

КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД  
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ (ПАО)

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

ТРАДИЦИИ КАЧЕСТВА - НАДЕЖНОСТЬ НА ВЕКА

[www.ao-dolina.com](http://www.ao-dolina.com)

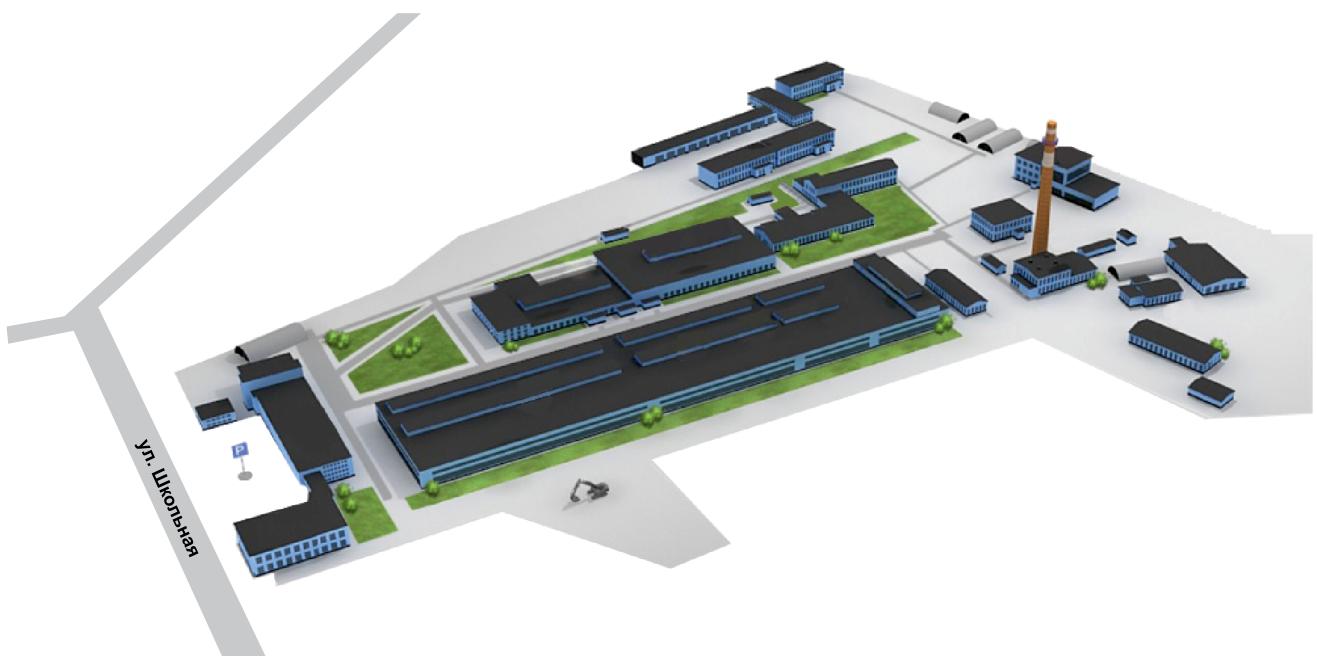
DOLINA

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

## СОДЕРЖАНИЕ

Пресс-ножницы комбинированные с механическим приводом	2
Пресс-ножницы комбинированные с гидравлическим приводом	3
Пресс-ножницы сортовые	3
Пресс-ножницы комбинированные ручные	4
Ножницы листовые крикошипные с механическим приводом	4
Ножницы листовые с гидравлическим приводом	6
Машина листогибочная трехвалковая	7
Машина трубогибочная	8
Ленточнопильный станок	9
Пресс для пробивки отверстий	9
Ножницы сортовые	10
Автоматы правильно-отрезные	11
Ножницы ручные	12
Машина гибочная	13
Ножницы высечные	13
Автомат проволочно-гвоздильный	13
Контакты	14

## КАРТА ПРЕДПРИЯТИЯ



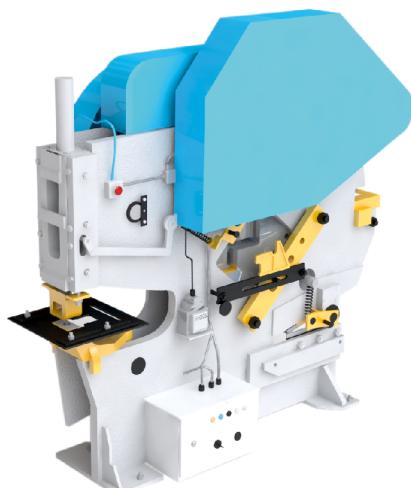
# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Пресс-ножницы комбинированные с четырьмя рабочими зонами позволяют выполнять на одной машине несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц, в любой последовательности и без смены инструмента, что обеспечивает гибкую и экономичную обработку проката, как в крупном машиностроительном производстве, так и в любой ремонтной мастерской.

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

Для облегчения перемещения сортового и фасонного проката при подаче их в рабочую зону ножниц возможно использование модуль-рольганга приводного модели МРП3 и не приводного модели МРН3.



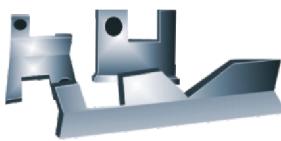
**ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
КОМБИНИРОВАННЫЕ**

Отрезка полосы осуществляется под различными углами

Пробивка открытых пазов прямоугольной и треугольной формы

Секция пробивки отверстий круглой, прямоугольной, овальной и любой другой формы в листовом и фасонном прокате

В сортовой секции производится отрезка швеллера, двутавра, круга и уголка



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	НГ5222	НГ5223	НГ5224	НГ5225
1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_{b2} \leq 500$ МПа, мм:				
толщина и ширина полосы	16x150	18x190	28x200	40x200
диаметр круга	45	50	67	75
уголок, резка под углом:				
90°	125x125x12	125x125x14	160x160x20	200x200x20
90°	160x160x12*	160x160x12*	200x200x16*	
45°	90x90x9	100x100x10	125x125x14	160x160x16
швеллер (номер профиля)	5У÷18У*	5У÷18аУ*	5У÷30У*; 5П-8П*	
	5П-18П*	5П÷18аП*	12П*; 14П*	33*
двутавр (номер профиля)	10÷18*	10÷18*	10÷30*	33*
номер СВП профиля	-	-	19-27*	-
2. Пробиваемое отверстие, мм:				
диаметр, толщина материала	30x16	32x16	40x25	42x32
3. Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы, мм:				
толщина, ширина, длина	10x65x70	10x65x80	16x85x100	16x95x144
4. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм: минимальная / максимальная	70/1000**	70/1000**	130/1000	-
5. Частота ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> :				
одиночных, не более	< 18	< 17	< 14	< 9
6. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	560 (56)	630 (63)	1250 (125)	1600 (160)
7. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм	500	500	600	750
8. Габаритные размеры, мм:				
длина	1900	1800	2735	3245
ширина	1660	1700	1760	1260
высота	1950	1865	2445	2840
9. Масса, кг	1940	2210	7050	9725
10. Электродвигатель:				
мощность, кВт	5,5	5,5	11	15
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	3000	3000	1500

Отрезка проката с номером профиля, указанным «\*», выполняется специальным инструментом, который поставляется за дополнительную плату.

\*\* Упор для реза мерных заготовок поставляется за дополнительную плату.



\* Пресс-ножницы комбинированные модели НГ5222, НГ5223 являются обладателями знака «100 лучших товаров России»

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

## КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

### ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

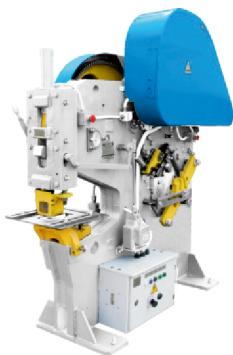


ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
КОМБИНИРОВАННЫЕ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ Н5630

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Максимальное усилие реза, кН	1000
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_b \leq 500$ МПа, мм:	
уголок, наибольший размер/наименьший размер	160x160x12/70x70x6
дутавр, номер наибольший /наименьший	20/10
швеллер, номер наибольший /наименьший	20/10
диаметр круга, наибольший /наименьший	56/25
толщина и ширина полосы, наибольшая /наименьшая	18x190/8x190
3. Наибольший диаметр пробиваемого отверстия в материале толщиной, не более	40 18
4. Наибольшие размеры вырубок за один ход	
прямоугольных (90°) толщина, ширина, глубина	10x65x90
угловых (90°) толщина, глубина	10x46
ход ползуна, мм	0...100
5. Масса, кг	4600
6. Электродвигатель	4AM132M4

### ПРЕСС-НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
СОРТОВЫЕ НГ5416

Пресс-ножницы сортовые модели НГ5416 позволяют выполнять на одной машине несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц, в любой последовательности и без смены инструмента, что обеспечивает гибкую и экономичную обработку проката, как в крупном машиностроительном производстве, так и в любой ремонтной мастерской.

Пресс-ножницы сортовые производят: отрезку уголка, круга, швеллера, дутавра, без разметки до 1000 мм по упору; пробивку отверстий круглой, прямоугольной, квадратной и любой другой формы.

Для облегчения перемещения сортового и фасонного проката при подаче их в рабочую зону ножниц возможно использование рольганга приводного модели МРП3 и рольганга неприводного модели МРН3.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_b \leq 500$ МПа, мм:	
диаметр круга	50
уголок, резка под углом:	
90°	125x125x14
90°	160x160x12*
45°	100x100x10
швеллер (номер профиля)	5У÷18аУ*:5П÷18аП*
дутавр (номер профиля)	10÷18*
2. Пробиваемое отверстие, мм: диаметр, толщина материала	32x16
3. Длина заготовки при резе по заднему упору, мм: минимальная / максимальная	70/1000**
4. Частота ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> : одиночных, не более	< 17
5. Номинальное усилие пресса, кН (тс)	630 (63)
6. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм	500
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	1800x1490x1865
8. Масса, кг	2040
9. Электродвигатель:	
мощность, кВт	5,5
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000

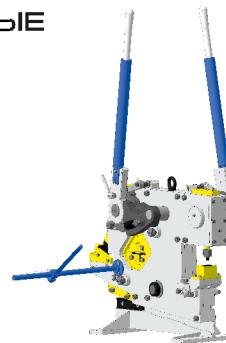
\* Выполняется спец. инструментом поставляемым за дополнительную плату.



# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ

Пресс-ножницы комбинированные с ручным приводом модели Н9818 с четырьмя рабочими зонами позволяют выполнять на одних пресс-ножницах несколько типов операций без предварительной перенастройки ножниц в любой последовательности и без смены инструмента: отрезку полосы, сортового проката (круг, квадрат, уголок), пробивку отверстий и пазов.



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
КОМБИНИРОВАННЫЕ  
Н9818

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_{b\leq} 500$ МПа, мм:	
толщина разрезаемого листа	6,3
толщина и ширина полосы, за один ход	6,3x80
диаметр круга	16
сторона квадрата	14*
уголок, резка под углом:	
90°	36x36x4
45°	28x28x4
толщина материала вырубаемая зарубочным приспособлением	3
диаметр пробиваемого отверстия	12
толщина пробиваемого материала	6,3
2. Ход ползуна	10
3. Расстояние от оси пуансона до станины	120
4. Длина листовых ножей	170
5. Габаритные размеры, мм	
длина, ширина, высота	792 x703x1320
6. Масса, кг	180

\* Выполняется специальным инструментом, который поставляется за дополнительную плату.

## НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

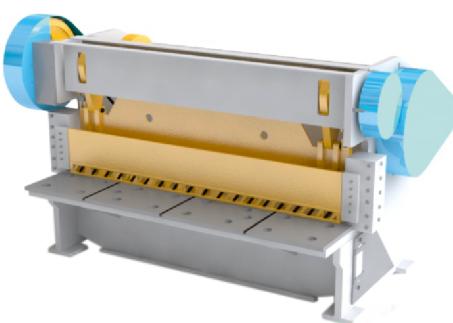
Ножницы листовые кривошипные с механическим приводом предназначены для холодной резки листового и полосового металла.

Резка может производиться как по разметке, так и с применением заднего и бокового упоров.

На ножницах листовых возможна резка неметаллических листовых материалов, исключающих затупление и растрескивание кромок ножей.

Ножницы используются в заготовительных цехах предприятий металлообрабатывающей, инструментальной и других отраслях промышленности, а также предприятий малого и среднего бизнеса.

Точность получаемой заготовки – согласно ГОСТ6282.



НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ  
КРИВОШИПНЫЕ

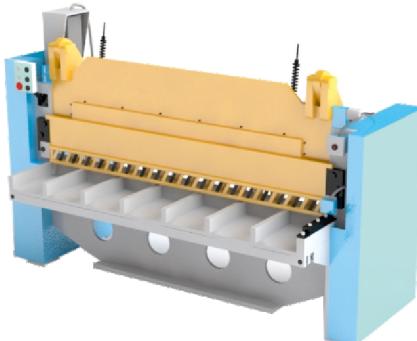
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ШИРИНА СТОЛА ДО 2000 мм

Наименование параметра	НЛ3418Б	НЛ3423	НЛ3427Б
1. Усилие реза, кН	200	850	1000
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением $\sigma_{b\leq} 500$ МПа, мм			
толщина, ширина	6,3x2000	16x2000	20x2000
диаметр круга	-	32	-
уголок	-	63x63x6	-
3. Частота ходов ножа, мин <sup>-1</sup> :			
холостых, не менее	50	34	30
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	22	7	6
4. Габаритные размеры, мм:			
длина	2865	2853	2960
ширина	1850	1521	2250
высота	1960	2270	2260
5. Электродвигатель:			
тип	4A132M4У3	4A180M2У3	4A200M2У3
мощность, кВт	11	30	37
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500	3000	3000
6. Масса, кг	3962	6700	9050

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

## КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ



НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

На ножницах листовых кривошипных с механическим приводом станина сварная с регулируемым столом, на котором закреплен комплект ножей.

Ножевая балка перемещается по направляющим станины. Управление ножницами кнопочное и педальное. Режим работы: одиночный ход, ручной проворот.

Для облегчения подачи листового металла в зону реза ножницы могут комплектоваться рольгангами, а также тележками откатными ТО1 или ТО2

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ШИРИНА СТОЛА ДО 2500 мм

Наименование параметров	НЛ3421	НЛ3418.1	НЛ3424	НЛ3428
1. Усилие реза, кН	630	300	850	1180
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением σв≤500 МПа, мм:				
толщина, ширина	12x2200	6,3x2500	16x2500	20x2500
диаметр круга	30	30	32	-
уголок	63x63x6	63x63x6	63x63x6	-
3. Частота ходов ножа, мин <sup>-1</sup> :				
холостых, не менее	40	60	34	30
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	9	6	7	6
4. Габаритные размеры, мм:				
длина	3083	3625	3545	3700
ширина	1605	1715	1940	2535
высота	1710	1765	2445	2735
5. Электродвигатель:				
тип	4А180S2У3	4А160S2У3	4А200M2У3	4А200L4У3
мощность, кВт	22	15	37	45
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	1500	3000	1500
6. Масса, кг	5100	5000	9250	19135

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ШИРИНА СТОЛА ДО 3150 мм

Наименование параметров	НЛ3419	НЛ3425	НЛ3429	НЛ3433
1. Усилие реза, кН	300	1000	1180	1700
2. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением σв≤500 МПа, мм:				
толщина, ширина	6,3x3150	16x3150	20x3150	25x3150
диаметр круга	30	-	-	-
уголок	63x63x6	-	-	-
3. Частота ходов ножа, мин <sup>-1</sup> :				
холостых, не менее	60	30	30	30
при резке наибольших размеров разрезаемого металла, не более	22	6	6	4
4. Габаритные размеры, мм:				
длина	4145	3980	4230	4135
ширина	1715	2100	2535	2630
высота	1765	2575	2735	3300
5. Электродвигатель:				
тип	АИР160S2У3	4А200M2У3	4А200L4У3	4А200L4У3
мощность, кВт	15	37	45	45
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	3000	1500	1500
6. Масса, кг	6000	16000	23000	30080

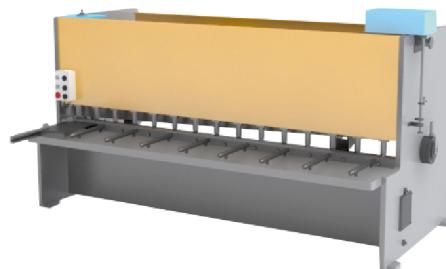
# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ

Ножницы листовые с гидравлическим приводом предназначены для холодной резки листового и полосового металла. Резка может производиться как по разметке, так и с применением заднего и бокового упора.

На ножницах листовых возможна резка неметаллических листовых материалов, исключающих затупление и растрескивание кромок ножей. Станина сварной монолитной конструкции со столом. Ножевая балка перемещается по роликовым направляющим. Управление ножницами кнопочное и педальное.

Предприятие также имеет возможность поставки рольганга неприводного модели МРН2.03 и рольгангов подающих приводных моделей РПП1, РПП2, РПП3 предназначенных для облегчения подачи листового проката, а так же тележки откатные моделей ТО1 и ТО2



НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ШИРИНА СТОЛА ДО 2500 мм

Наименование параметра	НГ3423	НГ3427	НГ3428
1. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением σ <sub>в</sub> ≤500 МПа, мм	16x2000	20x2000	20x2500
2. Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	1	2	2
3. Частота ходов ножа, мин <sup>-1</sup> не менее	10-12	10 - 12	10-12
4. Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5 - 2,45	0,5 - 2,45	0,5-2,45
5. Наибольшая длина отрезаемой полосы при работе с задним упором, мм	1000	1000	1000
6. Номинальное усилие прижима листа (суммарное), кН	365	365	365
7. Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	2000
8. Ход гидравлических прижимов, мм	25±1	30±1	25±1
9. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, мм	870	870	870
10. Габаритные размеры, мм:			
длина	2600±30	2720±30	3220±30
ширина	1800±30	2135±30	2135±30
высота	1980±30	2530±30	2530±30
11. Масса, кг	6000	8000	12600
12. Электродвигатель главного привода:			
мощность, кВт	22	30	30

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, ШИРИНА СТОЛА ДО 3200 мм

Наименование параметра	НГ3422	НГ3425	НГ3429
1. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением σ <sub>в</sub> ≤500 МПа, мм	12x3200	16x3200	20x3200
2. Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	1	1	2
3. Частота ходов ножа, мин <sup>-1</sup> не менее	12-14	10-12	10-12
4. Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5-2,10	0,5-2,45	0,5-2,45
5. Наибольшая длина отрезаемой полосы при работе с задним упором, мм	1000	1400	1000
6. Номинальное усилие прижима листа (суммарное), кН	365	365	365
7. Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	1500
8. Ход гидравлических прижимов, мм	25±1	25±1	30±1
9. Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, мм	850	870	870
10. Габаритные размеры, мм:			
длина	3870±30	3990±30	3990±30
ширина	2135±30	2310±30	2400±30
высота	1920±30	2530±30	2530±30
11. Масса, кг	8150	13550	17600
12. Электродвигатель главного привода:			
мощность, кВт	22	30	37

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ



**МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ**

Машина листогибочная трехвалковая предназначена для гибки цилиндрических заготовок листового проката. На машине допускается, гибка конических обечайек из листового материала при их комплектовании соответствующим приспособлением. Принцип работы заключается в гибке-прокатке листовых заготовок в валах машины.

С целью расширения возможностей, машины могут комплектоваться инструментом для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров.

Машина листогибочная трёхвалковая может найти применение в заготовительных цехах предприятий металлоконструкций, машиностроительных ремонтных и судостроительных заводах.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	ИК2250	ИК2222	ИК2213
1. Наибольшая толщина изгибаемого листа с пределом текучести $\sigma_{в} \leq 250$ МПа	28	7	4
2. Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	1000	1600	2000
3. Наименьший радиус гибки, мм	380	125	125
4. Скорость гибки, м/мин	6,0	6,0	9,0
5. Диаметр верхнего вала, мм	350	170	180
6. Диаметр боковых валков, мм	300	170	150
7. Габаритные размеры в мм:			
длина	2926	3300	3140
ширина	1854	1100	774
высота	1320	1130	960
8. Масса, кг	6400	1900	1900
9. Мощность электродвигателя главного привода, кВт	17	6	6

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	ИК2223	ИК2233	ИК2243
1. Наибольшая толщина изгибаемого листа с пределом текучести $\sigma_{в} \leq 250$ МПа	6	10	16
2. Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2000	2000	2000
3. Наименьший радиус гибки, мм	125	180	240
4. Скорость гибки, м/мин	8,0	7,0	7,0
5. Диаметр верхнего вала, мм	170	260	300
6. Диаметр боковых валков, мм	170	220	260
7. Габаритные размеры в мм:			
длина	3700	3550	3684
ширина	1100	1450	1544
высота	1130	1050	1325
8. Масса, кг	2300	4250	5500
9. Мощность электродвигателя главного привода, кВт	6	8,5	11,8

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	ИК2253	ИК2244	ИК2254
1. Наибольшая толщина изгибаемого листа с пределом текучести $\sigma_{в} \leq 250$ МПа	20	14	18
2. Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2000	2500	2500
3. Наименьший радиус гибки, мм	300	240	300
4. Скорость гибки, м/мин	6,0	7,0	6,0
5. Диаметр верхнего вала, мм	350	300	350
6. Диаметр боковых валков, мм	300	260	300
7. Габаритные размеры в мм:			
длина	3926	4184	4426
ширина	1854	1544	1854
высота	1320	1325	1320
8. Масса, кг	8300	6300	9300
9. Мощность электродвигателя главного привода, кВт	17	11,8	17

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ТРЕХВАЛКОВАЯ

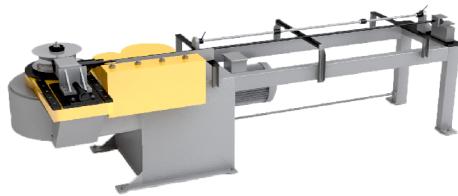
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	ИК2225	ИК2245	ИК2255
1. Наибольшая толщина изгибающего листа с пределом текучести σв≤ 250 МПа	5	13	16
2. Наибольшая ширина изгибающего листа, мм	3150	3150	3150
3. Наименьший радиус гибки, мм	125	240	300
4. Скорость гибки, м/мин	7,0	7,0	6,0
5. Диаметр верхнего вала, мм	190	300	350
6. Диаметр боковых валков, мм	190	260	300
7. Габаритные размеры в мм:			
длина	4800	4834	5076
ширина	1300	1544	1854
высота	1360	1325	1320
8. Масса, кг	4600	7250	10500
9. Мощность электродвигателя главного привода, кВт	6	11,8	17

## МАШИНА ТРУБОГИБОЧНАЯ

Машина трубогибочная предназначена для гибки труб в холодном состоянии, с оправкой (дорном) и без нее, методом наматывания трубы на гибочный ролик.

Машины трубогибочные с механическим приводом могут быть оснащены электронным блоком управления с возможностью программирования угла гиба, а также имеется многопрограммный режим - 8 программ до 8 гибов в каждой программе, дающий возможность регулировать скорость гиба (8 ступеней скорости).



МАШИНА ТРУБОГИБОЧНАЯ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ИБ3428	ИБ3429
1. Наибольший диаметр изгибающей трубы, мм	63	76
2. Наименьший диаметр изгибающей трубы, мм	25	25
3. Толщина стенки изгибающей трубы, мм	4	5
4. Наибольший диаметр гиба трубы, мм	240	240
5. Наименьший диаметр гиба трубы, мм	1,5D	1,5D
6. Расстояние от оси центра гибочного ролика до места крепления конца оправки, мм	3000	3000
7. Угол поворота гибочного инструмента, град.	210	210
8. Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2,5 ... 5,8	2,5 ... 5,8
9. Мощность электродвигателя, кВт	5,5	7,5
10. Длина, мм	3485	3485
11. Ширина, мм	1370	1370
12. Высота, мм	1355	1355
13. Масса, кг	1100	1300

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ИБ3430	ИБ3432
1. Наибольший диаметр изгибающей трубы, мм	102	159
2. Наименьший диаметр изгибающей трубы, мм	40	60*
3. Толщина стенки изгибающей трубы, мм	5	6
4. Наибольший диаметр гиба трубы, мм	500	800
5. Наименьший диаметр гиба трубы, мм	1,5D	1,5D
6. Расстояние от оси центра гибочного ролика до места крепления конца оправки, мм	3000	4000
7. Угол поворота гибочного инструмента, град.	210	210
8. Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2 ... 4	≤0,46
9. Мощность электродвигателя, кВт	18	22
10. Длина, мм	3730	6500
11. Ширина, мм	1930	2800
12. Высота, мм	1160	1320
13. Масса, кг	2100	5500

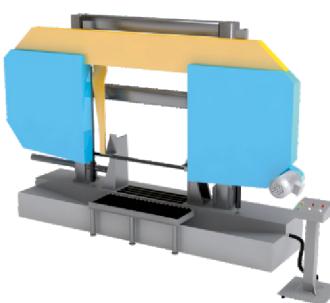
\* Поставляется в комплекте с машиной.

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!



# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК



### ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

Ленточнопильный станок предназначен для резки металлического проката, поковок. Станок может производить резку заготовок из цветных металлов, нержавеющей и легированной стали и чугуна. Прокат с маленьким сечением можно резать пачками.

Использование полотна в качестве режущего инструмента позволяет получить чистый качественный рез с минимальным образованием отходов.

На станке установлена система СОЖ, которая повышает качество и скорость реза проката. Система удаления стружки с полотна увеличивает его ресурс.

Привод ленточной пилы оснащенный преобразователем частоты позволяет плавно регулировать скорость пилы и защищает электродвигатель от перегрузок.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	ЛПС8535	ЛПС8560	ЛПС85101
1. Наибольшие размеры отрезаемого проката, мм:			
круг	350	600	1010
квадрат	350	600	1010 x 1010
2. Размеры полотна, мм	4540x34x1,1	7600x54x1,6	9400x54x1,6
3. Скорость ленточного полотна, м/мин	25-85	17-65	25-90
4. Мощность двигателей, кВт:			
привод пилы	3	11	11
гидронасос	1,1	2,2	2,2
насос охлаждающей жидкости	0,2	0,2	0,2
привод щетки	от привода шкива	0,2	0,2
5. Емкость баков, л:			
гидравлической жидкости	40	40	40
СОЖ	30	30	30
6. Габаритные размеры станка, мм:			
длина	2300	4075	4250
ширина	850	1350	1500
высота	1300	2420	3400
7. Масса, кг:	795	4600	3450

## ПРЕСС ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ



### ПРЕСС 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 пробивки отверстий треугольной и квадратной конфигурации. Точность размеров полученных отверстий полностью исключает дополнительную обработку при сборке металлоконструкций.

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

Пресс удобен в работе, оборудован механизмом центрирования пuhanсона с матрицей, управление кнопкой или педалью. Пресс может применяться на машиностроительных, ремонтных и других заводах. Возможна комплектация пресса сменной штамповой оснасткой.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	КБ1916	КБ1931	КБ1932
1. Наибольшие размеры пробиваемого отверстия для металла при $\sigma_b \leq 500$ МПа, мм:			
диаметр	32	40	42
толщина материала	16	25	32
2. Частота ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> :			
одиночных, не более	17	14	9
3. Номинальное усилие пресса, кН	630	1250	1600
4. Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм	500	600	750
5. Габаритные размеры, мм:			
длина, ширина	1100x565	1885x1220	1260x2680
6. Высота над уровнем пола, мм	1865	2445	2840
7. Масса, кг	1180	4525	6240
8. Управление	педальное	педальное	педальное, кнопочное
9. Электродвигатель:			
мощность, кВт	5,5	11	15
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	3000	1500
10. Режим работы электросхемы	одиночный ход,	одиночный ход,	одиночный ход,
	наладочный режим	наладочный режим	наладочный режим

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

Ножницы сортовые предназначены для отрезки сортового и фасонного проката и применяются на машиностроительных и ремонтных предприятиях, а так же на строительных площадках

Конструкция машины имеет большой запас прочности и позволяет работать в интенсивном режиме загрузки. Простота конструкции и надежность, главные критерии данного оборудования.

Неоспоримым достоинством ножниц сортовых является возможность работы при отрицательных температурах до -25 С.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	НГ1430А	НГ1432	НГ1433
1. Наибольшие размеры обрабатываемого проката, мм:			
диаметр круга	50	67	75
уголок, резка под углом:			
90°	125x125x14	160x160x20	200x200x20
90°	160x160x12	200x200x16*	-
45°	100x100x10	125x125x14	160x160x16
швеллер (номер профиля)	5-18У*П*	5У-30У*, 5П-8П*, 12П*, 14П*	33*
дутавр (номер профиля)	10-18*	10-30*	33*
СВП (номер профиля)		19-27*	
2. Частота ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> :			
одиночных, не более	<17	<14	<9
3. Длина отрезаемой заготовки по упору, мм:			
минимальная/максимальная	70/1000**	130/1000	150/1000
6. Габаритные размеры, мм:			
длина, ширина, высота	1530x1490x1865	2050x1760x2445	2390x1950x2840
7. Электродвигатель:			
мощность, кВт	5,5	11	15
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	3000	1500
8. Масса, кг	1510	5368	7405

\* Выполняется специальным инструментом, поставляемым за дополнительную плату.

\*\* Упор отрезки мерных заготовок поставляется за дополнительную плату

## НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

Предназначены для резки круглого проката и арматурной стали. Ножницы сортовые являются воплощением современных технологий в области машиностроения, конструкция ножниц защищена патентом РФ. Они надежны и безопасны, могут эксплуатироваться 24 ч. в сутки.

В совокупности с высокой производительностью оборудование обеспечит качественное и своевременное выполнение работ по изготовлению мерной арматуры и изделий из нее.



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Н1226Г	Н1226Д	Н1229	НГ1428
1. Максимальное усилие реза, кН не более	400	400	910	1000
2. Наибольший диаметр обрабатываемого проката при σв≤ 500 МПа, мм:				
диаметра круга	6...40	6...40	6...56	50
полоса	16x50	16x50	-	-
сторона квадрата	36	36	-	-
уголок под < 90°	-	-	-	80x80x7
3. Диаметр разрезаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, наибольший, мм:				
класс А-I	40	40	40	40
класс А-II	36	36	45	45
класс А-III	32	32	40	40
4. Частота хода ползуна, мин <sup>-1</sup> :	40	40	40	-
непрерывных, не менее	-	-	-	56
одиночных, не более	-	-	-	17
5. Режим работы	непрерывный	одиноч./непр.	одиноч./непр.	одиноч.
6. Габаритные размеры, мм:				
длина, ширина, высота	745x400x750	840x390x700	1283x490x1178	1430x620x1230
7. Электродвигатель:				
мощность, кВт	3	3	5,5	4
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	3000	3000	3000	3000
8. Масса, кг	306	340	1222	865

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ

Предназначен для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профиля по ГОСТ5781-82, поступающей в бухтах, в закрытых помещениях.



**АВТОМАТ  
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ  
ПРА498А**

**ПРА498А**

Состав изделия: станок, разматывающее устройство, 3 секции приемного устройства, ограждение проволоки

\* Допускается правка проволоки Ø 3 мм по ГОСТ 6727-80 при покупке дополнительного инструмента

\*\* Для отрезки стержней длиной от 6 до 12 м должны быть установлены дополнительные секции приемного устройства, поставляемые за дополнительную плату.

\*\*\* Масса и габаритные размеры приведены для автомата с приемным устройством для отрезания стержней длиной до 6 м.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм: гладкого профиля	3*...12
периодического профиля	6...10
2. Скорость подачи, м/мин	31,5±3%
3. Длина отрезаемых стержней, м	500...6000**
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	-4...-12
5. Частота вращения барабана, с <sup>-1</sup>	20
6. Установленная мощность, кВт	16,5
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	12000 x 1500 x 1220***
8. Масса, кг: станка	790
приемного устройства	122
размоточного устройства	150
ограждение проволоки	33
автомата	1095***



**АВТОМАТ  
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ  
ПРА499А**

**ПРА499А**

Состав изделия: станок, разматывающее устройство, 5 секции приемного устройства

\* Допускается правка проволоки Ø 3 - 4мм при покупке дополнительного инструмента

\*\* Для отрезки стержней длиной более 10 м должны быть установлены дополнительные секции приемного устройства, поставляемые за дополнительную плату.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм: гладкого профиля	3*...16
периодического профиля	3*.. 12
2. Скорость подачи, м/мин	40...60±5%
3. Длина отрезаемых стержней, м	500...10000**
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	+15
5. Частота вращения барабана, с <sup>-1</sup>	1000
6. Установленная мощность, кВт	18,5
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	17050 x 1690 x 1855
8. Масса, кг: станка	2100
приемного устройства	500
размоточного устройства	474
автомата	3074



**АВТОМАТ  
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ  
ПРА16 С ЧПУ**

**ПРА16**

Состав изделия: станок, разматывающее устройство, 3 секции приемного устройства, ограждение проволоки

\* Для отрезки стержней длиной более 6 м должны быть установлены дополнительные секции приемного устройства, поставляемые за дополнительную плату.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Диаметр обрабатываемых стержней, мм: гладкого профиля	4...16
периодического профиля	4...14
2. Скорость подачи, м/мин	40...50±5%
3. Длина отрезаемых стержней, м	200...6000*
4. Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	± 1
5. Частота вращения барабана, с <sup>-1</sup>	1000
6. Установленная мощность, кВт	19,5
7. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	11280 x 1855 x 1055
8. Масса, кг: станка	1050
приемного устройства	192
размоточного устройства	150
ограждение проволоки	33
автомата	1425

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ

Ножницы ручные модели НА9314 предназначены для резки листового и полосового проката.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Номинальное усилие, кН	20
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35
3. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_{b\leq} 500$ МПа, мм:	
толщина листа	2,5
толщина и ширина полосы	4x50
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	530
ширина	130
высота	450
5. Масса, кг	48



НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ

## НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ

Ножницы сортовые модели Н9122 предназначены для резки сортового и фасонного проката.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Номинальное усилие, кН	80
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35
3. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_{b\leq} 500$ МПа, мм:	
толщина листа	16
толщина и ширина полосы	40x40x4
4. Габаритные размеры, мм	
длина	435
ширина	160
высота	650
5. Масса, кг	57



НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ

## ПРЕСС РУЧНОЙ ДЫРОПРОБИВНОЙ

Пресс ручной дырокробивной предназначен для пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	КО914	КО915
1. Номинальное усилие, кН	36	36
2. Усилие на рукоятке, кН, не более	0,35	0,35
3. Расстояние от оси пuhanсона до станины, мм	125	300
4. Наибольшие размеры обрабатываемого проката при $\sigma_{b\leq} 500$ МПа, мм:		
диаметр	40; 16; 10	40; 16; 10
толщина	1; 2,5; 4	1; 2,5; 4
5. Ход ползуна, мм	10	10
6. Габаритные размеры, мм		
длина	355	625
ширина	170	170
высота	435	435
7. Масса, кг	33	51



ПРЕСС РУЧНОЙ  
ДЫРОПРОБИВНОЙ

В комплект входит дырокробивной инструмент для пробивки отверстий диаметром 16мм

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!!

# КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## МАШИНА ГИБОЧНАЯ



Машина гибочная для прутков арматуры, предназначена для холоднойгибки прутков арматуры железобетонных конструкций.

При оснащении дополнительным приспособлением машину можно использовать для фигурной гибки прутков.

## МАШИНА ГИБОЧНАЯ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	МГА	МГА2
1. Наибольший диаметр изгибающей арматурной стали по ГОСТ 5781-82, мм:		
класс А-I	40	56
класс А-II	32	45
класс А-III	32	40
2. Допускаемый радиус изгиба прутка по внутреннему контуру, мм:		
наибольший	55	75
наименьший	12/20*	12/20*
3. Установленная мощность, кВт	3	4
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500	1500
4. Габаритные размеры, мм:		
длина, ширина, высота	760x760x800	850x900x800
5. Масса, кг	386	560

\* Числитель – для прутков диаметром до 14 мм, знаменатель – для прутков диаметром свыше 14 мм.

## НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ



Ножницы высечные модели НК4516 предназначены для прямой и фасонной резки листового металла. На ножницах выполняют отбортовку, зиговку, фланжировку, гибку краев, прорезку жалюзи.

Высечные ножницы применяют в заготовительных и ремонтных цехах машиностроительных заводов.

## НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ НК4516

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Наибольшая толщина разрезаемого металла $\sigma_b < 500$ МПа, мм:	
наружная вырезка / внутренняя резка	4 / 3
2. Максимальный диаметр вырезаемого контура, мм	800
3. Минимальный диаметр вырезаемого контура, мм	160
4. Частота ходов верхнего ножа, с <sup>-1</sup> (ход/мин):	
наибольших, не менее/ наименьших, не менее	32(1900)/14(840)
5. Номинальное усилие реза, кН	20
6. Расстояние от оси штока до станины, мм	1250
7. Установленная мощность, кВт	2,2
8. Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	1500
9. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота над уровнем пола	2280x1100x1850
10. Масса, кг	890

## АВТОМАТ ПРОВОЛОЧНО-ГВОЗДИЛЬНЫЙ



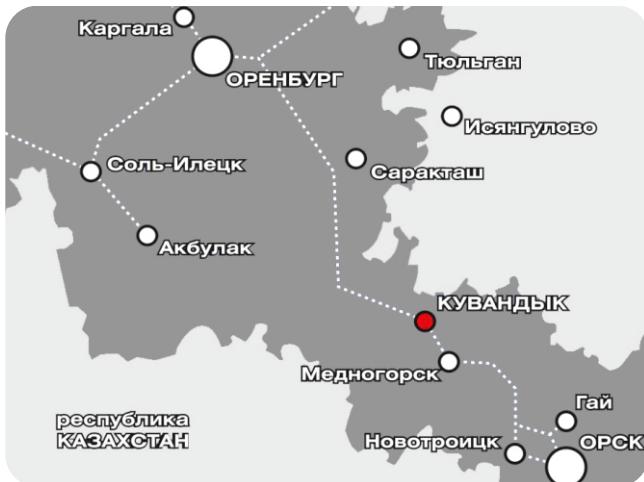
Автомат проволочно-гвоздильный АГ4116 предназначен для изготовления гвоздей по ГОСТ 4028-63 и ГОСТ 4034-63 с конической головкой из светлой низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282-74 с временным сопротивлением сжатию  $\sigma_b \leq 50$  кг/мм.

## АВТОМАТ ПРОВОЛОЧНО-ГВОЗДИЛЬНЫЙ АГ4116

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Данные
1. Диаметр гвоздя, мм	1,8 ... 4
2. Длина гвоздя, мм	32...120
3. Производительность автомата: шт/мин	300...400
4. Электродвигатель мощность, кВт	5,5
5. Габаритные размеры, мм: длина, ширина, высота	2350x1160x1060
6. Габаритные размеры разматывающего устройства, мм: длина, ширина, высота	1512x1512x1206
7. Масса автомата, кг	1080
8. Масса разматывающего устройства, кг	236

## КОНТАКТЫ



**ФАКТИЧЕСКИЙ АДРЕС**  
ПАО «Кувандыкский завод КПО «Долина»  
462241, Россия, Оренбургская область,  
г. Кувандык, ул. Школьная, 5

**ПОЧТОВЫЙ АДРЕС**  
462241, Россия, Оренбургская область,  
г. Кувандык, ул. Школьная, 5

Тел/факс.: (35361) 39-2-58, 37-6-06,  
37-5-41, 37-2-46  
E-mail: oaodolina@mail.ru

[www.ao-dolina.com](http://www.ao-dolina.com)

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР  
ЗАСЛУЖЕННЫЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬ РФ  
**Мингалеев**  
**Нигматулла Самигулович**  
Приемная  
тел.: (35361) 37-5-41  
тел./факс: (35361) 39-2-58  
e-mail: oaodolina@mail.ru

ПЕРВЫЙ ЗАМЕСТИТЕЛЬ  
ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА-  
ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЕНЕРАЛЬНОГО  
ДИРЕКТОРА ПО КАЧЕСТВУ  
**Красношлык**  
**Василий Григорьевич**  
тел./факс: (35361) 37-5-41  
e-mail: oaodolina@mail.ru

ЗАМЕСТИТЕЛЬ  
ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА  
ПО МАРКЕТИНГУ  
**Мингалеев**  
**Рустам Нигматуллаевич**  
тел.: (35361) 39-2-58  
тел./факс: (35361) 36-5-47  
e-mail: oaodolina@mail.ru

ФИНАНСОВЫЙ ДИРЕКТОР  
**Рудных**  
**Юрий Владимирович**  
тел.: (35361) 37-2-39  
e-mail: rudnyh@mail.ru

КОММЕРЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР  
**Каламыцев**  
**Виталий Александрович**  
тел./факс: (35361) 37-5-11  
e-mail: ko\_dolina@mail.ru

ДИРЕКТОР ПО ПРОИЗВОДСТВУ  
**Печников**  
**Владимир Павлович**  
тел./факс: (35361) 37-5-76  
e-mail: dolina\_pdo@mail.ru

РУКОВОДИТЕЛЬ  
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОГО ЦЕНТРА  
**Кожаев**  
**Владимир Александрович**  
тел.: (35361) 37-5-37  
e-mail: ogk\_dolina@mail.ru

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!!



# НАМ ВСЁ ПО ЗУБАМ!

## КАРТА ПОСТАВОК ПРОДУКЦИИ



Азербайджан  
Бангладеш  
Беларусь  
Иордания  
Казахстан

Литва  
Непал  
Никарагуа  
Сирия  
Туркменистан  
Узбекистан  
Украина  
Япония

**DOLINA**

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО