



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 НГ16Г.01



Гидравлическая гильотина НГ16Г.01 предназначена для резки листового металла толщиной до 16 мм, шириной до 2500 мм. **ДАННАЯ МОДЕЛЬ МОЖЕТ ОСНАЩАТЬСЯ СИСТЕМОЙ ЧПУ!**

Гидравлическая гильотина НГ16Г.01, 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.)

Гидравлическая система ножниц состоит из станции гидравлической (электродвигатель переменного тока, нерегулируемый масляный насос, блок клапанов, масляный бак), установленной на рамной траверсе станины, гидравлических цилиндров, гидроаккумулятора, гидравлических прижимов, трубопроводов. Гидроагрегат работает на чистом минеральном масле с кинематической вязкостью 10-35 мм²/с (10-35 сСт) при температуре масла 40°С. Если выделяемое гидросистемой тепло не нарушает заданной точности допускается температура масла 60°С. Класс чистоты рабочей жидкости не ниже 13 по ГОСТ17216-71. Рабочая жидкость должна быть очищена от частиц размером более 25 мкм. Рекомендуемые марки рабочей жидкости И20-А ГОСТ20799-88, И30-А ГОСТ20799-88, ИГП-30 ТУ38-101-41378, ИГП38 ТУ.101413-97, ИГНСп-20 ТУ38.10198-79. При использовании гидравлических гильотинных ножниц при отрицательных температурах до -25°С, рекомендуемое масло- ВМГ3 ТУ38.101479-86.

Базовая комплектация НГ16Г.01

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 моторизованный упор - управление на пульте, информация о положении так же выводится на пульт;
7. ещечатое 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 НГ16Г.01

1. установка числового программного управления - ЧПУ;
2. установка системы подогрева рабочей жидкости для возможности реза металла при отрицательных температурах окружающего воздуха;
3. моторизованный задний упор с увеличенным ходом - управление на пульте, информация о положении так же выводится на пульт;
4. моторизованный 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

Базовая комплектация НГ16Г.01**Дополнительное оборудование
НГ16Г.01**

- (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				
НГ16Г.01	1	16	0.5°-2°45'	63	18.5	960	10-12	8400	ножная педаль	3100x1720x2420
НГ6Г.01	0.3	6.3	0.3°-2°45'	25	7.5	980	10-12	4700	ножная педаль	3100x1550*x2050
НГ13Г.01	1	13	0.5°-2°45'	63	15	960	10-12	7200	ножная педаль	3100x1620x2110
НГ20Г.01	1	20	0.5°-2°45'	100	30	960	10-12	12300	ножная педаль	3100x1930x2510
НГ25Г.01	1	25	0.5°-2°45'		30	960	10-12	16800	ножная педаль	3100x1930x2510
НГ32Г.01	1	32	2.0°-4°45'		40	960	10-12	22000	ножная педаль	3100x1930x2710

2. Основные технические данные и характеристика

Таблица №1

Наибольшая толщина разрезаемых листов с пределом прочности $\delta B = 50$ МПа, мм.	16,0
Наименьшая толщина разрезаемых листов, мм	1
Наибольшая длина реза, мм.	2500
Временное сопротивление материала, кгс/мм ²	500
Частота ходов ножа, мин ⁻¹ .	10-12
Наибольшее усилие реза, кН.	900
Угол наклона подвижного ножа в градусах	0°30'-2°45'
Максимальное перемещение заднего упора, мм	800
Длина стола, мм	2900
Высота стола над уровнем пола, мм.	820
Расстояние между стойками в свету, мм.	2730
Номинальное давление насоса НАПЛ-М63, МПа	14,5-17
Производительность насоса, л/мин	63
Количество гидроприжимов, шт	10
Насос аксиально-поршневой НАПЛ-М63 Qном, л/мин P макс, МПа	63 31,5
Главный привод: тип мощность, кВт скорость вращения, об/мин	5A200M6УПУ3 18,5 960
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	1720* 3100 2420
Масса ножниц, кг	8400

* без удлинительов 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 16Г.01.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5