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

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

Приёмная
Тел. +375(165) 37-13-80
Факс +375(165) 37-14-25
e-mail: ofice@ kuzlitmash.by

Отдел продаж
Тел. +375(165) 37-14-26, 37-14-16
Факс +375(165) 37-14-25, 37-13-99
e-mail: sales@kuzlitmash.by

Receprtion
Tel.: +375(165) 37-13-80
Fax: +375(165) 37-14-25
e-mail: ofice@ kuzlitmash.by

Sales department
Tel.: +375(165) 37-14-26, 37-14-16
Fax: +375(165) 37-14-25, 37-13-99
e-mail: sales@kuzlitmash.by

WWW.KUZLITMASH.BY

КУЗЛИТМАШ
БЕЛАЗ·ХОЛДИНГ

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ
CONTENS

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом гибки. В универсальном V- образном штампе, поставляемом в комплексе с прессом, можно производить гибку большого числа различных деталей.

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 (ИП1426В, ИГ1428) снабжены механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что обеспечивает качественную гибку относительно длинных листов, значительной толщины на номинальном усилии.

Электросхема обеспечивает работу прессов на одиночных ходах и наладочном режиме.

Управление прессами кнопочное двуручное и педальное. Смазка – ручная.

The presses are used for producing parts of sheet and strip rolled products by applying bending method. In the universal V-shaped stamp, supplied with the press, it's possible to bend a large number of different parts.

The working capacity of presses is provided by a hydraulic system containing one or two main cylinders, a pump unit and a control panel. The hydraulic drive for the working stroke ensures fast entry of the slider to the workpiece, a slow stroke during bending and an accelerated retraction to the starting position depending on the thickness of the bend sheet material is made through the mechanism for adjusting the interstice space.

Presses with a long table length (ИП1426В, ИГ1428) are equipped with a mechanism for compensating the deflection of the table and the slider, which ensures high-quality bending of relatively long sheets, considerable thickness at nominal force.

The electroscheme provides work of presses on single strokes and in an adjusting mode.

Press control push-button two-handed and pedal. Lubrication of press- manual.

	И1420А	И1422	ИП1424	ИР1426	ИП1426В	ИГ1428
Номинальное усилие, кН *Capacity, kN*	100	160	250	400	400	630
Длина стола и ползуна, мм *Length of the table and the beam, mm*	1050	1450	2020	2500	5450	3150
Расстояние между стойками станины в свету, мм *Distance between housing/ distance between frames, mm*	690	1350	1860	2050	3800	2600
Ход ползуна, мм *Beam Stroke, mm*	50	50	50	75	125	125
Ход заднего упора, мм.	240	210	390	520	630	630
Скорость ползуна, не менее, мм/с *Beam speed, mm/sec* *- При рабочем ходе* *At the operating travel*	28	22	15	13	9	9
- При холостом ходе *Idle* *- При возвратном ходе* *At the reverse travel*	42	39	27	50	70	70
Габаритные размеры, мм, не более *Overall dimensions, mm, not more* *- Слева направо* *From left to right*	1190	1630	2200	2765	5670	3390
- Спереди назад *From the front end to the rear one*	780	890	955	1050	1350	1200
Высота над уровнем пола *Height above the floor level*	1730	1690	1820	1915	2530	2300
Масса, кг, не более *Weight, kg, not more*	1025	1780	2450	3510	8000	5300
Установленная мощность электродвигателей, кВт *Set up motor power, kW*	3,0	3,0	4,0	5,5	6,5	6,8

ПРЕССЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ С ЧПУ
HYDRAULIC SHEET-BENDING PRESSES WITH CNC

Прессы предназначены для изготовления деталей из холоднокатного и горячекатного листового и полосового проката методом свободной гибки в универсальном V-образном штампе.

Оснащены системой числового программного управления Delem, являющейся примером высокой надежности, эффективности и удобства управления. Она обеспечивает свою функциональность в операционной среде на базе Windows R в режиме реального времени.

Конструктивные особенности прессов.

- станина пресса представляет собой сварную отожженную конструкцию, обеспечивающую минимальную деформацию над нагрузкой;
- привод гибочного ползуна осуществляется от двух гидроцилиндров и гидросистемы, выполненных на комплектующих фирмы «Rexroth»;
- предусмотрены три скорости гибочного цикла, обеспечивающие быстрый подвод пуансона, оптимальную скорость гибки и быстрый возврат ползуна в исходное положение;
- контроль синхронности хода штоков, гирдроцилиндров осуществляется от двух оптико-электронных линеек, смонтированных по краям ползуна, через систему ЧПУ и пропорциональную гидравлику;
- перемещение гидроцилиндров по осям Y_1 и Y_2 осуществляется с точностью позиционирования ±0,01 мм. Благодаря этому достигается точность узла 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 ±0,1 мм).

Комплектация пресса в зависимости от исполнения:

- механизм компенсации прогиба стола (механизм бомбирования) – ручной или автоматический от ЧПУ;
- задний упор с программируемым числом осей 1(X); 2(X;R); 4(X;R;Z_1;Z_2); 5(X$_1$;X$_2$;R;Z_1;Z_2); 6(X$_1$;X$_2$;R$_1$; R$_2$;Z_1;Z_2).

The presses are designed for the manufacture of parts of cold-rolled and hot-rolled sheet and strip products by the method of free bending in a universal V-shaped die.

The presses are equipped with the numerical control system Delem, which is an example of high reliability, efficiency and ease of management. It provides its functionality in a real-time operating environment based on Windows R.

Designed features of presses.

- body of the press is welded annealed structure, with minimal deformation under load;
- drive of the bending ram is powered by two hydraulic cylinders and hydraulic system, made of component parts supplied by the “Rexroth” company;
- there are three speed options for bending speed and fast return of the ram to the initial position;
- control over synchronous running of rod stokes of hydraulic cylinders is provided by two optical-electronic rules fixed along the ram sides, by CNC system and proportional hydraulics;
- Y_1 and Y_2 axis motion is executed with positioning accuracy ±0.01 mm. This ensures the accuracy of angle bending irrespective of work position in the working area. (NC-operated back stop motion: X axis horizontal (forward - backward), R axis vertical (up-down), Z_1 and Z_2 horizontal (left-right) with positioning accuracy ±0.1 mm).

Standard equipment depending on configuration:

- Table defection off-set mechanism (bombardment mechanism) – NC manual or automatic
- Back stop with programmable number of axes: 1(X); 2(X;R); 4(X;R;Z_1;Z_2); 5(X$_1$;X$_2$;R;Z_1;Z_2); 6(X$_1$;X$_2$;R$_1$; R$_2$;Z_1;Z_2).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
BASIC SPECIFICATIONS

	ИП 1426Ф3	ИП 1428Ф3	ИП 1430Ф3	ИП 1432Ф3	ИП 1432АФ3	ИП 1434Ф3	ИП 1436Ф3
Усилие пресса, кН *Press force, kN*	400	630	1000	1600	1600	2500	4000
Длина стола и ползуна, мм. *Length of the table and the slider, mm.*	2050	3060	3060	4080	3060	4080	4590
Расстояние между стойками пресса в свету, мм. *Clearance between uprights of the press, mm.*	1660	2600	2600	3250	2600	3250	3650
Вылет, мм. *Outreach, mm.*	300	250	320	400	400	400	450
Ход ползуна, мм. *Beam Stroke, mm.*	200	130	230	250	250	250	300
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм. *The largest distance between the table and the beam, mm.*	415	410	500	505	505	545	585
Скорость холостого хода ползуна, не менее, мм/с *Idling Speed of the slider, not less, mm/s*	140	100	100	100	100	100	100
Скорость рабочего хода ползуна, не менее, мм/с *Pressing or bending speed, not less, mm/s*	10	9	9	9	9	8	7
Скорость подъема ползуна, не менее, мм/с *Return speed of the beam, not less, mm/s*	130	90	80	80	80	80	70
Мощность электродвигателя главного привода, кВт *Motor power of the entire drive, kW*	5,5	5,5	11	15	15	18,5	30
Габаритные размеры (с подвесным пультом управления), мм Overall dimensions (with suspended control panel), mm							
Длина *Length*	2650	3400	3960	4960	4190	5270	5580
Ширина *Width*	1720	1550	2190	2210	2210	2400	3025
Высота (над уровнем пола) *Height (above the floor)*	2130	2630	2720	2890	2730	3030	4060
Масса, кг *Weight, kg*	3050	8100	8700	11640	10020	16200	30500
Технические характеристики заднего упора Technical specifications of the back gauge							
Ход упора по оси X, мм *Range of Travel in X-axis, mm*	630	600	750	750	750	850	850
Ход упора по оси R, мм *Range of Travel in R-axis, mm*	160	200	200	200	200	200	200

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом гибки.
В универсальном V- образном штампе, поставляемом в комплексе с прессом, можно производить гибку большого числа различных деталей.
Режим работы прессов: наладка, одиночный ход, непрерывные ходы.
Смазка – централизованная и индивидуальная ручная, шприцем через масленки.
Прессы моделей ИТ1330Ф2 и ИТ1330ВФ2 дополнительно оснащены цифровой индикацией перемещения заднего упора, выполненного на шарико-винтовых парах.

The presses are intended for making the parts of the rolled sheets and strips by means of bending.
Bending of a big number of various parts is possible in the universal V-shape die-stamp supplied as the complete set with the press.
The operation mode of the presses: adjustment, single travel, continuous travels.
The lubrication is centralized and individual manual, by means of a syringe via lubricators.
ИТ1330Ф2 and ИТ1330ВФ2 type presses are equipped in addition with back support dial indication drive, available on two ball screw pairs.

	ИТ1330 ИТ1330Ф2	ИТ1330В ИТ1330ВФ2	ИР1332	ИР1334	ИР1334А
Номинальное усилие пресса, кН *Rated force, kN*	1000	1000	1600	2500	2500
Длина стола и ползуна, мм. *Length of the table and the slider, mm.*	2500	3150	4050	3150	5050
Расстояние между стойками станины в свету, мм. *Clear distance between bed posts, mm.*	2125	2675	3250	2500	4000
Ход ползуна, мм. *Slider travel, mm.*	80	80	100	100	100
Частота непрерывных ходов, мин$^{-1}$ *Frequency of continuous travels, min^{-1}*	40; 10	40; 10	20	20	20
Установленная мощность электродвигателей, кВт *Power consumption, kW*	13,74	13,74	18,9	24,34	24,34
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа *Working pressure of compressed air, MPa*	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Габаритные размеры, мм, не более *Overall dimensions, mm, not exceeding*					
Слева направо *From left to right*	3000	3650	4330	3750	5260
Спереди назад *From the front end to the rear one*	1820	1820	2230	3390	3390
Высота над уровнем пола, мм *Height above the floor level, mm*	2945	2945	3650	4000	4000
Масса, кг, не более *Mass, kg,* not exceeding	9570	10300	17700	29500	38000

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового и полосового проката методом гибки. В универсальном V- образном штампе, поставляемом в комплексе с прессом, можно производить гибку большого числа различных деталей.
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 (ИП1426В, ИГ1428) снабжены механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что обеспечивает качественную гибку относительно длинных листов, значительной толщины на номинальном усилии.
Электросхема обеспечивает работу прессов на одиночных ходах и наладочном режиме.
Управление прессами кнопочное двуручное и педальное. Смазка – ручная.

The presses are used for producing parts of sheet and strip rolled products by applying bending method. In the universal V-shaped stamp, supplied with the press, it's possible to bend a large number of different parts.
The working capacity of presses is provided by a hydraulic system containing one or two main cylinders, a pump unit and a control panel. The hydraulic drive for the working stroke ensures fast entry of the slider to the workpiece, a slow stroke during bending and an accelerated retraction to the starting position depending on the thickness of the bend sheet material is made through the mechanism for adjusting the interstice space.
Presses with a long table length (ИП1426В, ИГ1428)are equipped with a mechanism for compensating the deflection of the table and the slider, which ensures high-quality bending of relatively long sheets, considerable thickness at nominal force.
The electroscheme provides work of presses on single strokes and in an adjusting mode.
Press control push-button two-handed and pedal. Lubrication of press- manual.

Модели	И1020А	И1020В
Номинальное усилие, кН (при давлении 0,52 МПа)	100	100
Длина пуансона, мм *Punch length, mm*	1050	1450
Размеры стола, мм *Table dimensions, mm*		
Слева-направо *From left to right*	1050	1450
Спереди-назад *From the front end to the rear one*	140	140
Расстояние между стойками в свету, мм *Clear distance between posts, mm*	690	1350
Ход ползуна, не менее, мм/с *Slider travel, at least, mm*	50	50
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм *Biggest distance between the table and the slider in its lower position and the upper adjustment position, mm*	225	225
Размер регулировки расстояния между столом и ползуном, мм *Size of adjustment distance between the table and the slider, mm*	25	25
Ход заднего упора, не менее, мм *Rear rest travel, at least, mm*	240	210
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа *Operating pressure of the compressed air, MPa*	0,5	0,5
Расход сжатого воздуха, м3/ход *Compressed air consumption, m3/travel*	0,01	0,01
Максимальное число ходов в минуту *Maximum number of travels per minute*	12	12
Размеры пресса в плане, мм *Sizes of the press in plan, mm*	1186x780	1630x890
Высота над уровнем пола, мм *Height above the floor level, mm*	1730	1690
Масса, не более, кг *Mass, not exceeding, kg*	1025	1800
Система управления *Control system*	Релейная relay	Релейная relay
Режим работы *Operating mode*	Одиночный ход Single travel	

Прессы предназначены для изготовления деталей из листового материала с выполнением операций вырубки, пробивки, относительно неглубокой вытяжки и других холодно - штамповочных работ. На прессах мод. КП 9534, КП 9536 и КД 9536 можно производить также обрезка облоя (заусенцев) поковок в горячем и холодном состоянии.

Прессы составляются в комплекте с гидропневмоподушкой. Прессы КД оснащены выдвижной плитой.

The presses are intended for making parts of the sheet materials by means of cutting, stamping, relatively shallow pulling and other cold-stamping operations. КП 9534 and КД 9536 presses may also be used for cutting off the fins (burrs) of the forgings in their cold or hot state.

The presses are supplied complete with a hydropneumatic pillow. Presses of the “КД” type are equipped with a sliding plate.

	КП 2534	КП 9534	КД 2536	КП 2536	КД 9536	КП 9536
Номинальное усилие, кН *Rated force, kN*	2500	2500	4000	4000	4000	4000
Ход ползуна, мм, не менее *Slider travel, mm*	200	320	250	250	400	400
Частота непрерывных ходов ползуна, мин$^{-1}$, не менее *Frequency of continuous travels of the slider, min^{-1}, at least*	32	32	32	32	25	25
Частота одиночных ходов, мин-1 *Frequency of single travels, min-1*	24	24	24	24	19	19
Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, на котором прогресс развивает номинальное усилие, мм *Slider travel to its lower end position, where the press develops the rated force, mm*	10	6	12	12	8	8
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм *Distance between the under-stamp slab and the slider in its lower position at the upper adjustment position, mm*	420	390	510	510	470	470
Величина регулировки расстояния между подштамповой плитой и ползуном, мм *Distance adjustment value between the under-stamp slab and the slider, mm*	140	140	160	160	160	160
Размер подштамповой плиты, мм *Size of the under-stamp slab, mm*	800×800	800×800	1000×1000	1000×1000	1000×1000	1000×1000
Размер ползуна спереди назад, мм *Size of the slider from the front end to the rear one, mm*	650	650	800	800	800	800
Ширина окон в стойках, мм *Width of windows in posts, mm*	500	500	600	600	600	600
Мощность электродвигателя главного привода, кВт *Power of the main actuator motor, kW*	26,5	26,5	37,0	37,0	37,0	37,0
Расход воздуха, м3/ход *Air consumption, m3/travel*	0,006	0,006	0,017	0,017	0,017	0,017
Габариты пресса, мм *Dimensions of the press, mm*						
Слева направо *From left to right*	3000	3000	3470	3470	3470	3470
Спереди назад *From the front end to the rear one*	29709	2970	3140	3140	3140	3140
Высота над уровнем пола, мм *Height above the floor level, mm*	5180	5180	5940	5940	5940	5940
Масса пресса без гидроподушки, кг *Mass of the press without a hydraulic cushion, kg*	23200	23300	32000	28200	32600	32400

Прессы чеканочные предназначены для выполнения холодноштамповочных работ, требующих высоких удельных давлений, при небольших рабочих ходах ползуна (чеканка, калибровка, доводка, объемное формообразование).

Прессы для холодного выдавливания металла предназначены для изготовления методом выдавливания в холодном состоянии различных изделий типа стаканов и стержней.

Управляются с переносного пульта управления.

Система смазки: централизованная жидкая.

Режимы работы:

- регулировка
- ручной проворот
- наладка
- одиночный ход
- непрерывные хода

Intended for performance of the cold stamping requiring the high specific pressures at small working travels of the slider (coining, adjustment, fishing, volumetric shaping), as well operations of cold extrusion of steel parts.

Presses for cold extrusion of metal are intended for manufacturing by a method of extrusion in a cold condition of various products of type of glasses and cores.

Modes of operation:

- Adjustment
- Hand cranking
- Setup
- Single stroke
- Fixed length stroke

Hand control panel. Lubrication system: centralized liquid.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ НА ПРЕССЫ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ЧЕКАНОЧНЫЕ							ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ НА ПРЕССЫ КРИВОШИПНО-КОЛЕННЫЕ ДЛЯ ХОЛОДНОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ МЕТАЛЛА				
	КР 8334	КР 8336	КР 8338	КР 8340	КР 8342	КР 8344В		КБ 0032	КП 0034	КП 0036	КВ 0038
Номинальное усилие, кН *Rated force, kN*	2500	4000	6300	10000	16000	25000	*Номинальное усилие, кН* *Rated force, kN*	1600	2500	4000	6300
Ход ползуна, мм *Travel of the slider, mm*	120	130	150	170	180	190	*Ход ползуна, мм* *Travel of the slider, mm*	160	200	240	300
Частота непрерывных ходов ползуна, мин$^{-1}$ *Frequency of continuous travels of the slider, min^{-1}*	60	50	40	32	25	20	*Частота хода ползуна, мин$^{-1}$* *Frequency of travels of the slider, min^{-1}*	50	40	32	25
Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, мм *Slider travel to its lower end position, mm*							*Ход ползуна до его крайнего нижнего положения, мм* *Slider travel to its lower end position, mm*	22	28	36	45
С развитием номинального усилия *Along with development of the rated force*	1,2	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	*Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении регулировки, мм.* *Distance between the upper-stamp slab and the slider in its lower position at the upper position of adjustment, mm*	435	490	590	700
С развитием усилия 25% от номинального *Along with development of the force equaling to 25% of the rated one*	15	19	23	30	39	48	*Регулируемое расстояние между подштамповой плитой и ползуном, мм* *Adjusted distance between the under-stamp slab an the slider, mm*	16	16	18	20
Расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении при верхнем положении регулировки, мм *Distance between the under-stamp stab and the slider in its lower position at the upper position of adjustment, mm*	300	375	420	470	510	560	*Размеры подштамповой плиты, мм* *Sizes of the under-stamp slab, mm*				
Регулируемое расстояние между подштамповой плитой и ползуном, мм *Adjusted distance between the under-stamp slab and the slider, mm*	12	12	16	16	16	20	*Слева направо* *From left to right*	630	820	1020	1250
Слева направо *From left to right*	400	500	630	820	1020	1250	*Спереди назад* *From the front end to the rear one*	630	820	1180	1400
Спереди назад *From the front end to the rear one*	400	500	630	820	1180	1400	*Размер ползуна спереди-назад, мм* *Size of the slider from the front end to the rear one, mm*	600	750	900	1000
Размер ползуна спереди-назад, мм *Size of the slider from the front end to the rear one, mm*	320	400	500	750	900	1000	*Ход выталкивателя, мм.* *Pusher travel. mm*				
Ход выталкивателя, мм *Pusher travel, mm*							*Верхняя* *Upper*	16	16	25	25
Верхняя *Upper*	16	16	16	16	25	25	*Нижнего* *Lower*	90	110	140	300
Нижнего *Lower*	70	80	90	100	110	125	*Усилие выталкивателя, кН* *Force of pusher (extruder), kN*				
Усилие выталкивателя, кН *Force of pusher (extruder), kN*							*Верхнего* *Upper*	63	100	160	250
Верхнего *Upper*	25	40	63	100	160	250	*Нижнего* *Lower*	200	320	500	800
Нижнего *Lower*	80	120	200	320	500	800	*Установленная мощность электродвигателя, кВТ* *Set up power of electric motor, kW*	28	33.5	56	63
Установленная мощность электродвигателя, кВТ *Set up power of electric motor, kW*	7,3	13	29	35	59	134	*Рабочее давление сжатого воздуха, МПа* *Working pressure of compressed air, MPa*	0.5	0.5	0.5	0.5
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа *Working pressure of compressed air, MPa*	0.45	0.45	0.45	0.6	0.6	0.6	*Расход воздуха, н.м3/ход* *Air consumption, n.m3/travel*	0.017	0.017	0.017	0.017
Расход воздуха, н.м3/ход *Air consumption, n.m3/travel*	0.009	0.014	0.018	0.017	0.017	0.017	*Габариты пресса, мм.* *Overall dimensions of the press, mm.*				
Габариты пресса, мм. *Overall dimensions of the press, mm.*							*Слева направо,* *From left to right*	2220	2750	3290	4150
Слева направо, *From left to right*	1760	1940	2214	2750	3290	4150	*Спереди назад* *From the front end to the rear one*	1495	1600	2300	2950
Спереди назад *From the front end to the rear one*	1130	1240	1485	1591	2300	2950	*Высота над уровнем пола, мм.* *Height above the floor level, mm*	3622	3925	4306	6490
Высота над уровнем пола, мм. *Height above the floor level, mm*	2600	2800	3610	3925	4306	6540	*Масса, кг, не более* *Mass, kg, not exceeding*	10660	25000	48200	85000
Масса, кг, не более *Mass, kg, not exceeding*	5515	8425	13535	26000	52300	110000					

Прессы однокривошипные простого действия открытые – не наклоняемые с неподвижным столом. Предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки, просечки и других холодно-штамповочных операций.

Станина прессов сварная повышенной жестокости.

Достоинством кинематики привода является его простота. Вращение от электродвигателя напрямую через клиноременную передачу передается на маховик. Маховик связан с эксцентриковым валом через муфту-тормоз. Управление муфтой - тормоз электропневматическое. Регулировка хода ползуна осуществляется вручную, путем вращения эксцентриковой втулки. Пресс имеет уравновешиватели ползуна, верхний выталкиватель, для выставления зазоров – регулируемые направляющие.

Прессы изготавливаются в 4-х исполнениях:

- с открытой рабочей зоной и двуручным управлением;

01- с открытой рабочей зоной, двуручным управлением и с пневмоподушкой;

02- с педалью и ограждением рабочей зоны;

03- с педалью, ограждением рабочей зоны и с пневмоподушкой.

Смазка -комбинированная, ответственные подвижные элементы смазываются централизованно.

Особенности конструкции прессов КР2130С и КР2132С:

-автоматическая регулировка величины хода ползуна;

-автоматическая регулировка закрытой высоты;

-система быстрой смены штампов;

-возможность комплектации пневмоподушкой.

Single-action open-frame single-crank presses – non inclinable with fixed-position table and normal table dimensions. They are designed for various cold pressing operations: punching, piercing, bending, shallow drawing, perforation and other cold pressing operations.

One-pierce-cast bed or high rigidity. The key advantage of the drive is simplicity: no reduction gear. The simplicity of press design suggests its reliable operation.

Presses are manufactured in 4 modifications: - with an open work area and two-hand controls.

01-with an open work area, two-hand controls and an air cushion

02- with a foot switch and a work area guard

03- with a foot switch, a work area guard, and an air cushion.

Lubrication: -combined, responsible moving elements are lubricated centrally.

Features of design of presses KP2130C and KP2132C:

- automatic adjustment of the beam stroke;
-automatic adjustment of closed height;
- rapid change of dies;
- the possibility of pneumatic pillow.

	КП 2126	КП 2128	КП 2130	КР 2130С	КР2132С
Номинальное усилие, кН (тс) *Rated force, kN*	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1000 (100)	1600 (160)
Ход ползуна регулируемый, мм *Adjustable stroke of ram, mm*					
- наибольший, не менее / -max	90	100	130	140	200
- наименьший, не более / -min	10	10	10	20	20
Частота ходов ползуна, мин-1 *Frequency of ram strokes, min-1, min*					
- непрерывных нерегулируемых, не менее *-continuous nonadjustable*	160	140	100	40...90	30...70
-одиночных, не мтнее *-single*	56	45	45	36	28
Размеры стола, мм/ Table dimensions, mm					
Слева-направо *From left to right*	630	800	950	950	1100
Спереди-назад *From the front end to the rear one*	460	560	630	630	700
Размеры отверстия в столе, мм *Table slot dimensions, mm*					
Слева-направо/ from left to right	300	360	420	440	500
Спереди-назад/ from the front end to the rear one	200	240	280	280	320
Диаметр/ -diameter	250	300	360	360	420
Расстояние от оси ползуна до станины, мм, не менее *Distance from ram axis to frame, mm*	250	300	340	320	360
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм *Max. distance between table and ram at its bottom position with max.stroke, mm*	300	340	400	400	480
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм, не менее *Value adjustment distance between the table and slider, mm*	65	80	100	100	100
Расстояние между стойками станины в свету, мм, не менее *Clear distance between the bed posts, at least, mm*	280	340	400	400	400
Толщина подштамповой плиты, мм *Bolster plate thickness, mm*	80	85	100	100	100
Габаритные размеры. мм (без шкафа управления) *Overall dimensions, mm (without control cabinet)*					
Слева-направо/ -Left-right	1465	1610	1702	1100	1460
Спереди-назад/ -front-back	1415	1740	2120	1900	2050
Высота/-height	2475	2725	3180	2850	3280
Масса, кг/Weight,kg					
-без пневмоподушки/ -without air cushion	3490	5460	9500	8200	13000
- с пневмоподушкой/ - with air cushion	3760	5740	9900	8470	13470

Прессы предназначены для запрессовки различных деталей, а также могут быть использованы для прошивки, штамповки, гибки и правки деталей различного профиля. Привод пресса индивидуальный, гидравлический. Гидроагрегат расположен внутри станины. Станина С-образной формы, сварная из листового проката.

Управление прессами осуществляется от двуручного пульта. По особому заказу пресс может комплектоваться правильным столом и правильным устройством.

The presses are assigned for pressing various details and can be used for stitching, flattening out, punching and other operations and, if proper equipment available for different shape details proof-reading.

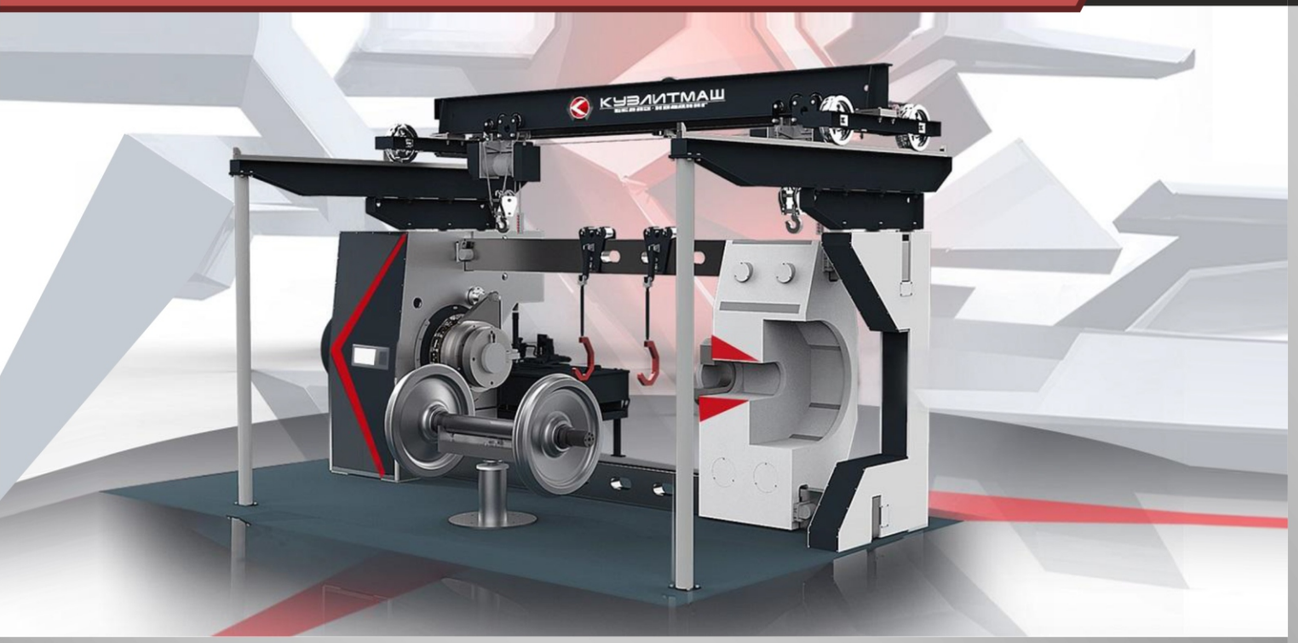
The press has its own hydraulic drive. The hydraulic device is placed inside the framework is of C-shape.

Piston cylinder is fixed in the upper part of the framework. A working instrument is installed in the hole of the plunger piston.

The press is managed by two handle control desk.

A straightening table and a straightener may be delivered by request.

	П6320Б	П6324Б	П6328А	ПБ6330	П6334С
Номинальное усилие, кН Nominal effort, kN	100	250	630	1000	2500
Наибольший ход ползуна, мм Max.slider drive, mm	400	500	500	500	500
Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм Max. height between the table and slide, mm	600	710	710	750	900
Размеры стола, мм Table dimensions, mm	500x380	630x480	710x590	800x700	1000x1000
Скорость ползуна, мм/с Slide speed, mm/sec					
Холостая вниз Idle down	144	144	144	130	125
Рабочая регулируемая Adjusted	0-18	0-18	0-18	0-18	0-4 (0-12)*
Холостая вверх Idle up	160	160	240	160	110
Расстояние от оси штока до станины (вылет), мм The distance between the framework and plunger piston axle (charge out), mm	200	250	320	400	515
Мощность электродвигателя, кВт Electric motor power, kW	3	5,5	15	18,5	18,5
Габаритные размеры, мм Overall dimensions, mm					
Слева направо From left to right	830	935	930	1250	1400
Спереди назад From the front to the back	1290	1400	1775	2210	2220
Высота Height	2165	2350	2550	2815	3500
Масса, кг Mass, kg	1550	1690	3400	6000	13760



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

Отличительные особенности пресса:

- Применение современных и более надежных комплектующих в гидро- и электрооборудовании.
- Регулируемый насос с ручной регулировкой фирмы «Rexroth» (Германия) с простой и точной настройкой рабочей скорости хода силового цилиндра.
- Оригинальная гидравлическая схема и конструкция гидробака, позволяющие при работе обходиться минимальным количеством рабочей жидкости.
-Сниженное энергопотребление.
-В гидроприводе используются только универсальные гидроаппараты.
- Схема контроля и регистрации параметров технологического процесса построена на применении современного промышленного компьютера, позволяющего значительно упростить обработку параметров процесса.
- Жесткие сварные несущие конструкции, обеспечивающие минимальные значения деформации даже при максимальных нагрузках.

Press hydraulic horizontal mod. ПП6738А is designed for pressing and crimping wheel pairs of railway cars. It can be used for pressing and pressing bushings, bearings, gears and other similar work.

Distinctive features of the press:

- Application of modern and more reliable components in hydro and electrical equipment;
- An adjustable pump with manual adjustment of the company “Rexroth” (Germany) with a simple and precise adjustment of the operating speed of the power cylinder;
- The original hydraulic circuit and the design of the tank, allowing you to manage the minimum amount of working fluid;
- Reduced power consumption;
- Only universal hydraulic devices are used in the hydraulic drive;
- The system for monitoring and recording the parameters of the technological process is based on the application of a modern industrial computer, which makes it much easier to process the parameters of the process;
- Rigid welded supporting structures that ensure minimum deformation values even at maximum loads.

Номинальное усилие, кН Capacity, kN	6300
Наибольший ход плунжера главного цилиндра, мм Max cylinder plunger speed, mm/s	750
Скорость плунжера главного цилиндра, мм/с Main cylinder plunger speed, mm/s	
При холостом ходе During idling	20-30
При рабочем ходе During the working stroke	1,2-2,4
При возвратном ходе During a return stroke	30-45
Наибольшее расстояние между торцом плунжера и упорной травесой, мм Max distance between the end of the plunger and the persistent traverse, mm	2900±10
Величина регулировки расстояния между торцами плунжера и упорной траверсой, мм Adjustment value of the distance between the end of the plunger ant persistent traverse, mm	2500±10
Расстояние от оси пресса до уровня пола, мм Distance from press axis to floor level, mm	1180
Наибольший диаметр запрессовываемого изделия, мм Max diameter of the pressed product, mm	1600
Рабочее давление гидропривода, Мпа Working pressure of the hydraulic drive, MPa	21
Параметры питающей сети переменного 3-х фазного тока: Parameters of the mains AC 3-phase current:	
Напряжение, В Voltage, V	380±15%
Частота, Гц Frequency, Hz	50±1,5
Мощность электродвигателей суммарная, кВт Total electric motor power, kW	17,2
Габаритные размеры без приставного оборудования, мм Overall dimensions without attachments, mm	
Слева-направо From left to right	6780
Спереди - назад Front – back	3910
Высота Height	3860
Масса Weight, kg	27500

Предназначены для вырубки в заготовках уголков с углом при вершина 90^0 и более.
Система управления релейная. Режим работы «Наладка», «Одиночный ход». Управление кнопочное в режиме «Наладка», педальное - в режиме «Одиночный ход». Смазка ручная.

Intended for cutting the angle pieces in blanks along the contour having the angle at the top of 90^0 and more. The control system is the relayed one. The operation modes “Adjustment”, “Single travel”. Control is carried out by means of push buttons in the “Adjustment” mode, by means of pedal in the mode: “Single travel”. The lubrication is manual.

Модели	НП 4116	НИП 4216 комбинированный
Наибольшая толщина обрабатываемого листа металла с временным сопротивлением меньше или равно 450 Н/мм2 Biggest thickness of the processed metal sheet having temporary resistance less than or equal 450 N/mm2	3	3
Наибольшие размеры обрубаемого угла в плане (длины сторон угла), мм Biggest sizes of the cut angle in plan (lengths of angle sides), mm	200x200	200x200
Ёмкость масляного бака, л Oil tank capacity, l.	80	80
Рабочее давление, мПа Working pressure, MPa	12	12
Мощность электродвигателя, кВт Power of the motor, kWt	3	3
Габаритные размеры, мм Overall dimensions of the press without the control pedal, mm, not exceeding	710x640x1110	710x725x1305
Масса, кг, не более Mass, kg, not exceeding	560	570

МАШИНА ДЛЯ ГИБКИ ТРУБ И ПРУТКОВ И АРМАТУРЫ С УЦИ МОДЕЛЬ ИП1722
PIPE AND REINFORCEMENT BAR BENDING MACHINE AND DIGITAL DISPLAY UNIT ИП1722

Применяется для гибки труб, арматуры в заготовительных цехах машиностроительных и ремонтных предприятий, а также на предприятиях строительной индустрии.
Машина состоит из сварной станины коробчатой формы, внутри которой к столу крепится двухступенчатый червячный редуктор, приводимый в движение электродвигателем через клиноременную передачу. На выходном валу редуктора установлен гибочный рычаг со сменными роликами для гибки различных диаметров труб и втулками для гибки прутков арматуры в холодном состоянии.
С целью предотвращения протягивания заготовки вдоль своей оси предусмотрен зажим заготовки.
Отсчет координат угла гиба выполняется по устройству цифровой индикации. Система смазки- ручная.
Управление машиной – педальное.
Комплект сменных роликов для гибки труб с условным проходом 15, 20, 25, 32, 40, 50 входит в комплект поставки.
Комплект втулок для гибки арматуры поставляется за отдельную плату и по спецзаказу.

Used for bending pipes and fittings in blank production shops of machine-building and repair enterprises as well as enterprises of construction industry.
The machine consists of a box-type welded frame with a two-step worm reducer secured therein to table propelled by an electric motor though V-belt transmission. A bending bar with replaceable rollers is mounted on the output shaft of reducer for bending pipes of different diameter and bushings for bending reinforcement bars in cold condition.
To prevent a work from drawing along its axis, there is a work clamp.
Coordinates of a bending angle are read on digital display unit.
Manual lubrication system foot-operated.
The set of replacement rollers for bending pipes with a nominal passage way 15, 20, 25, 32, 40 and 50.
The set of bushings for bending fittings is supplied on request for a fee.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
BASIC SPECIFICATIONS

Условный проход изгибаемых труб, d мм Nominal inside diameter of bent pipes, nominal d mm 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/мм2 Steel grades St3, St5, GOST 380-2005 and steel grades 10,15,20,35,40 GOST 1050-88 At μ<=60 kgf/mm2	15;20;25;32
Ст3, Ст5 по ГОСТ 380-2005 и стали 10,15, 20 по ГОСТ 1050 – 88 при временном сопротивлении меньше или равно 42 кгс/мм2 Steel grades St3, St5, GOST 380-2005 and steel grades 10, 15, 20, GOST 1050-88 At μ<=42 kgf/mm2	40;50
Допускаемый наименьший радиус гиба трубы, мм (соответственно диаметрам изгибаемых труб) Min. permissible bending radius for pipes, mm (in accordance with diameter of bent pipes)	50;65;90;115;150;200
Диаметр изгибаемой арматуры по ГОСТ 5781-82, кл. А-I, при временном сопротивлении меньше или равно 38 кгс/мм2, мм Diameter of bent rods in accordance with GOST 5781-82, cl.A-I, At μ<=42 kgf/mm2, mm	12;14;16;18;20;22;25;28; 32;36;40
Допускаемый наименьший радиус гиба прутков арматуры, мм: Min.permissible bending radius of rod fittings, mm:	
Для диаметра 12,16,18 For diameter 12, 16, 18	30
Для диаметра 20,22,25,28 For diameter 20,22,25,28	50
Для диаметра 32, 36, 40 For diameter 12, 16, 18	60
Частота вращения гибочного вала 1/мин Bending shaft rotary speed 1/min	3,0
Наибольший угол гибки, град. Maximum bending angle, degree	
Для труб с условным проходом 15,20,25 For pipes with nominal bore 15,20,25	180
Для труб с условным проходом 32,40,50 For pipes with nominal bore 32,40,50	90
Установленная мощность, кВт Installed power, kWt	5,5
Габаритные размеры, мм Overall dimensions, mm	
Слева направо From left to right	920
Спереди назад Rearward	1045
Высота над уровнем пола Height above the floor level	1220
Масса, кг Mass, kg	800

НОЖНИЦЫ (ГИЛЬОТИННЫЕ) КРИВОШИПНЫЕ ЛИСТОВЫЕ С НАКЛОННЫМ НОЖОМ
CRANK SHEET SHEARS WITH SLOPED CUTTER

Ножницы (гильотинные) листовые кривошипные с наклонным ножом предназначены для резки листового материала.
Применяются в заготовительных и ремонтных цехах машиностроительных предприятий. Могут использоваться в составе автоматизированных комплексов и автоматичексих линий.
Электросхема обеспечивает работу ножниц в режимах наладки и одиночных ходов. 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 механизмом 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 (мод. НП3118А - по счетчику оборотов).На ножницах кривошипных листовых с наклонным ножом с устройством цифровой индикации (УЦИ) мод. НР3118А и НР3118 упор задний имеет электрический привод. Отсчет координаты положения заднего упора выполняется по устройству цифровой индикации.

Crank sheet shears with the sloped cutter are intended for cutting the sheet material. Used in preparation and repair shops of machine engineering enterprises. May be used as a component of the automated complexes and transfer lines. The electric circuit provides operation of the shears in the mode of adjustment and single travels. The shears are controlled by means of push buttons and a pedal.
Sheet metal crank shears with Mod. НП3118, НП3118А, НП3121, and НП3121А inclined knife are provided with manually-operated back stop. Position of the stop relative to the bending line on indicated on the rule (for НП3118А model, on revolution counter).
Sheet metal crank shears with Mod. НП3118 inclined knife and digital display unit (DDU) the back stop is operated electrically. Position of rear stop is read by the digital display unit.
By special request, an angular bump and other attachments can be supplied.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
BASIC SPECIFICATIONS

Модели	НП 3118	НП 3118А	НП 3121	НП 3121А	НР 3118 (с УЦИ)	НР 3118А (с УЦИ)
Наибольшие размеры разрезаемого листа при временном сопротивлении меньше или равно 500 МПа, мм Biggest sizes of a sheet cut at õв it is less than or equal 500MPa, mm						
Толщина *thickness*	6,3	6,3	12	12	6,3	6,3
Ширина *width*	2000	3150	2000	3150	2000	3150
Наибольшее усилие реза, кН	200	200	650	650	200	200
Прижим листа *Sheet pressing*	пружин.	пружин.	гидравл.	гидравл.	пружин.	пружин.
Частота ходов ножа, мин, не менее Frequency of cutter travels, min., at least						
Холостых *idle*	60	60	40	40	60	60
при резке наибольших размеров разрезаемого листа *at cutting the sheet having the biggest size*	22	22	9	9	22	22
Потребляемая системой управления мощность, кВт *Power the main actuator motor, kW*	8,5	11,8	15	18,5	8,5	11,8
Рабочее давление сжатого воздуха, МПа *Working pressure of compressed air, MPa*	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Расход воздуха, н.м3/ход *Air consumption, n·м3/travel*	0,0014	0,0014	0,009	0,009	0,0014	0,0014
Габаритные размеры в плане, мм Overall dimensions in plan, mm						
слева направо *from left to right*	2750	3900	2975	4490	2750	3900
спереди назад *from the front end to the rear one*	1710	1770	1875	2180	1710	1770
Высота над уровнем пола, мм, не более *Height above the floor level, mm, not exceeding*	2160	2160	2360	2400	2160	2160
Масса, кг, не более *Mass, kg, not exceeding*	4380	6730	7000	11370	4380	6730

НОЖНИЦЫ (ГИЛЬОТИННЫЕ) ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОВЫЕ С НАКЛОННЫМ НОЖОМ
HYDRAULIC SHEET SHEARS WITH SLOPED CUTTER

Ножницы (гильотинные) листовые гидравлические с наклонным ножом предназначены для резки листового металла.
При резке балка ножевая совершает качательное движение, поворачиваясь вокруг оси, имеющей эксцентриситет, что обеспечивает простоту и удобство регулировки зазора между ножами.
Гидросхема ножниц проста: 2 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 за счет клапанов, расположеных в гидроцилиндрах. Усилие, развиваемое гидроприжимами, пропорционально усилию резки, развиваемому рабочими гидроцилиндрами.
Упор задний на ножницах имеет электрический привод. Отсчет координаты положения заднего упора - по устройству цифровой индикации.

Scissors (guillotine) sheet hydraulic with an inclined knife are designed for cutting sheet metal.
When cutting the beam, the knife performs a rocking motion, turning around an axis having an eccentricity, which makes it easy and convenient to adjust the clearance between the blades.
Scissors hydraulic circuit is simple: 2 hydraulic cylinders are connected in series. Oil from the rod cavity of the leading hydraulic cylinder is forced into the piston cavity of the driven hydraulic cylinder, which ensures synchronization of the operation of the hydraulic cylinders. Oil leakage from the closed rod cavity of the driving cylinder and the piston cavity of the slave is automatically replenished at the end of each working stroke due to the valves located in the hydraulic cylinders.
The force developed by the hydraulic thrust is proportional to the cutting force developed by the hydraulic cylinders.
The back rest on the scissors has an electric drive. The counting of the position of the back stop - on the device of digital indication.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
BASIC SPECIFICATIONS

Модели	НП3716	НП3718А	НП 3722
Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением меньше или равно 500 МПа (50 кг/мм), мм The biggest sizes of the metal cut having the temporary resistance of it is less than or equal 500MPa (50 kg/mm), mm			
Толщина *Thickness, mm*	4	6,3	16
Ширина *Width, mm*	2500	3150	3100
длина при работе с задним упором *length at operation with the rear rest*	630	630	1000
Частота холостых ходов подвижного ножа при наибольшем ходе и интервалами между циклами 2сек., не менее, мин-1 *Frequency of idle travels of the movable cutter at the biggest travel and intervals between cycles, 2 sec., at least, min-1*	14	11	6
Габаритные размеры, мм, не более Overall dimensions, mm, not more			
слева направо *from left to right*	3090	3760	3990
спереди назад *from the front end to the rear one*	1670	1500	2280
Высота *height*	1700	1800	2715
Масса, кг, не более *Weight, kg, not exceeding*	3300	6000	16180
Режим работы *Operating mode*	*наладка, одиночный ход, непрерывный ход* *single travel, automatic mode*		
Мощность электродвигателя основного привода, кВт *Power of the electric motor of the main drive, kW*	5,5	11	30
Мощность электродвигателя заднего упора, кВт *Power of the electric motor of the back gauge, kW*	0,55	0,75	1.1

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 технологического 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 разработка 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.