение от приводного шкива



7
Верхний прижим служит для фиксации набора заготовок при пакетной резке



8
Поворотный стол с диапазоном от 0 до 45 градусов, для резки заготовок под любыми углами

МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ОТРЕЗАЕМЫХ ЗАГОТОВОВОК ОТ 350 ДО 2000 ММ

На схеме представлена модель ЛПС 8535

www.ao-dolina.com