



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 НГ32Г.01



Гидравлическая гильотина НГ32Г.01 предназначена для резки листового металла толщиной до 32 мм, шириной до 2500 мм. **ДАННАЯ МОДЕЛЬ МОЖЕТ ОСНАЩАТЬСЯ СИСТЕМОЙ ЧПУ!**

Гидравлическая гильотина НГ32Г.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, позволяющие 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.)

Станина ножниц цельносварная, состоит из двух боковых стоек связанных между собой прижимной балкой и столом- траверсой. Сварные швы прошедшие дополнительную термообработку, обеспечивают жесткость конструкции и сохранение геометрических размеров в процессе эксплуатации. На столе, при помощи винтов, установлены: подвижный брус нижних ножей, позволяющий корректировать линию реза и зазор между ножами, боковой упор, удлинители стола, и шаровые опоры, облегчающие перемещение разрезаемого листа. На прижимной балке установлены гидравлические прижимы, с полиуретановыми вставками, исключающими скольжение листа и появление дефектов на тонком металле.

Базовая комплектация НГ32Г.01	Дополнительное оборудование НГ32Г.01
<ol style="list-style-type: none">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.	<ol style="list-style-type: none">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

Базовая комплектация НГ32Г.01**Дополнительное оборудование
НГ32Г.01**

- 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				
НГ32Г.01	1	32	2.0°-4°45'		40	960	10-12	22000	ножная педаль	3100x1930x2710
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
НГ16Г.01	1	16	0.5°-2°45'	63	18.5	960	10-12	8400	ножная педаль	3100x1720x2420
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

2. Основные технические данные и характеристика

Таблица №1

Наибольшая толщина разрезаемых листов с пределом прочности $\delta B = 50$ МПа, мм.	32,0
Наименьшая толщина разрезаемых листов, мм	1
Наибольшая длина реза, мм.	2500
Временное сопротивление материала, кгс/мм ²	500
Частота ходов ножа, мин ⁻¹ .	8-10
Наибольшее усилие реза, кН.	1600
Угол наклона подвижного ножа в градусах	2°0' - 4°45'
Максимальное перемещение заднего упора, мм	800
Длина стола, мм	2900
Высота стола над уровнем пола, мм.	890
Расстояние между стойками в свету, мм.	2730
Номинальное давление насоса, МПа	32
Производительность насоса, л/мин	163
Количество гидropriжимов, шт	10
Насос NB4-G63F Qном, л/мин P макс, МПа	163 31,5
Главный привод: тип мощность, кВт скорость вращения, об/мин	Y2-200L-4 40 1440
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	1930* 3100 2710
Масса ножниц, кг	22000

* без удлинителей стола и бокового упора

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

Отклонение размеров отрезаемой заготовки по ГОСТ 6282-88.

					НГ32Г.01.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5