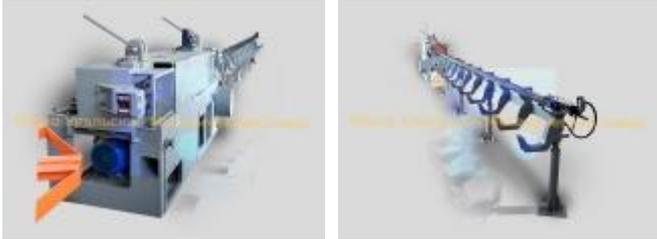




Южно Уральский
Механический Завод

Астана +7(7172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89 Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70 Нижний Новгород (831)429-08-12
Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город.
Единый адрес для всех регионов: yzn@nt-rt.ru || www.yumz.nt-rt.ru

ГД162 правильно отрезной станок



Автомат правильно-отрезной модели ГД162 предназначен для правки из бунта холоднотянутого и горячекатанного металла круглого сечения диаметром 6,3...16 мм (при помощи правильной рамки) и фасонного проката с диаметром,

описанной окружности от 6,3...16 мм, с наибольшей площадью поперечного сечения $F = 170$ мм (при помощи правильно-роликового устройства), из стали с временным сопротивлением разрыву до 800 МПа (80 кгс/мм²), пределом текучести до 500 МПа (50 кгс/мм²) и резки его на прутки мерной длины от 100 до 9000 мм.

Базовая комплектация ГД162

Дополнительное оборудование ГД162

базовая комплектация

Дополнительное оборудование для ГД162

Сравнительные и технические характеристики модели

Модели	Диаметр прутка выправ. /отрез (мм)		Скорость подачи (м/мин)		Длина отрезаемого прутка (мм)		Габаритные размеры автомата (мм)		Масса общая с приставным оборудованием (кг)
	ø min	ø max	Min.	Max.	Min.	Max.	Д x Ш x В	+ лоток	
ГД162	6.3	16	25	112	100	9000	3180x1570x1590	12400 ± 100	7315 ± 2%