



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

Гидравлическая гильотина с шириной листа 3150 мм, модели НГ12Г.02



Гильотина НГ12Г.02 предназначена для резки листового металла толщиной до 12 мм, шириной до 3150 мм. **ДАННАЯ МОДЕЛЬ МОЖЕТ ОСНАЩАТЬСЯ СИСТЕМОЙ ЧПУ!**

Гидравлическая гильотина с шириной листа 3150 мм, модели НГ12Г.02, производства ЮУМЗ (патент № 138365), предназначена для прямой продольной и поперечной резки листового материала. Резка металла производится за один ход ножа по разметке или упору. Ножницы эксплуатируются в закрытых помещениях или на открытом воздухе, при температуре окружающей среды от -25 С до +40 С. Удобство в работе, пониженная шумность, высокое качество реза и надежность гидравлических гильотинных ножниц, а также различные варианты комплектации, позволяют эксплуатировать данное оборудование в производствах с высокими требованиями к качеству оборудования. Управление настройкой работы ножниц осуществляется с пульта, рабочий ход с педали. Электрическая схема обеспечивает работу ножниц на одиночных и автоматических ходах. На заказ могут устанавливаться комплектующие импортного производства (OMRON, SIEMENS, BOSCH и т.д.)

Базовая комплектация НГ12Г.02

1. Пульт на станине, ножная педаль;
2. рабочий стол, оснащенный встроенными шариковыми опорами для более легкого передвижения металла;
3. освещение рабочей зоны с лазерным указателем линии реза - для более точного реза металла;
4. фронтальные удлинители рабочего стола с боковой линейкой 1000 мм;
5. передний боковой упор, при необходимости легко убирается;
6. стандартный задний моторизированный упор - управление на пульте, информация о положении так же выводится на пульт;
7. решетчатое ограждение зоны реза металла;
8. электронный счетчик ходов, показания на экране пульта управления;
9. кнопочное управление продольным наклоном ножей для более удобного реза металла разной толщины находится на пульте;
10. кнопочное управление зазором между ножами с пульта.

Дополнительное оборудование НГ12Г.02

1. установка числового программного управления - ЧПУ;
2. установка системы подогрева рабочей жидкости для возможности реза металла при отрицательных температурах окружающего воздуха;
3. моторизированный задний упор с увеличенным ходом - управление на пульте, информация о положении так же выводится на пульт;
4. моторизированный задний упор с возможностью подъема над листом при резе длинных заготовок- управление на пульте, информация о положении так же выводится на пульт;
5. в зависимости от модели - установка дополнительной секции для возможности рубки сортового и профильного проката (круг, уголок, швеллер и т.д.);
6. два типа рольгангов для более легкого передвижения разрезаемого металла в зону реза (приводной и не приводной);
7. два типа откатных тележек для облегчения вывоза отрезанных заготовок из зоны ножниц (приводная и не приводная);
8. пневматическая поддержка тонкого листа.

Сравнительные и технические характеристики модели

| Модели | Толщина листа при свр ≤ 50 кгс/мм | | Угол наклона подвижного ножа | Производительность насоса, л/мин | Эл. двигатель главного привода | | Количество резов в минуту | Масса, кг | Управление рабочим ходом | Габариты, мм |
|-----------------|-----------------------------------|-----|------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|--------|---------------------------|-----------|--------------------------|----------------|
| | min | max | | | кВт | об/мин | | | | |
| НГ12Г.02 | 1 | 12 | 0.5°-2°45' | 63 | 15 | 960 | 10-12 | 9200 | ножная педаль | 3850x1800x2400 |
| НГ6Г.02 | 0.3 | 6.3 | 0.3°-2°45' | 25 | 7.5 | 980 | 10-12 | 5400 | ножная педаль | 3850x1550x2050 |
| НГ16Г.02 | 1 | 16 | 0.5°-2°45' | 63 | 18.5 | 960 | 10-12 | 12000 | ножная педаль | 3830x1970x2420 |
| НГ20Г.02 | 1 | 20 | 0.5°-2°45' | 100 | 30 | 960 | 10-12 | 16300 | ножная педаль | 3850x1970x2610 |
| НГ32Г.02 | 1 | 32 | 2.0°-4°45' | | 55 | 960 | 10-12 | 27000 | ножная педаль | 4350x2170x3310 |
| НГ25Г.02 | 1 | 25 | 0.5°-2°45' | | 30 | 960 | 10-12 | 20000 | ножная педаль | 3850x1970x2680 |

2. Основные технические данные и характеристика

Таблица №1

| | |
|--|-----------------------------|
| Наибольшая толщина разрезаемых листов с пределом прочности $\delta B = 50$ МПа, мм. | 12 |
| Минимальная толщина разрезаемого листа, мм | 1 |
| Наибольшая длина реза, мм. | 3200 |
| Временное сопротивление материала, кгс/мм ² | 500 |
| Допустимое усилие реза, кН | 700 |
| Угол наклона подвижного ножа | 0°30' ~ 2°45' |
| Максимальное перемещение заднего упора | 800 |
| Частота ходов ножа | 10-12 |
| Длина стола, мм | 2890 |
| Высота стола над уровнем пола, мм. | 890 |
| Расстояние между стойками в свету, мм. | 2730 |
| Номинальное давление насоса НАПЛ-М63, МПа | 14,5-17,5 |
| Производительность насоса, см ³ /об. | 63 |
| Количество гидроприжимов, шт | 13 |
| Насос аксиально-поршневой НАПЛ-М63, Qном, см ³ /об. P макс, МПа | 63 31,5 |
| Главный привод: тип мощность, кВт скорость вращения, об/мин | 5 AMX1 60S4Y3 15 1410 |
| Привод заднего упора: тип мощность, кВт скорость вращения, об/мин | YS7124 0,37 1400 |
| Привод регулировки зазора между ножами, NMRV 090/60+ NMRV 040/30: тип мощность, кВт скорость вращения, об/мин | YS7124 0,37 1400 |
| Количество режимов работы | 2 |
| Управление рабочим ходом | ножная педаль |
| Система смазки | комбинированная |
| Габаритные размеры ножниц, мм: спереди-назад слева-направо высота над уровнем пола | 1800* 3850 2400 |
| Масса ножниц, кг | 9800 |

* без удлинителей стола и бокового упора

Минимальная рекомендуемая длина отрезаемой полосы не подверженной короблению – не менее 15 толщин листа.

Отклонение размеров отрезаемой заготовки по ГОСТ 6282-88.

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|------------------|------|
| | | | | | НГ 12Г.02.000 РЭ | Лист |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | 5 |