

Приемная  
Тел. +375 (165) 36-90-47  
Факс +375 (165) 36-90-48  
e-mail: office@kuzlitmash.by

Reception  
Tel.: +375 (165) 36-90-47  
Fax: +375 (165) 36-90-48  
e-mail: office@kuzlitmash.by

Отдел продаж  
Тел. +375 (165) 36-90-17  
36-90-33;36-90-18  
Факс +375 (165) 36-90-21  
e-mail: sales@kuzlitmash.by

Sales department  
Tel.: +375 (165) 36-90-17,  
36-90-33,36-90-18  
Fax: +375 (165) 36-90-21  
e-mail: sales@kuzlitmash.by

225710 Республика Беларусь,  
г. Пинск, Брестская обл.,  
Пр-т Жолтовского,109

109, Joltovskogo Avenue  
225710, Pinsk, Brest Region,  
Republic of Belarus



[WWW.KUZLITMASH.BY](http://WWW.KUZLITMASH.BY)



**КУЗЛИТМАШ**  
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

**КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ**

## СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ.....	3
ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ СЕРИИ КП.....	5
ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ СЕРИИ КР.....	6
ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЕ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ЧЕКАНОЧНЫЕ.....	7
ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЕ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ДЛЯ ХОЛОДНОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ МЕТАЛЛА.....	8
ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ.....	9
ПРЕССЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕСТАМПОВОЧНЫЕ.....	10
ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ.....	11
ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ.....	12
ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ПГ.....	13
ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ДП.....	14
ПРЕССЫ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ППЛ.....	15
ПРЕССЫ КРОМКООБРУБНЫЕ И КРОМКООБРУБНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ.....	16
ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ КРИВОШИПНЫЕ.....	17
ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ.....	19
ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ.....	20
ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ С ЧПУ.....	21
ПРЕСС КОМБИНИРОВАННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА.....	23
МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ С ПОВОРОТНОЙ ГИБОЧНОЙ БАЛКОЙ.....	24
МАШИНА ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ И ПРУТКОВ АРМАТУРЫ С УЦИ .....	25
НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ.....	26
НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ.....	27

НОЖНИЦЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОТКРЫТЫЕ.....	28
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ЧПУ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ГИБКИ ТРУБ.....	29
БАРАБАН ОЧИСТНОЙ ГАЛТОВОЧНЫЙ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ.....	30
СИТА БАРАБАНЫЕ ПОЛИГОНАЛЬНЫЕ.....	31
СИТО ВИБРАЦИОННОЕ.....	31
МАШИНЫ ФОРМОВОЧНЫЕ.....	32
БЛОКИ ЗАЧИСТНЫЕ.....	33
МАШИНА ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНАЯ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ С ЧПУ.....	35



## О КОМПАНИИ

История завода начинается в 1971 году, когда был подписан приказ о строительстве в Пинске первого из предприятий станкостроительного комплекса.

Сегодня ОАО «Кузлитмаш» является одним из крупнейших в Республике Беларусь предприятий по выпуску кузнечно-прессового и литейного оборудования, с сентября 2012 года входит в состав холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ». Сохраняя и совершенствуя накопленный научно-технический потенциал и традиции, «Кузлитмаш» успешно продолжает специализироваться на изготовлении данного типа оборудования. Можно сказать, что это единственное предприятие в республике, производственная программа которого, включает в себя всю линейку кузнечно-прессового оборудования:

- ножницы для резки листового и фасонного проката,
- прессы листогибочные (кривошипные; гидравлические, в т.ч. с ЧПУ; пневматические; с поворотной гибочной балкой);
- прессы кромкообрубные;
- прессы листоштамповочные (открытые и закрытые);
- прессы чеканочные;
- прессы для холодного выдавливания металла;
- прессы гидравлические одностоечные для монтажно-запрессовочных работ;
- оборудование для резки и гибки арматурной стали;
- оборудование для изготовления сеток с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки;
- прессы закрытые (для прессовки изделий из композиционных полимерных материалов; для опрессовки стропов; для производства пластиковых лыж);
- комплексы автоматизированные для штамповки изделий на базе прессов однокривошипных простого действия открытых;
- комплексы автоматизированные для штамповки изделий на базе прессов кривошипно-коленных чеканочных.

Технологического оборудования для литейного производства:

- формовочные машины и автоматические формовочные линии;
- механизированные комплексы для абразивной зачистки отливок;
- смесеприготовительное оборудование;
- барабаны галтовочные.

Оказывает услуги по:

- изготовлению сварных металлических конструкций по чертежам заказчика;
- монтажу-демонтажу кузнечно-прессового и литейного оборудования;
- наладке и вводу в промышленную эксплуатацию оборудования;
- ремонту, гарантийному и послегарантийному обслуживанию оборудования;
- изготовлению запасных частей к кузнечно-прессовому и литейному оборудованию.

Чтобы оставаться конкурентоспособной организацией ОАО «Кузлитмаш» выстраивает эффективную систему менеджмента качества, построенную на риск-ориентированном процессном подходе с применением техник и инструментов менеджмента. Все это позволило ОАО «Кузлитмаш» в 2018 году успешно пройти сертификацию системы менеджмента качества на соответствие СТБ ISO 9001-2015, что подтверждено сертификатом соответствия системы менеджмента качества проектирования, производства, реализации и гарантийного обслуживания кузнечно-прессовых машин и литейного оборудования, производства металлических изделий и конструкций строительного и промышленного назначения.



## ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ СЕРИИ КП



Прессы однокривошипные простого действия открытые с неподвижным столом ненаклоняемые предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки, просечки и т.д. Прессы могут применяться как самостоятельно, так и в составе автоматизированных комплексов и линий.

Особенности конструкции:

- станина цельнолитая или цельносварная отожжённая;
- привод одноступенчатый с расположением вала параллельно фронту пресса;
- муфта-тормоз фрикционная многодисковая с пневматическим включением;
- ручная регулировка величины хода ползуна;
- ручная регулировка расстояния между столом и ползуном;
- предохранитель в ползуне для защиты пресса от перегрузки - ломкий (срезной);
- механический выталкиватель в ползуне;
- система управления на базе промышленного контроллера; управление кнопочное двуручное.

Опции:

- педальное управление (поставляется в комплекте с ограждением рабочей зоны);
- пневматическая подушка в столе.

Наименование параметров	Модель		
	КП2126	КП2128	КП2130
Номинальное усилие, кН (тс)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)
Ход ползуна регулируемый, мм	10.....90	10.....100	10.....130
Частота ходов ползуна, мин -1; - непрерывных нерегулируемых - одиночных	160	140	100
	56	45	45
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки и наибольшем ходе ползуна, мм	300	340	400
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	65	80	100
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	250	300	340
Размеры подштамповой плиты, мм - слева направо - спереди назад - толщина	630	800	950
	460	560	630
	80	85	100
Размеры отверстия в столе, мм - слева направо - спереди назад - диаметр	300	360	420
	200	240	280
	250	300	360
Ширина окна в станине, мм, не менее	280	340	400
Габаритные размеры подошвы ползуна, мм - слева направо - спереди назад	350	450	540
	285	310	390
Мощность электродвигателя главного привода, кВт, не более	6,3	8,5	12,0

## ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ОТКРЫТЫЕ СЕРИИ КР



Прессы однокривошипные простого действия открытые с неподвижным столом ненаклоняемые предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки, просечки и т.д. Прессы могут применяться как самостоятельно, так и в составе автоматизированных комплексов и линий.

Особенности конструкции:

- станина цельносварная отожжённая;
- привод двухступенчатый с расположением валов перпендикулярно фронту пресса;
- муфта-тормоз фрикционная многодисковая с пневматическим включением;
- автоматизированная регулировка величины хода ползуна;
- автоматизированная регулировка расстояния между столом и ползуном;
- предохранитель в ползуне для защиты пресса от перегрузки:  
- для прессов усилием 630...1600 кН - ломкий (срезной);  
- для прессов усилием 2500 кН - гидравлический;
- механический выталкиватель в ползуне;
- система управления на базе промышленного контроллера;
- управление кнопочное двуручное.

Опции:

- педальное управление (поставляется в комплекте с ограждением рабочей зоны);
- пневматическая подушка в столе;
- система быстрой смены штампов.

Наименование параметра или размера	Значение для пресса мод.			
	КР2128C	КР2130C	КР2132C	КР2134
Номинальное усилие, кН (тс)	630(63)	1000(100)	1600(160)	2500(250)
Ход ползуна регулируемый, мм	10...100	20...140	20...200	20...200
Частота ходов ползуна, мин-1 - непрерывных нерегулируемых - одиночных, не более	70	90	70	40
	45	45	28	25
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки и наибольшем ходе ползуна, мм	340	400	480	560
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	80	100	120	140
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	300	320	360	480
Размеры подштамповой плиты, мм - слева направо - спереди назад - толщина	900	950	1100	1400
	590	630	700	900
	85	100	110	125
Размеры отверстия в столе, мм - слева направо - спереди назад - диаметр	360	420	480	530
	240	280	320	360
	300	360	420	480
Ширина окна в станине, мм, не менее	340	400	480	560
Размеры подошвы ползуна, мм - слева направо - спереди назад	580	580	780	1010
	460	500	600	760
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	6,0	12,0	18,5	26,5



### ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВЫЕ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ЧЕКАНОЧНЫЕ

Предназначены для выполнения холоднштамповочных работ, требующих высоких удельных давлений, при небольших рабочих ходах ползуна (чеканка, калибровка, доводка, объемное формообразование), а также операций холодного выдавливания стальных деталей.

Наименование параметров	Модель					
	КР 8334	КР 8336	КР 8338	КР 8340	КР 8342	КР 8344В
Номинальное усилие, кН	2500	4000	6300	10000	16000	25000
Ход ползуна, мм	120	130	150	170	180	190
Частота непрерывных ходов ползуна, мин-1	60	50	40	32	25	20
Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, мм						
– с развитием номинального усилия	1,2	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0
– с развитием усилия 25% от номинального	15	19	23	30	39	48
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	300	375	420	470	510	560
Регулируемое расстояние между подштамповой плитой и ползуном, мм	12	12	16	16	16	20
Размеры подштамповой плиты, мм						
– слева направо	400	500	630	820	1020	1250
– спереди назад	400	500	630	820	1180	1400
Размер ползуна спереди-назад, мм	320	400	600	750	900	1000
Ход выталкивателя, мм						
– верхнего	16	16	16	16	25	25
– нижнего	70	80	90	100	110	125
Усилие выталкивателя, кН						
– верхнего	25	40	63	100	160	250
– нижнего	80	120	200	320	500	800
Потребляемая системой управления мощность, кВт	7,3	13	29	35	59	136,1
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,45	0,45	0,45	0,6	0,6	0,6
Габариты пресса, мм						
– слева направо	1760	1940	2214	2750	3290	4150
– спереди назад	1130	1240	1485	1730	2300	2950
Высота над уровнем пола, мм	2600	2800	3610	3925	4306	6540
Масса, кг, не более	5515	8425	13535	26000	52300	103000



### ПРЕССЫ ХОЛОДНОШТАМПОВЫЕ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ДЛЯ ХОЛОДНОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ МЕТАЛЛА

Предназначены для изготовления методом выдавливания в холодном состоянии различных изделий типа стаканов и стержней.

Наименование параметров	Модель			
	КБ 0032	КП 0034	КП 0036	КВ 0038
Номинальное усилие, кН	1600	2500	4000	6300
Ход ползуна, мм	160	200	240	300
Частота хода ползуна, 1/мин	50	40	32	25
Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие, мм	22	28	36	45
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	435	490	590	700
Значение регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном, мм	16	16	16	20
Размер подштамповой плиты, мм				
– слева направо	630	820	1120	1250
– спереди назад	630	820	1180	1400
Размер ползуна, спереди назад, мм	600	750	900	1000
Ход выталкивателя, мм				
– верхнего	16	16	25	25
– нижнего	90	110	140	300
Усилие выталкивателя, кН				
– верхнего	63	100	160	250
– нижнего	200	320	500	800
Потребляемая системой управления мощность, кВт	29	33,5	56	63
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,5	0,5	0,5	0,5
Габаритные размеры, мм				
– слева направо	2220	2750	3290	4150
– спереди назад	1495	1730	2300	2950
Высота над уровнем пола, мм	3622	3925	4306	6490
Масса, кг	10760	2500	48200	85000



### ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ ЗАКРЫТЫЕ.

Применяются для получения из листового проката разнообразных изделий с применением различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки, гибки и т.п.

Можно также осуществлять обрезку в горячем и холодном состоянии облоя поковок, полученных на горячештампковочном оборудовании.

Прессы могут поставляться в комплекте с гидро-пневматической подушкой, необходимость поставки которой определяет заказчик.

Система управления предусматривает возможность встраивания прессов в автоматические линии и комплексы.



### ПРЕССЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЕ

Прессы предназначены для производства поковок из черных и цветных металлов и сплавов.

Пресс может применяться как самостоятельно, так и в составе автоматизированных комплексов и линий.

Наименование параметров	Модель							
	КП2534	КП9534	КП2536	КП9536	КП2538	КП9538	КП2540	КП9540
Номинальное усилие, кН	2500	2500	4000	4000	6300	6300	10000	10000
Ход ползуна, мм	200	320	250	400	320	420	400	500
Частота непрерывных ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> , не менее	32	32	25	25	20	20	16	16
Частота одиночных включений, мин <sup>-1</sup> , не менее	24	24	19	19	15	15	12	12
Ход ползуна до его крайнего, нижнего положения на котором пресс развивает номинальное усилие, мм	10	6	12	8	12	9,5	12	8
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении, при верхнем положении регулировки, мм	420	390	510	470	620	570	730	680
Величина регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном, мм	140	140	160	160	180	180	200	200
Размер подштамповой плиты, мм	830x850	830x850	1000x1000	1000x1000	1230x1250	1250x1250	1500x1480	1500x1500
Толщина подштамповой плиты, мм	140	140	160	160	180	180	220	220
Размеры ползуна, -спереди-назад, мм	600	650	800	800	1000	1000	1250	1250
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	26,5	26,5	37	37	63	63	90	90
Габаритные размеры пресса, мм Слева-направо Спереди-назад	3400 2750	3400 2750	3410 3140	3410 3140	3690 3650	3690 3650	3500 4500	3500 4500
Высота над уровнем пола, мм	5940	5180	5940	5940	6200	6200	6950	6950
Масса пресса, кг без гидропневматической подушки с гидропневматической подушкой	23200	23400	32000 35820	32600 36420	49550 52280	49800 52650	79000 84000	79500 85000

Наименование параметров	Модель		
	НWF-10	PHWF-16	PHWF-25P
Модель			
Номинальное усилие, МН (тс)	10 (1000)	16 (1600)	25 (2500)
Ход ползуна, мм	280	300	350
Частота ходов ползуна, не менее, мин <sup>-1</sup> -непрерывных -одиночных <sup>1)</sup>	90 26	85 26	70 18
Закрытая высота, мм	710	850	1000
Величина регулировки между столом и ползуном, мм	10	10	12
Верхний выталкиватель: величина хода ±3,0 мм усилие, кН, не менее	40 31,5	50 63	50 63
Нижний выталкиватель: величина хода ±3,0 мм усилие, кН, не менее	40 50	50 100	50 100
Размеры стола, мм - слева-направо - спереди-назад	930 1000	1260 1300	1500 1500
Размеры ползуна, мм - слева-направо - спереди-назад	800 1000	1120 1400	1350 1450
Высота над уровнем пола, мм	6000	6500	6950
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	55	90	132

<sup>1)</sup> Определяется максимально допустимой частотой включения муфты и тормоза



### ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Предназначены для выполнения операций запрессовки-выпрессовки различных деталей, а также операций гибки, калибровки и т.д. при наличии соответствующей технологической оснастки.

Пресс предназначены для использования в различных отраслях народного хозяйства на слесарных, монтажных, заготовительных участках и цехах, а также в ремонтных подразделениях.

Пресс изготавливается в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150 и предназначен для эксплуатации в цехах с температурой воздуха от +1 до +45°C.

Пресс должен эксплуатироваться в закрытом отапливаемом и вентилируемом производственном помещении с относительной влажностью от 60-80%.

Конструкция пресса обеспечивает безопасные условия работы при соблюдении правил транспортирования, хранения, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.

Наименование параметров	Модель						
	П6320Б	П6324Б	ПП6326	П6328	ПБ6330	ПП6332	П6334С
Номинальное усилие, кН	100	250	400	630	1000	1600	2500
Наибольший ход ползуна, мм	400	500	500	500	500	500	500
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	600	710	710	710	750	800	900
Размеры стола, мм, не более	510x390	640x490	605x585	720x600	810x710	780x595	1010x1010
Скорость ползуна, мм/с							
- холостая вниз, не менее	144	144	120	144	130	100	125
- рабочая	0-18	0-18	0-8	0-18	0-18	0-8	0-12
- холостая вверх, не менее	160	160	280	240	160	100	110
Расстояние от оси штока до станины (вылет), мм	200	250	320	320	400	340	515
Мощность электродвигателя, кВт	3	5,5	15	15	18	26,7	15
Ориентировочные габаритные размеры, мм							
- слева-направо	1000	1035	930	1140	1260	1355	1450
- спереди-назад	1300	1600	1830	1900	1980	2210	2330
- высота	2365	2550	3220	2680	2850	3500	3685
Масса, кг	1750	1890	3050	3300	7000	8500	14210

### ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ

Пресс гидравлический горизонтальный мод. ПП6738А предназначен для распрессовки и запрессовки колесных пар железнодорожных вагонов. Может использоваться для распрессовки и запрессовки втулок, подшипников, шестерен и других аналогичных работ.



Наименование параметров	Модель ПП6738А
Номинальное усилие, кН	6300
Наибольший ход плунжера главного цилиндра, мм	750
Скорость плунжера главного цилиндра, мм/с:	
- при холостом ходе	20-30
- при рабочем ходе	1,2-2,4
- при возвратном ходе	30-45
Наибольшее расстояние между торцом плунжера и упорной траверсой, мм	2900±10
Величина регулировки расстояния между торцом плунжера и упорной траверсой, мм	2500±10
Расстояние от оси пресса до уровня пола, мм	1200
Наибольший диаметр запрессовываемого изделия, мм	1600
Рабочее давление гидропривода, МПа	21
Мощность электродвигателя привода насоса	11,0
Мощность электродвигателей суммарная, кВт, не более	20,0
Габаритные размеры без приставного оборудования, мм	
- слева-направо	6780
- спереди-назад	3910
- высота	3860
Масса, кг	27500
Климатическое исполнение пресса по ГОСТ 15150-69	УХЛ 4

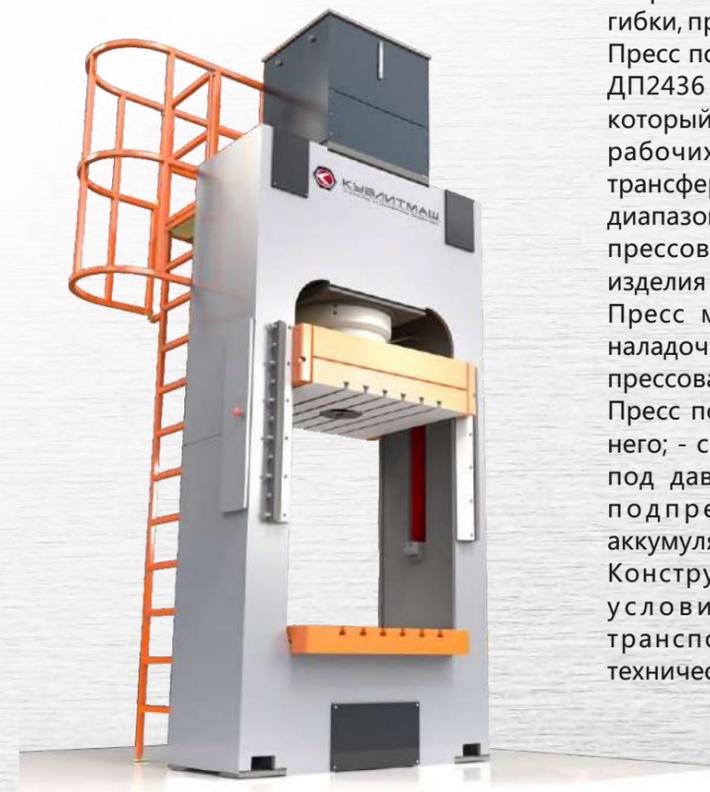


### ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ПГ

Пресс гидравлический закрытый для опрессовки мод. ПГ3436 предназначен для выполнения операции по заделке петель стальных канатных стропов опрессовкой алюминиевой втулкой тип ВТ EN13411 (DIN 3093).

Пресс изготавливается в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150 и предназначены для эксплуатации в цехах с температурой воздуха от +1 до +45°C. Конструкция пресса обеспечивает безопасные условия работы при соблюдении правил транспортирования, хранения, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта, приведенных в настоящем РЭ.

Наименование параметров	Модель ПГ3436
Номинальное усилие, кН (тс)	4000 (400)
Диаметр опрессовываемых канатов ГОСТ3079-80, мм	6,2...36
Ход штока, мм	100
Время цикла, с	15...30
Габаритные размеры пресса, мм, не более: - слева-направо - спереди-назад - высота	1000 790 1815
Габаритные размеры гидростанции в, мм, не более: -слева-направо -спереди-назад -высота	620 1360 1635
Масса, кг - без гидростанции - с гидростанцией	2810 3400
Характеристика электрооборудования	
Род тока питающей сети	Переменный трёхфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение и род тока, В - силовой цепи - цепей управления - цепи освещения	380 переменного тока 110 переменного тока 24 переменного тока
Мощность электродвигателя насосной установки, кВт	18,5
Режимы работы	Ручной Полуавтоматический
Система управления	Кнопочная, педальная
Характеристика гидросистемы	
Рабочее давление, МПа	27
Рабочая жидкость	Масло гидравлическое HLP 32 DIN 51524
Тонкость фильтрации	0,01
Чистота рабочей жидкости по ГОСТ17216, класс, не менее	13
Тип гидростанции	отдельно стоящая
Ёмкость бака, л	180



### ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ДП

Предназначены для выполнения операций запрессовки-выпрессовки, прошивки, калибровки, гибки, правки изделий из металла.

Пресс полуавтоматический ускоренного прессования ДП2436 отличается наличием гидроаккумулятора, который обеспечивает высокие начальные скорости рабочих ходов ползуна или выталкивателя (при трансферном прессовании) регулируемые в широком диапазоне, что позволяет вести ускоренное прямое прессование или получать тонкие армированные изделия трансферным способом.

Пресс может работать в полуавтоматическом и наладочном режимах при прямом и трансферном прессовании.

Пресс позволяет работать: - с выталкивателем и без него; - с отключением двигателя на время выдержки под давлением и без отключения двигателя; - с подпрессовками и без подпрессовок; - с аккумулятором и без него.

Конструкция пресса обеспечивает безопасные условия работы при соблюдении правил транспортирования, хранения, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта.

Наименование параметров	Модель	
	ДП2436	ДП2436С
Номинальное усилие, кН	4000	4000
Наибольший ход ползуна, мм	800	400
Ход выталкивателя, мм, не менее	400	400
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	1400	435
Размеры стола, мм, не более	1250x1120	1250x1120
Усилие выталкивателя, кН, не менее	400	400
Скорость ползуна, мм/с - холостая вниз, не менее - рабочая - холостая вверх, не менее	100 5 50	100 4 30
Скорость выталкивателя, мм/с, не менее	40	30
Мощность электродвигателя, кВт, не более	30	30
Ориентировочные габаритные размеры (без гидростанции), мм, - слева-направо - спереди-назад - высота	2700 1400 5000	2700 1400 5000
Масса (без гидростанции), кг, не более	15000	14000

### ПРЕССЫ ЗАКРЫТЫЕ СЕРИИ ППЛ

Пресс гидравлический усилием 500 кН для изготовления пластиковых лыж ППЛ2427 предназначен для производства пластиковых лыж различных типоразмеров (1000 ...2100 мм), путем прессования полимерных компонентов и древесных составляющих в форме при температуре 90-130градусов с последующим охлаждением при температуре 10-25градусов.



### ПРЕССЫ КРОМКООБРУБНЫЕ И КРОМКООБРУБНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Предназначены для вырубki уголков в заготовках с углом при вершине 90° и более. Пресс модели НИП4216 дополнительно оснащен пуансоном длиной 510 мм, закрепленным к ножевой балке, и матрицей с двумя V-образными ручьями, установленной на столе. Данный инструмент совместно с простейшим задним упором позволяет производить гибку деталей простых профилей.



Наименование параметров	Модель	
	НП 4116	НИП 4216
Наибольшая толщина обрабатываемого листа металла с временным сопротивлением меньше или равно 450 Н/мм <sup>2</sup> , мм	3,0	3,0
Наибольшие размеры обрубаемого угла в плане (длины сторон угла), мм	200×200	200×200
Ёмкость масляного бака, л	80	80
Рабочее давление, МПа	12	12
Мощность электродвигателя, кВт	3,0	3,0
Режим работы	"Наладка" "Одиночный ход"	
Управление	кнопочное в режиме "Наладка" педальное в режиме "Одиночный ход"	
Габаритные размеры, мм	740×640×1110	740×725×1305
Масса, кг	500	510



### ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессом, можно произвести гибку большого числа различных деталей. В специальных штампах, поставляемых за отдельную плату, может быть выполнена, гибка за один переход, гибка по радиусу, штамповка и пробивка отверстий.

Настройка положения ползуна прессов в зависимости от толщины изгибаемого материала осуществляется механизмом регулировки. Прессы моделей ИТ1330 и ИТ1330Ф2 снабжены механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что повышает качество гибки относительно длинных листов значительной толщины при больших усилиях гибо. На прессах установлено два передних упора, что позволяет использовать как приемный стол для небольших партий заготовок, и задний механизированный упор, предназначенный для позиционирования упора и изгибаемого материала.

Совместное использование передних и заднего механизированных упоров обеспечивает производительную гибку заготовок без перенастройки. На прессах установлен предохранитель, предназначенный для регистрации наибольших усилий, развиваемых прессом, и для отключения главного привода при перегрузке пресса.

Прессы оснащаются выносным пультом (модели ИР1332, ИР1334 и ИР1334А двумя пультами) с двухручным (кнопочным) управлением и педалью, которые заблокированы таким образом, что при нахождении одной из систем в рабочем положении возможность управления прессом от другой системы исключается.

Режим работы прессов: наладка, одиночный ход, непрерывные ходы.

Смазка – централизованная и индивидуальная ручная, шприцем через масленки.

**Прессы моделей ИТ1330Ф2 и ИТ1330ВФ2 имеют следующие эксплуатационные преимущества перед базовыми прессами мод. ИТ1330 и ИТ1330В:**

- точность установки заднего упора повышена приблизительно в пять раз (до 0,1 мм) за счет использования фотоэлектрических (инкрементальных) датчиков для контроля перемещения исполнительных механизмов, с цифровой индикацией этого перемещения, а также исполнения механизма заднего упора на точных шарико-винтовых парах (ранее использовалась пара трения "винт-гайка" );
- все основные органы управления прессом, кроме двухручного управления и педали, сосредоточены на компактной панели оператора с тактильно-чувствительным экраном, на который выводится необходимая служебная информация, включая цифровую индикацию регулировок, сведения о режимах работы и способах управления, информация об аварийных режимах; все это снижает утомляемость оператора и количество возможных ошибок, а также сокращает время на переустановку параметров гибки, характерную для изготовления деталей с отогнутыми полками разной величины под разными углами;
- позиционирование ползуна и контроль его положения при регулировке расстояния между столом и ползуном, а также позиционирование и контроль положения заднего упора осуществляется посредством УЦИ на панели оператора.

Наименование параметров	Модель				
	ИТ1330 ИТ1330Ф2	ИТ1330В ИТ1330ВФ2	ИР1332	ИР1334	ИР1334А
Номинальное усиление, кН	1000	1000	1600	2500	2500
Длина стола и ползуна, мм	2500	3150	4050	3150	5050
Расстояние между стойками станины в свету, мм	2125	2675	3250	2500	4000
Ход ползуна, мм	80	80	100	100	100
Ширина стола, мм	200	200	250	320	320
Расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	300	300	375	375	375
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	125	125	125	150	150
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	250	250	400	400	400
Число непрерывных ходов, мин.	40; 10	40; 10	20	20	20
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	11,8	11,8	17,0	22,0	22,0
Режим работы	Одиночный ход, непрерывные ходы, наладка, регулировка, ручной проворот				
Габаритные размеры, мм					
– слева направо	3000	3650	4350	3800	5300
– спереди назад	1850	1850	2250	3450	3450
– высота над уровнем пола	2945	2945	3650	4000	4000
Масса, кг, не более	9500	10300	18000	29500	38000

**ПРЕССЫ  
ЛИСТОГИБОЧНЫЕ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ**



Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом холодной гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессом, можно произвести свободную гибку большого числа деталей различного профиля. В специальных штампах, поставляемых за отдельную плату, может быть выполнена гибка сложных деталей за один переход, гибка по радиусу, штамповка и резка небольших заготовок листа.

Работа прессов обеспечивается гидросистемой, содержащей один или два главных цилиндра, насосную установку и гидропанель управления. Гидропривод за рабочий ход обеспечивает быстрый подвод ползуна к заготовке, медленный ход при гибке и ускоренный отвод в исходное положение. Регулировка и настройка положения ползуна в зависимости от толщины изгибаемого листового материала производится посредством механизма регулировки межштампового пространства.

Прессы с большой длиной стола (ИГ1428) снабжены встроенным механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что повышает качество гибки относительно длинных листов.

На прессах установлено два передних упора (две передние поддержки), что позволяет использовать их как приемный стол для небольших партий заготовок, и задний упор с указателем положения упора относительно линиигиба, предназначенный для точного позиционирования листа. На прессах модели ИГ1428 задний упор и механизм регулировки расстояния между столом и ползуном механизированы. Для задания и контроля положения заднего упора и ползуна данная модель может оснащаться устройством цифровой индикации (УЦИ). Пресса модели ИР1426 также могут оснащаться электроприводом заднего упора и механизма регулировки расстояния между столом и ползуном с УЦИ. Управление прессами кнопочное двуручное и педальное.

Наименование параметров	Модель				
	И1420А	И1422	ИП1424	ИР1426	ИГ1428
Номинальное усилие, кН	100	160	250	400	630
Длина стола и ползуна, мм	1050	1450	2020	2500	3150
Расстояние между стойками станины в свету, мм	690	1350	1860	2050	2600
Ход ползуна, мм	50	50	50	75	125
Ширина стола, мм	140	140	140	160	160
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	275	275	275	315	445
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	25	25	25	40	100
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	200	200	200	250	250
Ход заднего упора, мм	240	210	390	520	630
Скорость ползуна, не менее, мм/сек					
– при рабочем ходе	28	22	15	13	9
– при холостом ходе					90
– при возвратном ходе	42	39	27	50	70
Габаритные размеры, мм					
– слева- направо	1230	1710	2240	2770	3400
– спереди-назад (без поддержек и гидростанции)	780	890	955	1050	1200
– высота над уровнем пола	1730	1690	1820	1915	2300
Масса, кг	1025	1780	2450	3700	5300
Режим работы	Одиночный ход				Одиночный ход, регулировка, наладка
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	3,0	3,0	4,0	5,5	5,5
Тип гидростанции	встроенная	выдвижная		приставная	встроенная
Ёмкость бака, л	65	40	65	215	76

**ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ**

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом холодной свободной гибки.

В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессами, можно производить гибку большого числа различных деталей. Технологические возможности прессов могут быть расширены за счет применения специальных приспособлений, поставляемых за отдельную плату, которые дадут возможность выполнять операции порезки небольших заготовок, пробивки круглых и прямоугольных отверстий.

Прессы могут применяться на слесарных участках и цехах, занимающихся производством деталей мелких серий методом листовой штамповки. Прессы оснащены механизмом регулировки межштампового пространства и задним упором с ручной регулировкой, служащим для установки изгибаемой заготовки на линиюгибки.

Управление прессом: кнопочное двуручное и педальное.

Прессы малогабаритны, надежны в работе и просты в эксплуатации.

Применяется дешевый источник энергии – воздух. Смазка прессов – ручная.



Наименование параметров	Модель	
	И1020А	И1020В
Номинальное усилие, кН (при давлении 0,52 МПа)	100	100
Размеры стола, мм		
– слева-направо	1050	1450
– спереди-назад	140	140
Расстояние между стойками станины в свету, мм	690	1350
Ход ползуна, не менее, мм/с	50	50
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм	225	225
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	25	25
Ход заднего упора, не менее, мм	210	210
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,5	0,5
Максимальное число ходов в минуту	12	12
Режим работы	одиночный ход	
Габаритные размеры в плане, мм	1210x840	1710x920
Высота над уровнем пола, мм	1805	1760
Масса, не более, кг	800	1780

## ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ С ЧПУ



**Прессы листогибочные гидравлические с ЧПУ** – это передовая технологическая гибка. Листогибочные прессы ОАО «Кузлитмаш» соответствуют самым высоким требованиям, предъявляемым к оборудованию для производства изделий из листового материала. Они позволяют выпускать самый широкий ассортимент продукции из металлического листа.

### Конструктивные особенности прессов.

- станина пресса представляет собой сварную отожженную конструкцию, обеспечивающую минимальную деформацию под нагрузкой;
- привод гибочного ползуна осуществляется от двух гидроцилиндров и гидросистемы, выполненных на комплектующих передовых мировых производителей;
- предусмотрены три скорости гибочного цикла, обеспечивающие быстрый подвод пуансона, оптимальную скорость гибки и быстрый возврат ползуна в исходное положение;
- контроль синхронности хода штоков гидроцилиндров осуществляется от двух оптоэлектронных линеек, смонтированных по краям ползуна, через систему ЧПУ и пропорциональную гидравлику;
- перемещение гидроцилиндров по осям  $Y_1$  и  $Y_2$  осуществляется с точностью позиционирования  $\pm 0,01$ мм. Благодаря этому достигается точность угла гибки независимо от положения заготовки в рабочей зоне.
- перемещение заднего упора может осуществляться программой в направлениях: горизонтально (вперед-назад) по оси X, вертикально (вверх – вниз) по оси R, горизонтально (слева-направо) по осям  $Z_1$  и  $Z_2$  с точностью позиционирования  $\pm 0,1$ мм.

Наименование параметров	Модель					
	ИП1426 Ф3	ИР1428 Ф3	ИП1430 Ф3	ИП1430Г Ф3	ИП1432А Ф3	ИП1432Ф 3
Номинальное усилие, кН	400	630	1000	1000	1600	1600
Длина стола и ползуна, мм	2050	3060	3060	1275	3060	4080
Расстояние между стойками станины в свету, мм	1650	2600	2610	1010	2600	3250
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет)	300	250	320	420	400	400
Ход ползуна, мм	200	230	230	245	250	250
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	415	500	500	730	505	505
Скорость холостого хода ползуна, не менее, мм/с	140	100	100	100	100	100
Скорость рабочего хода ползуна, регулируемая, мм/с	1-10	1-9	1-9	1-9	1-9	1-9
Скорость подъема ползуна, не менее, мм/с	130	90	80	80	80	80
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5	5,5	11	11	15	15
Габаритные размеры (с подвесным пультом управления), мм						
– длина	2650	3800	3960	3200	4190	4960
– ширина	1720	2000	2300	2730	2300	2300
– высота (над уровнем пола)	2130	2630	2720	2740	2730	2890
Масса, кг	3050	8100	8700	5800	10020	11640
Ход упора по оси X, мм	630	700	750	600	750	750
Ход упора по оси R, мм	150	200	200	200	200	200

Наименование параметров	Модель					
	ИП1433 Ф3	ИП1435В Ф3	ИП1435С Ф3	ИП1436 Ф3	ИП1436Б Ф3	ИП1436С Ф3
Номинальное усилие, кН	2000	3200	3200	4000	4000	4000
Длина стола и ползуна, мм	4250	3060	4080	4590	3060	4080
Расстояние между стойками пресса в свету, мм	3600	2610	3250	3650	2600	3500
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет)	400	450	400	450	500	500
Ход ползуна, мм	440	250	250-360	300	300	360
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	700	560	570-735	585	585	650
Скорость холостого хода ползуна, не менее, мм/с	150	90	90	90	90	90
Скорость рабочего хода ползуна, регулируемая, мм/с	1-0	1-9	1-9	1-7	1-7	1-9
Скорость подъема ползуна, не менее, мм/с	150	65	65	65	65	65
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	55	37	37	37	37	37
Габаритные размеры (с подвесным пультом управления), мм						
– длина	5050	4100	5500	5580	4500	5200
– ширина	3050	2820	2900	3025	3000	3000
– высота (над уровнем пола)	3450	3050	3250-3415	4060	4000	3465
Масса, кг	21500	17000	25000	30500	26000	30000
Ход упора по оси X, мм	850	850	850	850	850	1000
Ход упора по оси R, мм	200	200	200	200	200	200

### ПРЕСС КОМБИНИРОВАННЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА



Принципиальная особенность разработки определяется конструктивным объединением пресса листогибочного и ножниц для резки листового материала в единую машину, комбинированный рабочий орган которой получает движение от одного и того же привода и совершает операцию гибки при движении вверх, а операцию резки – при движении вниз, без дополнительной переналадки. В универсальном V-образном штампе, поставляемом с прессом, можно производить гибку деталей различных профилей. В специальных штампах, поставляемых за отдельную плату, может быть выполнена гибка сложных деталей за один переход, гибка по радиусу, пробивка отверстий и штамповка. Привод рабочего органа – гидравлический, через рычаг, обеспечивающий синхронную работу гидроцилиндров и исключающий перекосы; гидростанция – встроенная, что уменьшает вибро- и акустическую нагрузку на оператора и окружающую среду, а также обеспечивает техническую эстетику всей конструкции. Задние упоры, отдельные для гибки и для резки, дают возможность изготавливать детали требуемой степени точности. Привод задних упоров и механизма регулировки ползуна осуществляется от электродвигателей. Величина регулировки упоров контролируется по устройствам цифровой индикации (УЦИ). Пресс обеспечивает выполнение всех требований безопасности и эргономики, предъявляемых к кузнечно-прессовому оборудованию.

Наименование параметров	Модель ИНП4.40
Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением меньше или равно 500 МПа (50 кг/мм <sup>2</sup> ), мм, толщина × ширина × длина при работе с задним упором	4×2500×630
Угол наклона подвижного ножа	1°30'
Количество гидроприжимов, шт.	12
Номинальное усиление гибки, кН	400
Толщина листа при максимальной длине гибки (наибольший ручей), мм	3,5
Рабочая длина ползуна (длина стола) и балки, мм	2500
Расстояние между стойками станины в свету, мм	2570
Ход ползуна регулируемый, мм	80...120
Наибольшая регулировка хода ползуна, мм	40
Скорость ползуна, мм/с, не менее	
– при холостом ходе гибки или возвратном ходе резки	30
– при рабочем ходе гибки	13
– при возвратном ходе гибки или рабочем ходе резки	50
Рабочее давление, МПа	15
Ёмкость бака, л	215
Ход задних упоров, мм	630
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	7,5
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	9,8
Режимы работы	Наладка, регулировка, одиночный ход гибка, одиночный ход резка
Габаритные размеры, мм	
– слева-направо × спереди-назад × высота	3310×1690×2560
Масса, кг	5550

### МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ С ПОВОРОТНОЙ ГИБОЧНОЙ БАЛКОЙ

Предназначена для изготовления различных деталей из листового проката методом гибки.

С помощью инструмента, поставляемого в комплекте с машиной, можно производить гибку большого числа различных деталей с внутренним углом от 32° до 180° и радиусом 7 мм.

Листогибочная машина может оснащаться за отдельную плату различными сменными приспособлениями: для гибки труб, замкнутых контуров, П-образных форм, коробок и кромок.

Работа машины обеспечивается гидросистемой, содержащей два главных цилиндра привода, два цилиндра балки прижимной и гидростанцию. Гидропривод обеспечивает быстрый подвод балки гибочной к заготовке, медленный ход при гибке и быстрый отвод в исходное положение. Регулировка и настройка положения гибочной и прижимной балок в зависимости от толщины изгибаемого листа и требуемого угла гибки производится посредством механизмов регулировки вручную.

На машине листогибочной установлен задний механизированный упор с указателем положения упора относительно линиигиба, предназначенный для точного позиционирования листа.

Смазка – комбинированная, наиболее нагруженные механизмы смазываются централизованной системой густой смазки. Остальные трущиеся поверхности смазываются шприцем.



Наименование параметров	Модель ИВ2144
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2500
Наибольшая толщина изгибаемого листа с временным сопротивлением не более 500 МПа, мм	4,5
Наибольший ход прижимной балки, мм	250
Наибольший угол поворота гибочной балки, градусы	180
Величина регулировки стола, мм	100
Величина регулировки гибочной балки, мм	100
Наименьший внутренний радиусгиба, мм	1,25 толщины листа
Наименьшая величина отгибаемой кромки, мм	8,0 толщины листа
Ход упора заднего, мм	800
Рабочее давление, МПа	
– на прижим	15
– на гиб	12,1
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	11,37
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	11,0
Режимы работы	Наладка Одиночный ход
Габариты машины, не более, мм	
– слева направо	3790
– спереди назад (с гидроагрегатом)	3420
Высота машины над уровнем пола, мм	2420
Масса машины с гидроагрегатом, кг	6900

### МАШИНА ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ И ПРУТКОВ АРМАТУРЫ С УЦИ мод. ИП1722

Применяется для гибки труб, арматуры в заготовительных цехах машиностроительных и ремонтных предприятий, а также на предприятиях строительной индустрии.



Наименование параметров	Модель ИП1722
Условный проход изгибаемых труб, d мм	
Ст3, Ст5 по ГОСТ 380-2005 и стали 10, 15, 20, 35, 40 по ГОСТ 1050-88 при временном сопротивлении меньше или равно 60 кгс/мм <sup>2</sup> Ст3, Ст5 по ГОСТ 380-2005 и стали 10, 15, 20 по ГОСТ 1050-88 при временном сопротивлении меньше или равно 42 кгс/мм <sup>2</sup>	15; 20; 25; 32 40; 50
Допускаемый наименьший радиусгиба трубы, мм (соответственно диаметрам изгибаемых труб)	50; 65; 90; 115; 150; 200
Диаметр изгибаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, кл.А-I, при временном сопротивлении меньше или равно 38 кгс/мм <sup>2</sup> , мм	12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 40
Допускаемый наименьший радиусгиба прутков арматуры, мм:	
– для диаметра 12,16,18	30
– для диаметра 20,22,25,28	50
– для диаметра 32,36,40	60
Частота вращения гибочного вала 1/мин	3,0
Наибольший угол гибки, град.	
– для труб с условным проходом 15,20,25	180
– для труб с условным проходом 32,40,50	90
Установленная мощность, кВт	5,5
Габаритные размеры, мм	
– слева-направо	920
– спереди-назад	1045
– высота над уровнем пола	1220
Масса, кг	800

### НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ

Ножницы (гильотинные) листовые кривошипные с наклонным ножом предназначены для резки листового металла.

Применяются в заготовительных и ремонтных цехах машиностроительных предприятий. Могут использоваться в составе автоматизированных комплексов и автоматических линий.

Привод осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу на маховик. От маховика через пневматическую муфту-тормоз и пару зубчатых колес вращение передается на эксцентриковый вал, связанный с ножевой балкой шатунами.

Управление ножниц кнопочное и от педали. Смазка наиболее нагруженных механизмов ножниц осуществляется при помощи централизованной системы густой смазки. Остальные трущиеся поверхности смазываются шприцем. На ножницах кривошипных листовых с наклонным ножом мод. НП3118, НП3118А, НП3121, НП3121А установлен задний упор с ручным приводом. Указание положения упора относительно линии реза осуществляется по линейке или по механическому счетчику. Все модели ножниц кривошипных листовых могут оснащаться упором задним с электромеханическим приводом. При этом отсчет координаты положения заднего упора выполняется по устройству цифровой индикации (УЦИ).

Технологический зазор между верхними и нижними ножами устанавливается вручную.

По особому заказу поставляется угловой упор, рольганг, откатная тележка, система поддержки листа и иные приспособления.



Наименование параметров	Модель				
	НП3118	НП3118А	НП3121	НП3121А	НП3122С
Наибольшие размеры разрезаемого листа с временным сопротивлением меньше или равно 500 МПа, мм					
- толщина	6,3	6,3	12	12	16
- ширина	2000	3150	2000	3150	3100
Прижим листа	пружин.	пружин.	гидравл.	гидравл.	гидравл.
Количество прижимов			8	12	15
Частота ходов ножа, мин, не менее					
- холостых	60	60	40	40	32
- при резке наибольших размеров разрезаемого листа	22	22	9	9	7
Угол наклона подвижного ножа	1°30'	1°30'	2°10'	2°10'	2°10'
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	8,5	11,8	15	18,5	30
Наибольшая длина отрезаемой полосы при работе с задним упором, мм	630	630	630	1000	1000
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Рабочее давление гидросистемы, МПа			8,0	8,0	11,0
Режим работы	ручной проворот, наладка, одиночный ход, авторабота				
Габаритные размеры, мм					
- слева-направо	2750	3900	3600	4500	4600
- спереди-назад (с гидростанцией)	1710	1770	1875	2400	3400
Высота над уровнем пола, мм	2160	2160	2360	2400	3000
Масса, кг	4000	7100	7100	11350	23000

## НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ



Ножницы (гильотинные) листовые гидравлические с наклонным ножом предназначены для резки листового металла.

При резке у ножниц моделей НП3716 и НП3718А балка ножевая совершает качательное движение, поворачиваясь вокруг оси, имеющей эксцентриситет, что обеспечивает простоту, удобство и быстроту регулировки зазора между ножами. Гидросхема ножниц проста: два гидроцилиндра соединены последовательно. Масло из штоковой полости ведущего гидроцилиндра выдавливается в поршневую полость ведомого гидроцилиндра, чем обеспечивается синхронизация работы гидроцилиндров. Утечка масла из замкнутой штоковой полости ведущего цилиндра и поршневой полости ведомого восполняется автоматически в конце каждого рабочего хода. Усилие, развиваемое гидроприжимами, пропорционально усилию резки, развиваемому рабочими гидроцилиндрами.

Упор задний на ножницах имеет электромеханический привод. Отсчет координаты положения заднего упора выполняется посредством устройства цифровой индикации.

Ножницы моделей НП3722 и НП3720АФ3 оснащены ЧПУ, что позволяет автоматически в зависимости от параметров разрезаемого листа производить установку необходимого зазора между ножами, регулировку угла наклона и величину хода балки ножевой и позиционирование заднего упора. У данных моделей балка ножевая совершает прямой ход по направляющим станины.

По особому заказу поставляется угловой упор, рольганг, откатная тележка, система поддержки листа и иные приспособления.

Наименование параметров	Модель			
	НП3716	НП3718А	НП3722	НП3720АФ3
Наибольшие размеры разрезаемого листа с временным сопротивлением меньше или равно 500 МПа, мм				
-толщина	4	6,3	16	10
-ширина	2500	3150	3150	3100
Длина при работе с задним упором, мм	630	630	1000	1000
Частота ходов подвижного ножа при наибольшем, мин <sup>-1</sup> , не менее				
- холостых	11	11	11	
- при резке наибольших размеров разрезаемого металла			8	10
Угол наклона подвижного ножа	1°30'	1°30'	0°30' - 2°30'	0°30' - 3°
Количество гидроприжимов, шт.	11	14	15	15
Габаритные размеры, мм				
- слева-направо	3180	4100	4050	3800
- спереди-назад	1670	1650	2450	3060
- высота	1700	1800	2770	2500
Масса, кг	3300	6000	18400	14500
Режим работы	регулировка, наладка, одиночный ход, автоматический		ручной, ручное перемещение, установка констант, программирование, автоматический	
Управление	кнопочное, педальное			
Количество электродвигателей, шт.	2	2	3	3
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5	11,0	30,0	18,5
Мощность электродвигателя заднего упора, кВт	0,55	0,75	1,5	1,5x2
Емкость бака, л	90	150	640	170
Рабочее давление, МПа	17,5	20	25	25



## НОЖНИЦЫ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОТКРЫТЫЕ

Ножницы модель Н1226Б предназначены для резки стального сортового проката (круга, полосы, квадрата, уголка).

Ножницы могут применяться на предприятиях строительной индустрии, а также машиностроительных и ремонтных предприятиях.

Станина ножниц сварная, смонтирована на колесах, позволяющих легко переустанавливать ножницы в необходимых зонах обслуживания.

Привод ползуна от электродвигателя через клиноременную передачу, двухступенчатый цилиндрический редуктор и эксцентриковый вал. Для резки мерных заготовок применяют упор с линейкой. Инструмент для резки квадрата, круга, полосы, уголка – сменный, входит в комплект поставки.

Управление ножницами – кнопочное. Режим работы – автоматический.

Наименование параметров	Модель
Наибольшее допустимое усилие на ножницах, Кн	400
Наибольшее сечение разрезаемого материала с временным сопротивлением не более 500 МПа, мм	
- круг (диаметр)	32
- квадрат	27x27
- уголок	70x70x6
- полоса	6,3x80
Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, мм	590
Число ходов ножа в минуту15Установленная мощность, кВт	2,4
Габаритные размеры, мм	
- слева-направо	1300
- спереди-назад, с упором	820
- высота над уровнем пола	1035
Масса ножниц, кг	1090

### Технологическое оборудование с ЧПУ для холодной гибки труб

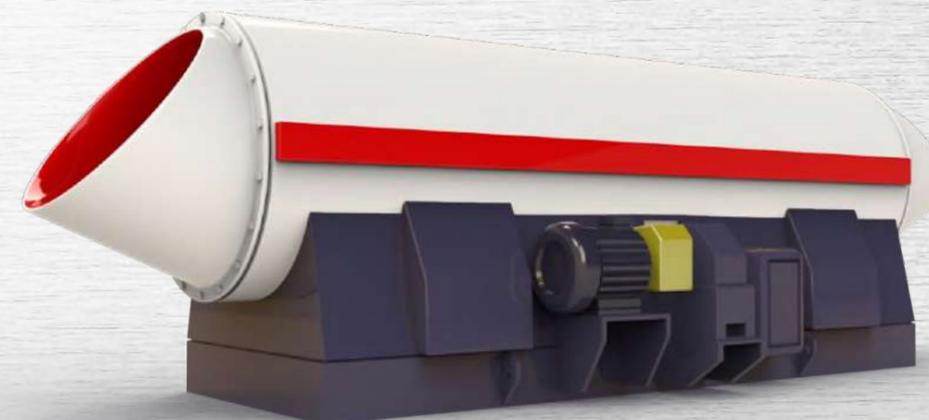


Технологическое оборудование с ЧПУ для гибки труб модели АГС60 предназначено для гибки трубчатых стальных деталей в автоматическом режиме с функцией пробивки отверстия на проход.

Наименование параметров	Модель АГС60
Максимальная длина трубы при гибке с дорном (прямая подача), мм	3200
Максимальная длина трубы при гибке с дорном (подача с перехватом), мм	4500
Максимальная длина трубы при гибке без дорна, мм	Без ограничений
Тип привода оборудования	
Тип гибки	С дорном и без дорна
Тип подачи трубы	Поступательное с перехватом
Метод гибки трубы	Намоткой и проталкиванием (постоянным и переменным радиусом)
Количество гибочных головок	2(одна для гибки намоткой с функцией пробивки отверстия на проход, вторая для гибки проталкиванием)
Привод подачи дорна и прижима	Электромеханический
Максимальный диаметр трубы (сталь), мм	60×2,0
Максимальный размер квадратной трубы (сталь), мм	50×2,0
Наличие устройства для выглаживания гофр (выглаживающий язык)	Имеется
Функция автоматического расчета пружинения	Имеется
Функция автоматического расчета растяжения	Имеется
Функция автоматического расчета длины заготовки	Имеется
Автоматическая система подачи и удаления дорна из зоны гибки	Имеется
Автоматическая подача масла в дорн	Имеется
Наличие русскоязычного ЧПУ	Имеется
Защита от столкновений	Имеется
3-х мерная симуляция работы в режиме реального времени	Имеется
Подготовка управляющей программы на станке с отображением 3-х мерной модели	Имеется
Чтение 3D CAD с подготовкой управляющей программы по 3D модели	Имеется
Реверс (позволяет перепрограммировать последовательность гибки с конца на начало – контур изделия остается прежним)	Имеется
Зеркало (в случае необходимости получить зеркальное отображение детали)	Имеется
Сохранение программ на USB носителе	Имеется
Режим работы	Ручной Полуавтоматический Автоматический
Способы управления	От педали С пульта С выносной кнопки
МАКРО-КОМАНДЫ: отображение последовательности выполнения программы (с возможностью корректировки макро-команд для получения гибки)	Имеется

### БАРАБАН ОЧИСТНОЙ ГАЛТОВОЧНЫЙ НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Предназначен для предварительной очистки поверхностей литых и кованных деталей, не подвергаемых бою и деформации при галтовке, от формовочной смеси, пригара и окалины, выбивки несложных стержней и отбивки литников.



Наименование параметров	Модель 41212
Производительность барабана при очистке отливок из серого чугуна, т/час	5
Масса детали, поступающей на очистку, кг не более	40
Объемная диагональ детали, поступающей на очистку, мм не более	700
Мощность электродвигателя привода барабана, кВт	22
Габаритные размеры, мм	
– длина	7640
– ширина	2570
– высота	2440
Масса, кг	15460



### СИТА БАРАБАНЫЕ ПОЛИГОНАЛЬНЫЕ

Предназначены для просеивания свежих песков и отработанной формовочной смеси в литейных цехах, а также для просеивания других зернистых материалов (глины, мела, соды, щебня и др.)

Наименование параметров	Модель					
	173M2	174M2	175M1	176M1	178M	179
Производительность, м3/ч	5	12,5	25	50	80	125
Диаметр отверстий полотен, мм	16	16	16	16	16	16
Установленная мощность, кВт	1,1	1,5	3,0	5,5	7,5	11
Габаритные размеры, мм						
– длина	1960	2510	3095	3700	4800	6000
– ширина	830	1150	1300	1680	2358	2900
– высота	750	1020	1320	1650	2235	2820
Масса, кг	360	440	900	1800	2930	4900



### СИТО ВИБРАЦИОННОЕ

Предназначено для просеивания свежих песков и отработанной формовочной смеси в литейных цехах, а так же для просеивания других зернистых материалов (глины, мела, соды, щебня и др.)

Наименование параметров	Модель
Производительность, м3/ч	30
Количество дек, шт.	1
Габаритные размеры, мм	
– длина	2300
– ширина	1885
– высота	810
Размер ячейки деки, мм	15
Установленная мощность, кВт	5,5
Масса, кг	912

### МАШИНЫ ФОРМОВОЧНЫЕ

Машины формовочные пневматические встряхивающие с допрессовкой. Предназначены для изготовления разовых полуформ из песчано-глинистых смесей в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Машина представляет собой однопозиционную установку с накатной траверсой, перемещающейся пооперационно на позицию формовки. Основным узлом машины является встряхивающий стол с встроенным вибратором. Основанием машины служит стальной корпус с расположенным в центре прессовым и четырьмя вытяжными пневмоцилиндрами.

#### Работа машины происходит следующим образом.

На прессово-встряхивающий стол устанавливается опока и заполняется формовочной смесью. В полость встряхивающего поршня подается сжатый воздух, посредством которого обеспечивается движение поршня вверх. При его подъеме происходит отсечка воздуха под поршнем, затем выхлоп. При падении стола происходит удар (встряхивание). Процесс встряхивания продолжается до тех пор, пока в полость поршня подается сжатый воздух.

После завершения процесса встряхивания происходит накат траверсы с прессовой плитой на позицию прессования. В прессовый и вытяжные цилиндры подается сжатый воздух. Прессующий поршень прижимает опоку к прессовой плите. Происходит окончательное уплотнение формовочной смеси в опоке.

Вытяжные поршни поднимаются вместе с прессовым цилиндром и производится вытяжка модели из формы. Для облегчения процесса протяжки модели включаются вибраторы.

Прессовый поршень опускается вместе со встряхивающим столом в исходное положение. Вытяжные поршни остаются в верхнем положении. Форма опускается вместе со столом до посадки опоки на верхние торцы штоков.

Подмодельная плита вместе со столом перемещается до исходного положения. Образовавшийся зазор между опокой и прессовой плитой дает возможность произвести откат траверсы.

Готовая форма снимается с машины цеховым подъемником, после чего вытяжные поршни и штоки возвращаются в исходное положение.



Наименование параметров	Модель
Цикловая производительность, полуформ/ч, не менее	40
Размеры опоки в свету, мм (*длина × ширина)	1000×600
Высота опоки в свету, мм	250
Ход вытяжки, мм	220
Грузоподъемность, кг, не менее	900
Усилие прессования, кН, не менее	90
Давление сжатого воздуха в сети, МПа	0,5-0,63
Габаритные размеры, мм, не более	
– длина	2210
– ширина	1265
– высота	1980
Масса, кг, не более	2950

## БЛОКИ ЗАЧИСТНЫЕ

Блок зачистной 99913К предназначен для зачистки наружных поверхностей чугунных и стальных отливок от остатка литниковой системы (прибылей, выпоров, литников), заусенцев от стержневых знаков и других дефектов обдирочным абразивным кругом в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Комплекс модели 99913М состоит из зачистного блока, предназначенного для обеспечения движений головки обдирочной в 4-х координатах и непосредственного выполнения операции зачистки, а также системы пылеулавливания. За дополнительную плату комплекс может оснащаться стационарным или передвижным кантователем, предназначенным для установки и крепления обрабатываемой отливки, подачи её в зону зачистки и вращения в требуемой плоскости.



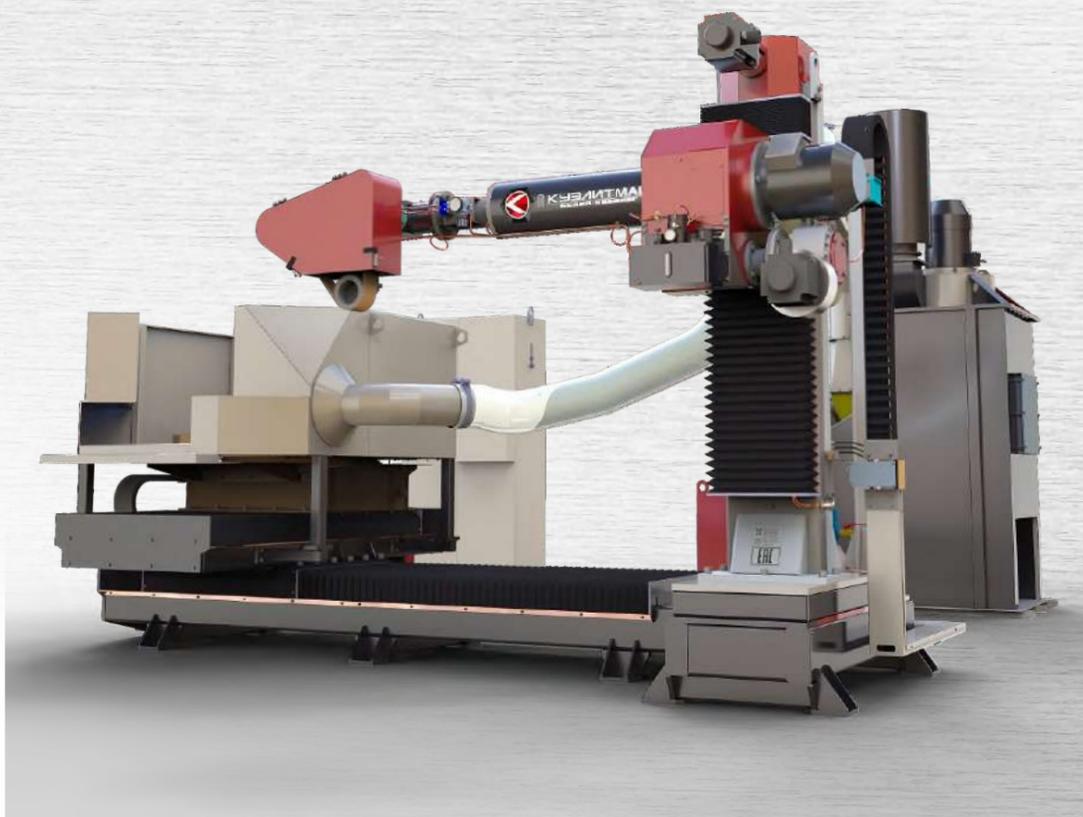
Наименование параметров	Модель 99913К
1.Наибольшие габаритные размеры обрабатываемой отливки, мм * Ширина Высота Длина: - при укладке на плацу или ложементы - при подаче заготовки с помощью цеховой тележки**	300-1000 300-1000 300-1200 300-3000
2.Гидростанция: *** - производительность, л/мин 1-я секция/2-я секция - давление рабочее, МПа - емкость бака, л - марка масла в гидросистеме	35,7/12,7 6,3 160 HLP 46 DIN 51524 часть 2
3.Пневмопривод: - расход сжатого воздуха, м³/ч **** - номинальное давление в пневмосистеме, МПа	5 0,63
4.Местное освещение, смонтированное на пульте управления, лк	не менее 200
5. Инструмент: круг обдирочный типа ПП (Примечание – При необходимости изменения номенклатуры инструмента, применяемый для замены круг по прочностным характеристикам не должен уступать рекомендуемому.)ПП600х(50; 63; 75; 80)х203 38А F10 V 7 В 50м/с 3 кл.	
5.1 Параметры круга обдирочного: ПП – прямой профиль; 600 – наружный диаметр круга, мм; 50, 63, 75, 80 – высота круга, мм; 38А – из циркониевого электрокорунда; F10 – зернистость абразива; V – твердость; 7 – номер структуры; В – бакелитовая связка; 50 м/с – предельная рабочая скорость; 3 кл. – класс неуравновешенности.	
6.Скорость резания (при наибольшем диаметре обдирочного круга), м/с	50
7.Частота вращения шпинделя обдирочного круга, об/мин	1475
8.Наибольшая скорость перемещения обдирочной головки без нагрузки в вертикальном, поперечном и продольном направлениях, м/мин	6,0
9.Наибольшее усилие прижима круга к отливке (при P=4,0 МПа), Н	до 2400
10.Угол поворота обдирочной головки вокруг продольной оси, град	135° ±5°(45° против часовой стрелки и 90° по часовой, если смотреть со стороны привода)
11.Параметры питающей цепи - род тока - напряжение, В - частота, Гц	Переменный трехфазный 380 50
12.Напряжение цепей управления: - род тока - напряжение, В	Постоянный 24
13. Характеристика системы смазки	Ручная периодическая без принудительного давления и под давлением (согласно карте смазки)
14. Габаритные размеры блока (без гидростанции), мм - длина - ширина - высота	Не более 6400 Не более 5000 Не более 4000
15. Масса блока зачистного, кг	Не более 8000
16. Объем воздуха, отсасываемого из пылезборника, м³/ч (обеспечивается цеховой системой вентиляции Покупателя)	Не менее 15000
Гамма-процентный ресурс службы блока зачистного до первого капитального ремонта при 2-сменной работе и γ=90% составляет 5-ть лет и обеспечивается изготовителем только при условии выполнения эксплуатирующей организацией правил хранения, транспортирования, эксплуатации, ТО и ремонта, приводимых в РЭ.	
*Способ подачи отливки на позицию зачистки, а также установки отливки под зачистку определяется Покупателем самостоятельно.	
**Обеспечиваются Покупателем путем перемещения цеховой тележки	
***Гидростанция устанавливается Покупателем в удобном для себя месте, исключающем попадание искр при зачистке	
****Обеспечивается цеховой системой.	

### МАШИНА ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНАЯ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ С ЧПУ

Машина обдирочно-шлифовальная мод. ОШПС 392Ф5 предназначена для наружной абразивной зачистки после сварки ободьев колес автотракторной техники, а также аналогичных деталей цилиндрической формы шлифовальной бесконечной лентой.

Машина представляет собой промышленное оборудование, имеющее 5 управляемых ЧПУ осей (X, Y, Z, A, B), и состоящее из следующих основных частей: основание, состоящим из двух соединенных между собой рам; механизм продольного перемещения; стойка вертикальная; рама поперечная; стол поворотный; привод головки обдирочной; головка обдирочная; система смазки; пневмооборудование; установка пылеудаления; кожух защитный; узел кабельных цепей; электрооборудование.

Принцип работы машины заключается в следующем: машина подключается к сети сжатого воздуха давлением 0,5 МПа, включается электропитание установки пылеудаления и станции ЧПУ. После запуска вытяжного вентилятора установки пылеудаления поворотный стол перемещается в положение загрузки-выгрузки. После загрузки обрабатываемого обода на поворотный стол и его фиксации машина готова к работе. После запуска программы происходит перемещение обода на рабочую позицию и его обработка согласно заданной программе



Наименование параметра	Модель ОШПС 392Ф5
Перемещение стола поворотного по оси X, мм	1500
Перемещение стола поворотного по оси Y, мм	535
Перемещение головки обдирочной по оси Z, мм	700
Угол поворота головки обдирочной по оси	A0-350°
Угол поворота стола по оси B	не ограничено
Скорость вращения стола по оси B, об/мин	0-10
Точность позиционирования при перемещении стола поворотного и головки обдирочной по осям X, Y, Z, мм, не более	0,1
Точность позиционирования по оси A, не более	10'
Скорость резания шлифовальной ленты, м/с	0-20
Масса обрабатываемых деталей, кг	95-890
Диаметр зачищаемых поверхностей ободьев, мм	600-1395
Длина зачистки поверхности от торца обода, мм	210-340
Высота обрабатываемых ободьев, мм	414-976
Габаритные размеры машины со станцией управления и установкой пылеудаления, мм: - слева-направо - спереди-назад - высота над уровнем пола	6320 4915 3325
Масса машины со станцией управления и установкой пылеудаления, кг	6600
Суммарная мощность электродвигателей машины (без установки пылеудаления), кВт	21
Суммарная мощность электродвигателей установки пылеудаления, кВт	16
Режимы работы системы ЧПУ	программирование; корректировка программы; работа; ручной; установка параметров; работа с архивом
Рабочее давление воздуха	0,45-0,55 МПа
Типы смазки	1) автоматическая циркуляционная со станцией жидкой смазки; 2) автоматическая последовательная со станцией пластичной смазки; 3) ручная



## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ОАО «КУЗЛИТМАШ»

### СТРАНИЦЫ ДЛЯ ЗАПИСЕЙ

- Токарно-винторезные станки (16K20, 16K40, 165, 1M63, 1A64)
- Токарные станки с ЧПУ (16A20Ф3С39, 16A20Ф3С15, 16ГС25Ф3С3, TNC-30NL, Lc40x3200)
- Токарно-карусельные станки (1516, 1525Ф1, 1540)
- Радиально-сверлильные станки (2M55, 2M58-1, 2A756)
- Горизонтально-расточные станки (2A622Ф4-1, 2E656P, 2636ГФ2, SkodaW160, SkodaW200)
- Плоско- и продольно-шлифовальные станки (3Б722, 3Б724, Heckert SZ100, Heckert Sz2500)
- Круглошлифовальные станки (3У131, 3А172, 3М174, 3М175, 3М195)
- Внутришлифовальный станки (BC3-103, 3М227ВФ2)
- Продольно-фрезерные станки (63Г610, 6У612, 6М610Ф1-08, 6620У, 6625, УФО899)
- Продольно строгальные станки (7210, 7216)



- Долбежные станки (7Д450)
- Зубодолбежные станки (5В150, 5М150)
- Зубофрезерные станки (5к32, 5В370, 5А342П)
- Шахтные и камерные печи
- Закалка ТВЧ (валы, оси, пальцы, зубья шестерён и зубчатых колёс)
- Печь для отжига сварных металлоконструкций (ПКС37500/7 ВП)
- Ванны гальванические для хромирования
- Ванны гальванические для цинкования

### МЫ ОКАЗЫВАЕМ СЛЕДУЮЩИЕ УСЛУГИ:

#### Пуско-наладочные работы

Пуско-наладочные работы оборудования, произведенного нашим предприятием - это гарантия безупречной и долговечной работы оборудования.

#### Консультирование и обучение

Специалисты ОАО «Кузлитмаш» готовы произвести обучение технического персонала Заказчика, а также проконсультировать по вопросам выбора технологии производства и правильной эксплуатации металлообрабатывающего оборудования.

#### Гарантийное обслуживание

ОАО «Кузлитмаш» уделяет повышенное внимание вопросам гарантийного обслуживания оборудования.

Наши специалисты выезжают на место работы оборудования, осуществляют диагностику неполадок, составляют дефектную ведомость и перечень необходимых запасных частей.

После доставки всех комплектующих мы осуществляем ремонт оборудования и предоставляем гарантию на выполненные работы.

Гарантийное обслуживание станков производства ОАО «Кузлитмаш» осуществляется в течение 12 месяцев, с момента запуска оборудования в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки оборудования со склада.

#### Капитальный ремонт и модернизация станков

ОАО «Кузлитмаш» осуществляет полный комплекс работ по капитальному ремонту станка:

- обследование и разборка оборудования;
- ремонт механических узлов оборудования и доведение точностных характеристик станка до паспортных;
- комплексная замена систем электроавтоматики, электроники, гидравлики и смазки, выполнение электромонтажных работ.

Работы осуществляются квалифицированными специалистами: конструкторами, механиками, наладчиками с многолетним опытом работы в станкостроении.