

Машиностроительное Предприятие

ПромСтройМаш

СОВРЕМЕННЫЙ МНОГОПРОФИЛЬНЫЙ ЗАВОД
ОРЕНБУРГСКОЙ ОБЛАСТИ

КАТАЛОГ

Кузнечно-прессовое,
Металлоорежущее
оборудование

Профлист, металлочерепица

г. Оренбург - 2017 г.



Машиностроительное Предприятие **ПромСтройМаш**

Машиностроительное Предприятие «ПромСтройМаш» предлагает новое, современное металлорежущее и кузнечно-прессовое оборудование.

Предприятием освоено производство более 50 различных моделей оборудования, ведётся постоянная работа по улучшению качества выпускаемого оборудования, его надёжности, при этом решаются вопросы внедрения в продукцию частотных преобразователей, контроллеров, УЦИ и систем ЧПУ. Продукция завода пользуется спросом как в России, так и за рубежом.

Содержание каталога

Кузнечно-прессовое оборудование

Машины трубогибочные.....	4
Прессы кривошипные.....	6
Прессы гидравлические.....	8
Машины листогибочные.....	9
Молоты ковочные.....	10
Горн кузнечный.....	11
Ножницы гильотинные.....	12

Металлорежущее оборудование

Станки поперечно-строгальные.....	15
Установка для резки арматурной стали.....	16
Установка для гибки арматурной стали.....	17
Станок для резки арматурной стали.....	18
Пресс-ножницы комбинированные.....	19
Автомат правильно-отрезной.....	20
Станок абразивно-отрезной.....	21
Станки ножовочные.....	22
Настольно-сверлильный станок.....	23

Профлист и металлочерепица

Профлист.....	24
Металлочерепица.....	25

Услуги

Лазерная гравировка.....	26
--------------------------	----

Машина трубогибочная дорновая механическая



Описание

Станина трубогибочной машины отлита из высококачественного чугуна марки СЧ-20 с толстыми стенками и усиленными ребрами жесткости, обеспечивающими высокую жесткость конструкции станка и эффективность применения машины гибочной при гибке труб как крупными, так и мелкими партиями. Стандартный инструмент состоит из гибочного ролика 3/4, 2-х прижимных губок, дорна. Конфигурация дополнительного инструмента

Технические характеристики

Механический гибочный станок серии ИВ предназначен для гибки труб в холодном состоянии с оправкой (дорном) и без нее методом наматывания трубы на гибочный ролик минимальным радиусом 1,5 диаметра трубы, максимальный радиусгиба 320 мм и возможностью увеличения радиусагиба до 500 мм при использовании спец. оснастки.

Комплекция

- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Штанга разметочная
- Инструмент 3/4
- Шкаф управления
- Электронный прибор управления
- Пульт управления

рассчитывается для каждого клиента индивидуально. Дорн применяется для предотвращения образования овальностей и гофров. Небольшая стоимость, простая и надежная схема управления электронным блоком. Наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибки без предварительной разметки труб подлине.

Модель	ИВ3428М	ИВ3429М
Наибольший Ø изгибаемой трубы, мм	63	76
Наименьший Ø изгибаемой трубы, мм	25	25
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4	4
Наибольший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	320 (500)*	320 (500)*
Наименьший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	1,5 диаметра изгиба трубы	1,5 диаметра изгиба трубы
Высота осигиба над уровнем пола, мм	970	970
Частота вращения гибочного инструмента, град.	2,5	2,5-5,8
Угол поворота гибочного инструмента, мм	210	210
Электродвигатель главного привода тип	АИР132S6	АИР132М6
Мощность электродвигателя, кВт	5,5	7,5
Частота вращения, об/мин	1000	1000
Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм	3000 (6000)*	3000 (6000)*
Габариты слева-направо (мм)	3800	3800
Габариты слева-назад мм (мм)	1250	1250
Габариты высоты (мм)	1250	1250
Масса, кг	1100	1250

*Дополнительная опция

Машина трубогибочная дорновая полуавтоматическая



Описание

Станина трубогибочной машины отлита из высококачественного чугуна марки СЧ-20 с толстыми стенками и усиленными ребрами жесткости, обеспечивающими высокую жесткость конструкции станка и эффективность применения машины гибочной при гибке труб как крупными, так и мелкими партиями. Стандартный инструмент состоит из гибочного ролика 3/4, 2-х прижимных губок, дорна. Конфигурация дополнительного инструмента.

Технические характеристики

Полуавтоматический гибочный станок серии ИВ предназначен для гибки труб в холодном состоянии с оправкой (дорном) через частотный привод, который позволяет плавно управлять гибкой на разных скоростях с более точным углом 0,3-0,5 градуса.

Комплекция

- Механизм поджима
- Механизм выдергивания дорна
- Частотный привод
- Инструмент 3/4
- Шкаф управления
- Сенсорная панель оператора

рассчитывается для каждого клиента индивидуально. Дорн применяется для предотвращения образования овальностей и гофров. Электронный блок управления увеличивает количество программ (100 программ по 16 гибов) с привязкой к номеру чертежа изделия. Наличие в машине гибочной штанги с переставными упорами позволяет производить последовательные гибки без предварительной разметки труб подлине.

Модель	ИВ3428П	ИВ3429П	ИВ3430П	ИВ3432П
Наибольший Ø изгибаемой трубы, мм	63	76	102	160
Наименьший Ø изгибаемой трубы, мм	25	25	40	60
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	4	4	5	6
Наибольший внутренний радиус инструмента, мм	320	320	500	800
Наименьший внутренний радиус гибочного инструмента, мм	1,5 диаметра изгиба трубы	2 диаметра изгиба трубы	1,5 диаметра изгиба трубы	1,5 диаметра изгиба трубы
Высота оси гибок над уровнем пола, мм	970	970	1150	1150
Частота вращения гибочного инструмента, об/мин	2,5-5,8	2,5-5,8	2,4-5	1
Угол поворота гибочного инструмента, град.	210	210	210	210
Электродвигатель главного привода тип	АИР132М6	АИР132М6	АИР180М8	АИР200Л8
Мощность электродвигателя, кВт	5,5	7,5	15	22
Частота вращения, об/мин	1000	1000	730	730
Расстояние от оси центра гибочного ролика до места превышения конца оправки, мм	3000	3000	3000	4000
Габариты слева-направо (мм)	3700	3700	3900	5500
Габариты спереди-назад мм (мм)	1140	1140	1600	2800
Габариты высота (мм)	1160	1160	1270	1450
Масса, кг	1450	1550	3400	5800

Прессы кривошипные открытые простого действия



Комплекция

- Регулирование частоты вращения электродвигателя осуществляется с помощью частотного преобразователя (опция)
- Муфта-тормоз с пневматическим включением с управлением от двойного электромагнитного клапана (пневмораспределителя)
- Чугунный маховик, обеспечивающий необходимую энергию для выполнения различных холодно-прессовых операций.
- Электрический шкаф управления "Соло"
- Шести или восьмигранный ползун, обеспечивающий высокую точность
- Механическое ограждение рабочей зоны
- Пневматическая подушка для вытяжных операций (опция)
- Педаль для работы прессы в режиме одиночного и автоматического хода
- Защитное ограждение



Описание

Два типа станины прессов: сварная стальная и чугунная. Станины проходят термическую, пескоструйную обработку, последующую грунтовку и покраску. Термообработка снимает напряжение в станине, обеспечивая максимальную жесткость и прочность. Эксцентриковый вал и эксцентриковая втулка позволяет регулировать величину хода ползуна в больших параметрах. Полуавтоматическая и ручная регулировка обеспечивают удобную и быструю настройку величины хода. Шатун с шарнирным болтом, обеспечивающим регулировку положения ползуна. Возможность применить реверс основного электродвигателя при заклинивании штамповой оснастки. Централизованная автоматическая система

смазки позволяет подавать смазку ко всем необходимым узлам трения в том числе и шарнирному болту. Цилиндры уравнивателей ползуна обеспечивают мягкую работу прессы. Электронная панель управления "Соло" произведена в России. Возможность комплектации прессов вспомогательными устройствами разработанными в соответствии с конкретными потребностями прессовой линии. Размоточные устройства, выпрямляющие устройства, штампы и прессформы. Системы уборки металлолома, система сдува деталей, разгрузочные устройства и т.д. Удобный пульт управления с размещенными на нем кнопками и переключателями.

Прессы кривошипные открытые простого действия

Технические характеристики

Прессы механические серии КД применяются для резки,ковки,штамповки, формовки. Имеют два режима работы: одиночный и непрерывный. Могут применяться как на производствах с использованием автоматических линий, так и для одиночных операций. Отличаются долгим сроком эксплуатации, просты в управлении.



Модель	КД2114Г	КД2118Г	КД2019Г	КД2122Г	КД2124Г	КД2126Г	КД2128Г	КД2130Г	КЕ2130	КВ2132Г
Номинальное усиление прессы, кН	25	63	80	160	250	400	630	1000	1000	1600
Ход ползуна регулируемый, мм	4-36	5-50	5-50	5-55	5-55	10-70	10-70	10-130	10-130	25-160
Число ходов ползуна в мин	200	200	200	140	140	140	140	63	63	35
Число ходов ползуна одиночных в мин-1	63	63	63	56	56	56	56	48	48	28
Максимальное расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	180	180	160	220	250	280	400	400	400	480
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет, мм)	90	150	150	210	190	220	260	340	340	360
Расстояние между стойками станины в (вылет, мм)	120	160	140	200	235	280	340	400	400	700
Размеры подштамповой плиты, мм	280x180	360x280	360x280	500x380	500x380	600x400	710x480	950x630	950x630	1000x670
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	40	40	40	65	65	70	70	100	100	120
Мощность электродвигателя привода, кВт	0,37	0,75	1,1	2,2	3	5,5	7,5	11	11	18,5
Толщина подштамповой плиты, мм	35	45	45	40	50	80	85	100	100	120
Размеры отверстия в столе, мм	90	120	120	180	210	250	300	360	360	420
Размеры стола, мм	280x180	360x280	360x280	500x380	500x380	600x400	710x480	950x630	950x630	1000x670
Длина	850	990	970	1000	1170	1350	1600	1020	1020	1900
Ширина	850	1000	1000	1100	1190	1450	1730	2380	2380	2100
Высота	1650	1850	1750	1950	1950	2600	2880	2750	2750	3600
Масса, кг	405	650	670	1325	1325	3120	5890	8900	8900	14500

Прессы гидравлические одностоечные для правильно запрессовочных работ



Прессы гидравлические одностоечные относятся к универсальному виду оборудования для выполнения различных операций обработки давлением. Основными операциями, выполняемыми на прессе, являются монтажно-запрессовочные, штамповочные, прошивочно-калибровочные, рихтовочные.



Модель	П6320	П6324	П6326	П6328	П6330	П6332	П6334
Номинальное усилие прессы, кН	100	250	400	630	1000	1600	2500
Наибольший ход ползуна, мм:	400	500	500	500	500	500	500
Максимальное расстояние между столом и ползуном, мм	600	710	710	710	800	750	800
Расстояние от оси штока до станины, мм	200	250	320	320	400	400	400
Размеры стола, мм	500x380	630x480	710x560	710x560	800x630	800x630	1000x630
Скорость ползуна, мм/с: при холостом ходе	240	250	80	220	35	180	35
Скорость ползуна, мм/с: при рабочем ходе	25	20	10	10	5	6	5
Скорость ползуна, мм/с: при возвратном ходе	350	350	120	310	60	180	60
Мощность привода, кВт	4	7,5	11		18,5	18,5	18,5
Длина, мм	910	935	1060	1060	1250	1250	1250
Ширина, мм	1450	1670	1800	1800	2170	2900	2170
Высота, мм	2350	2730	2650	3000	2850	3500	3150
Масса, кг	1110	1980	3150	3200	5600	7400	9460

Машина листогибочная трёхвалковая

Технические характеристики

Трёхвалковые листогибочные машины серии ИБ предназначены для холодной гибки листового металла, для получения изделий цилиндрической формы. При использовании специального инструмента получать изделия конической формы. При использовании специальных приспособлений можно увеличить возможности листогибочных машин для гибки уголка, полос, труб, квадратов, швеллеров.



Модель	ИБ2213	ИБ2216	ИБ2220	ИБ2222	ИБ2223
Наибольшая толщина изгибаемого листа при гибке из материала с пределом текучести QT=250 МПа (25кгс/мм ²), мм при гибке при подгибке	3	4	10	16	20
Наибольшие размеры сечения листа при подгибке, мм	1,3	2,5	8	12	16
Минимальный радиус гибки, мм	67	125	180	240	240
Скорость гибки нерегулируемая, м/мин	8,6	8,6	7,46	7,5	7,5
Ø верхнего вала, мм	100±2	180±2	215±2	270±5	290+5
Мощность электродвигателя, кВт	1,5	5,5	7,5	11	18
Длина, мм	2500	3600	3940	4160	4510
Ширина, мм	745	1040	1500	1590	1920
Высота, мм	1310	1450	1600	1720	2100
Масса, кг	850	2550	4800	7200	12500

Комплектация

- Защитные ограждения выполненные из стали повышенной прочности
- Валки прошедшие индукционную закалку
- Все три вала приводятся в движение с помощью механических редукторов от асинхронных двигателей.
- Сварная рама изготовленная из стальных швеллеров.
- Приспособление для гибки конических обечайек (опция)
- Цифровая индикация позиционирования валков (опция)
- Механизм поддержки обечайки большого диаметра (опция)
- Механизм снятия обечайки большого диаметра (опция)
- Механизм для гибки сортового проката и трубы (опция)
- Откидная опора
- Шкаф управления
- Тормозной и реверсивный механизм
- Пульт управления



Описание

Рама листогибочной машины изготовлена и усилена с высокой структурной жесткостью. Редукторы приводные изготовлены в России. Невысокая рама позволяет осуществлять горизонтальный съем готового изделия. Не требует изготовления специальных усиленных фундаментов. Механический контроль параллельности валков является простой и эффективной системой. Сферические самоцентрирующие подшипники смазаны и герметически закрыты во избежание попадания различных частиц. Исключена возможность преждевременного износа при эксплуатации машины. Ручная система смазки в стандартной комплектации. Автоматическая система смазки (опция). Удобный пульт управления с размещенными на нем кнопками и переключателями.

Молота ковочные пневматические модели МА



Молота ковочные пневматические предназначены для горячей объемной штамповки поковок из черных, цветных металлов и сплавов. На молотах можно штамповать детали и заготовки различных конфигураций, применяющиеся в промышленности

Режимы работы молота:

- холостой ход
- держание бабы на весу;
- автоматические удары (единичные удары как частный случай автоматических ударов); прижим

Комплект поставки молота:

- станина
- шабот
- привод
- управление
- педаль с ограждением
- ограждение
- электрооборудование



Модель	МА4127 А	МА4129 А	МА4132 А	МА4134 А	МА4136 А
Номинальный вес падающих частей, кг	50	80	160	250	400
Число ударов бойка в минуту	225	210	190	162	130
Энергия удара, не менее, кгс*м	80	150	315	645	1000
Расстояние от оси бабы до станины (вылет), мм	280	300	340	420	530
Высота рабочей зоны в свету, мм	220	250	330	420	530
Длина зеркала бойков, мм:	100	130	190	220	250
Ширина зеркала бойков, мм:	55	63	85	90	90
Расстояние от зеркала нижнего бойка до уровня пола, мм	800	840	800	750	750
Диаметр цилиндра компрессора, мм	225	260	315	400	480
Ход поршня компрессора	170	210	330	340	390
Ход бабы (наибольший), мм	300	385	390	550	640
Электродвигатель, кВт	4	7,5	15	22	37
Оптимальное проковываемое сечение заготовки квадратной стороны (мм)	50	60	80	90	100
Оптимальное проковываемое сечение заготовки, круглой-диаметром (мм)	60	80	90	105	115
Длина	1450	1650	1900	2710	3020
Ширина	735	850	900	1200	1320
Высота	1715	1950	2250	2600	2800
Масса, кг	2170	3100	5350	8126	13100

Горн кузнечный



Горн кузнечный оборудован дутьевой системой от вентилятора модели VT1-3, подом из огнеупорного кирпича, устройством сбора и удаления золы и естественной вытяжной вентиляцией. Дутьевая система состоит из зольной камеры, заполненной стальной и чугунной стружкой, которая



Технические характеристики:	
Расход угля, кг/час.	8
Мощность электродвигателя вентилятора, кВт	0,37
Отсос воздуха из зоны горения, куб.м/час	500
Диаметр подводящей трубы сжатого воздуха Ду	76
Диаметр вытяжной трубы (естественной вентиляции), мм.	159
Размеры пода в плане, мм.	1500x1300
Длина	1500
Ширина	1500
Высота	2650
Масса, кг	870

Кузнечный Горн выпускаемый Машиностроительным Предприятием „ПромСтройМаш“ предназначен для разогрева в условиях кузнечного цеха заготовок массой до 50 кг. Используется при ручной и механической ковке деталей в кузницах ремонтных мастерских и ремонтно-механических цехов.

служит для гашения скорости поступающего сжатого воздуха и равномерного его распределения по всей площади колосниковой решётки, подводящей трубы, запорного вентиля. Вытяжной зонт посредством переходного патрубка и фланца соединяется с вытяжной трубой диаметром 219 мм. Минимальная высота трубы при естественной вентиляции 5 метров. Топливо – древесный и каменный уголь.



Ножницы гильотинные электромеханические



Гильотинные ножницы применяются в заготовительном производстве для рубки листового металла различной ширины, длины и толщины на заготовки требуемых размеров. Некоторые виды гильотинных ножниц также имеют возможность разрезать фасонный и сортовой

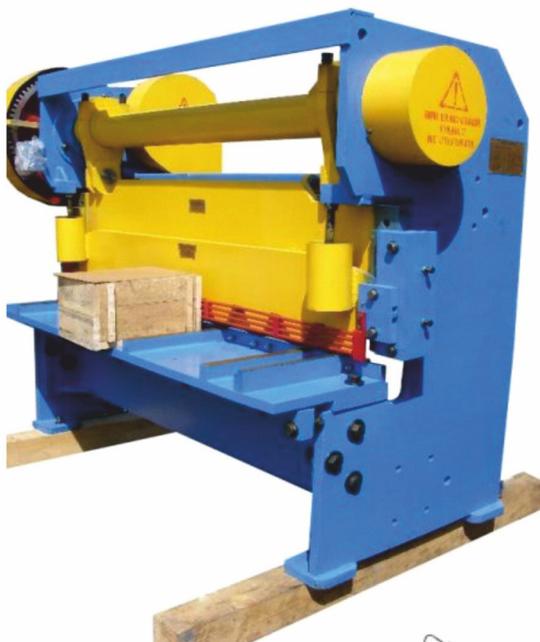


Технические характеристики	НКЧ 6020
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{\text{вр}} = 500 \text{ МПа}$, мм	6,0
Ширина разрезаемых листов, мм	2500
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	50
Ход ножа, мм	70
Угол наклона подвижного ножа, α	$1^{\circ}20'$
Длина листа отрезанного с упором, мм	500
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	800
Расстояние между стойками в свету, мм	2820
Мощность электродвигателя, кВт	7,5
Длина	3400
Ширина	1400
Высота	1390
Масса, кг	3700

Привод электромеханический с жесткой муфтой включения с двумя поворотными шпонками, что исключает потребление сжатого воздуха. Резка осуществляется по упору или разметке. Возможность установки ножей для резки кругового, квадратного и углового металлопроката. Зубчатые передачи и муфта включения работают в масляной ванне.

Модель	НЗ118	СТД9А	СТД9АН	СТД9АМ	НЗ121	МНГ13	МНГ16	НЗ122	Н478	Н478.01
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{\text{вр}} = 500 \text{ МПа}$, мм	6,3	6,3	4,3	6,3	12	13	16	16	18	20
Ширина разрезаемых листов, мм	2000	2000	2500	2500	2000	2000	2000	2000	2200	2200
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	45	50	60	60	40	40	40	40	20	20
Угол наклона подвижного ножа, α	$1^{\circ}30'$	$1^{\circ}20'$	$1^{\circ}30'$	$1^{\circ}30'$	$2^{\circ}10'$	$2^{\circ}10'$	$2^{\circ}10'$	$2^{\circ}10'$		
Длина листа отрезанного с упором, мм	500	500	630	630	500	500	500	500	650	650
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
Мощность электродвигателя, кВт	7,5	7,5	7,5	11	18,5	18,5	22	22	30	37
Длина	3000	2900	3300	3300	3150	3100	3100	3150	3300	3300
Ширина	2000	1800	1900	1900	1950	2100	2100	2450	2400	2400
Высота	2200	1940	1940	1940	2250	2300	2300	2450	2350	2350
Масса, кг	5100	3350	4200	4600	7000	7000	7500	7500	11000	11000

Ножницы гильотинные пневматические



Гильотинные ножницы применяются в заготовительном производстве для рубки листового металла различной ширины, длины и толщины на заготовки требуемых размеров. Некоторые виды гильотинных ножниц также имеют возможность разрезать фасонный и сортовой прокаты.

Технические характеристики	НД3316
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр} = 500\text{МПа}$, мм	4
Ширина разрезаемых листов, мм	2000
Частота ходов ножа, холостых, мин ⁻¹	65
Ход ножа, мм	65
Угол наклона подвижного ножа, α	1°19'
Длина листа отрезанного с упором, мм	600
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	940
Расстояние между стойками в свету, мм	2270
Мощность электродвигателя, кВт	5,5
Длина	2850
Ширина	1635
Высота	1520
Масса, кг	3450

Модель	НА3214	НД3314	НА3216	НК3416	НД3318	НК3418	НА3121	НА3122
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр} = 500\text{МПа}$, мм	2,5	2,5	4	4	6,3	6,3	12	16
Ширина разрезаемых листов, мм	1600	1600	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Частота ходов ножа, холостых, мин ⁻¹	68	65	68	68	50	60	40	60
Угол наклона подвижного ножа, α	1°30'	1°20'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	2°10'	2°10'
Длина листа отрезанного с упором, мм	700	560	700	700	600	700	500	500
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	860	860	900	900	900	920		
Мощность электродвигателя, кВт	3	3	5,5	5,5	7,5	7,5	18,5	22
Длина	2150	2400	2610	2610	3125	2780	3400	3400
Ширина	1475	1600	1600	1600	1600	1600	2200	2200
Высота	1375	1340	1510	1510	1550	1620	2200	2200
Масса, кг	1800	2080	2870	2870	4520	4250	7000	8300

Ножницы пневматические с гидравлическим прижимом листа



Гильотинные ножницы применяются в заготовительном производстве для рубки листового металла различной ширины, длины и толщины на заготовки требуемых размеров. Некоторые виды гильотинных ножниц также имеют возможность разрезать фасонный и сортовой прокаты.

Технические характеристики	HA3225
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{\text{вр}} = 500 \text{ МПа}$, мм	32
Ширина разрезаемых листов, мм	3150
Ход гидравлических прижимов, мм	52
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	30
Частота ходов ножа, мин-1: при резке наибольших размеров разрезаемого металла	3,5
Ход ножа, мм	210
Угол наклона подвижного ножа, α	2°40'
Усилие прижима, кН	352
Максимальное усилие реза, кН	2195
Длина листа отрезанного с упором, мм	1000
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	900
Расстояние между стойками в свету, мм	3285
Мощность электродвигателя, кВт	46,5
Длина	5220
Ширина	2800
Высота	2950
Масса, кг	33950

Модель	HA3218	HA3221	HA3222	HA3223
Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{\text{вр}} = 500 \text{ МПа}$, мм	6,3	12	16	20
Ширина разрезаемых листов, мм	3150	3150	3150	3150
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	60	30	30	30
Угол наклона подвижного ножа, α	1°30'	2°10'	2°10'	2°10'
Длина листа отрезанного с упором, мм	630	900	1000	1000
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	800	800	800	900
Мощность электродвигателя, кВт	11	19,6	31,1	38,1
Длина, мм	4220	4700	4750	5100
Ширина, мм	1580	2380	2350	2550
Высота, мм	1720	2300	2300	2760
Масса, кг	7200	15800	20380	24500

Станки поперечно-строгальные



Поперечно-строгальные станки могут быть использованы в ремонтных и производственных цехах и мастерских для выполнения строгальных работ на горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностях (как плоских так и фасонных), на станке могут выполняться прорезания пазов, канавок.



Модель	7305Т	7307ГТ	7305ТД	7307ТД
Ход ползуна, мм	500+10	710	500+10	710
Расстояние от опорной поверхности реза до станины (вылет), мм	590	800	590	800
Перестановка ползуна, мм	310	310	310	310
Расстояние между рабочей поверхностью стола и направляющим ползуна, мм	480	480	480	480
Размеры верхней рабочей поверхности стола, мм	500x400	710x450	500x400	710x450
Количество Т-образных пазов на рабочей поверхности стола	3	3	3	3
Ширина Т-образных пазов, мм	18	18	18	18
Расстояние между осями Т-образных пазов, мм	100	100	100	100
Ход стола в горизонтальном направлении, мм	530	650	530	650
Ход стола в вертикальном направлении, мм	310	390	310	390
Угол поворота стола	90...0...90	90...0...90	90...0...90	90...0...90
Ход салазок суппорта до входа в станину, мм	170	170	170	170
Угол поворота суппорта до входа в станину	60...0...60	60...0...60	60...0...60	60...0...60
Угол поворота основной доски резцедержателя	15	15	15	15
Сечение реза, мм	32x20	40x25	32x20	40x25
Количество скоростей ползуна	8	8	8	8
Диапазон чисел двойных ходов ползуна, мин-1	13.2...150	10.6...118	13.2...150	10.6...118
Количество горизонтальных подач стола	25	25	25	25
Диапазон горизонтальных подач стола на один двойной ход ползуна	0.2...5	0.2...5	0.2...5	0.2...5
Количество подач суппорта	6	6	6	6
Диапазон подач суппорта на один двойной ход ползуна	0.16...1	0.16...1	0.16...1	0.16...1
Скорость быстрого перемещения стола в горизонтальном направлении, м/мин	4	4	4	4
Скорость быстрого перемещения стола в вертикальном направлении, м/мин	0.8	0.8	0.8	0.8
Допускаемое усилие резания на ползуне, кН	17.6	19.6	17.6	19.6
Мощность главного привода, кВт	5.5	5.5	5.5	5.5
Габаритные размеры, мм	2310x1055x1550	2500x1250x1600	2310x1055x1550	2500x1250x1600
Масса, кг	1980	2770	1980	2770

Установка для резки арматуры УРА 40 (СМЖ 172)

Технические характеристики

Ножницы арматурные, сортовые модели УРА 40 (СМЖ 172) предназначены для резки круглого проката, квадратной и полосовой стали, арматуры. Применяется во время строительных работах, при возведении зданий и различных строительных сооружений, а так же в ремонтных цехах в качестве заготовительного оборудования.

Комплекция

- Механизм кулисы в сборе
- Чугунный маховик, обеспечивающий
- необходимую энергию для выполнения
- резки различных материалов
- Станина станка в сборе
- Шестерни и валы привода
- Защитные ограждения
- Электродвигатель и пускатель



Рабочее усиление на ножах, кН (кг с)	350 (35000)
Кл. А-I	42
Кл. А-II	38
Кл. А-III	34
Частота ходов кулисы в минуту	34
Установленная мощность, кВт	3
Габаритные размеры, мм	1020x470x780
Масса, кг	570

Описание

Станина станка изготовлена из стальных плит предварительно сваренных, расточенных и обеспечивающих высокую жесткость и стабильность конструкции станка во время всего срока эксплуатации. Кулисный механизм приводится в движение через эксцентриковый вал, осуществляется рез заготовки через нож, закрепленный в верхней части кулисы, посредством двух болтов, имеющий четыре режущие кромки. Заготовка подается в рабочий зев, который находится в верхней части станины, через роликовую подачу и момент реза фиксируется упором. Кулисный механизм защищен.

Установка для гибки арматурной стали УГА 40 (СГА 1)

Технические характеристики

Станок для гибки арматуры УГА-40 (СГА 1) предназначен для холодной гибки прутков арматуры диаметром до 40 мм и радиусом гибки до 55 мм.

Комплекция

- Редуктор станка
- Гибочный диск с квадратным отверстием
- Механизм привода редуктора
- Механизм реверса
- Электронная панель управления (опция)
- Защитные ограждения
- Электродвигатель

Описание

Корпус редуктора станка выполнен из чугуна СЧ-20, червяк редуктора и шестерни привода подвергаются цементации и термообработке. Гибочный диск имеет квадратное отверстие, установлен на центальном валу, данная конструкция имеет большой ресурс работы и позволяет гнуть арматуру большого диаметра. Станок имеет компактный размер и позволяет использовать дополнительную оснастку для изгиба арматуры различных диаметров. Для транспортировки станок установлен на деревянных брусках и упакован в термоусадочную пленку.



Наибольший \varnothing изгибаемой арматурой стали по ГОСТ 573-82 класс А-1, мм	40
Допускаемый наибольший радиус изгиба прутка по внутреннему контуру, мм	55
Допускаемый наименьший радиус изгиба прутка по внутреннему контуру, мм	12/20
Скорость вращения гибочного диска, об/мин	3,4; 14
Установленная мощность, кВт	3
Габаритные размеры, мм	760x790x680
Масса, кг	380



Станок для резки арматурной стали СМЖ 322МП

Технические характеристики

Ножницы арматурные СМЖ 322МП самые мощные в своем классе. Данная модель незаменима при больших темпах строительства с применением крупной арматуры используемой для возведения высотных зданий, мостов, тоннелей и т.д., при большом ресурсе станка.

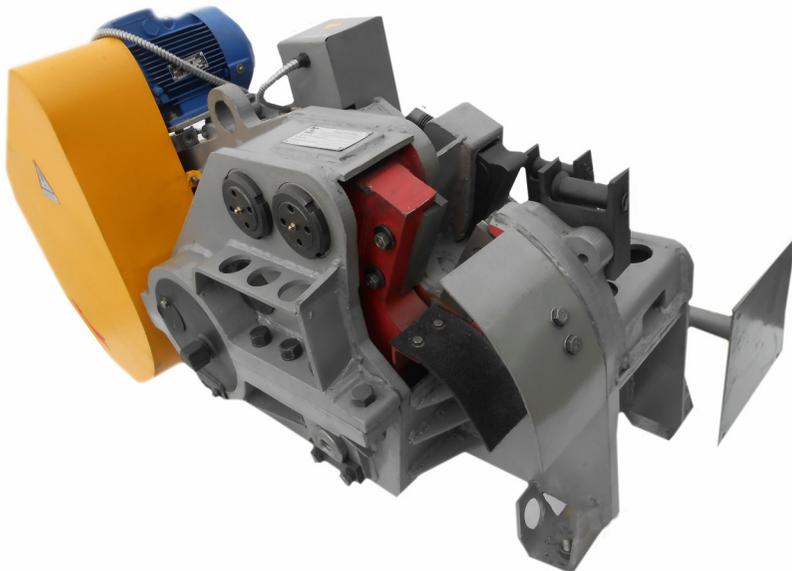
Кл. А-I	55
Максимальное усиление на ножах, кН	540
Частота ходов кулисы в минуту	32
Установленная мощность, кВт	5,5
Габаритные размеры, мм	1550x700x900
Масса, кг	1160

Станок изготовлен и сварен из стальных плит. Все ответственные механизмы и шестерни проходят термообработку, цементацию и помещаются в масляную ванну. Станок предназначен для резки арматуры А-III до 50 мм, при работе в 3 смены по 24 часа в сутки. Станок СМЖ 322МП - это отличная инвестиция Ваших средств в надежность и долговечность станка произведенного в РФ.



Комплексия

- Ножи с четырьмя режущими гранями
- Централизованная система смазки
- Гидравлический упор для прижимания арматуры (опция)
- Ручное и ножное управление
- Система защиты оператора от травм
- Защитные ограждения
- Электродвигатель с термореле



Пресс-ножницы комбинированные



Пресс-ножницы комбинированные HB5221 предназначены для отрезки полосового, сортового и фасонного проката, пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, а также вырубки открытых пазов.

Комплект поставки:

- Пресс-ножницы в сборе
- Маховик
- Ремни клиновые А-2500
- Ограждения
- Руководство по эксплуатации



Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату:

- Подвижные ножи для резки швеллера и двутавра
- Неподвижные ножи для резки швеллера и двутавра
- Инструмент для резки специального уголка
- Упор задний
- Рольганг

Модель	СМЖ652	HB5221	HB5222	HB5223	HB5224
Напряжение цепи силовой, В	380	380	380	380	380
Электродвигатель тип	АИР90L2	АИР100S2	АИР100S2	АИР100S2У3	АИР132S2
Мощность, кВт	3	4	4	4	11
Частота вращения, мин	2850	2880	2880	2880	2850
Длина мм	1500	1885±40	1900±40	1800±40	2735±40
Ширина мм	600	1582±30	1650±30	1700±20	1760±20
Высота над уровнем пола, мм	1250	1780±40	1950±40	1865±40	2445±40
Масса, кг	1130	2050±40	2270±40	2500±100	7050±100
Частота ходов полузна, мин ⁻¹	35	17	17	17	14
Толщина и ширина полоса	20x40	16x140	16x150	18x190	28x200
Ø круга	32	45	45	50	67
Уголок реза под углом 90°	90x90x10	125x125x12	125x125x12	125x125x14	160x160x20
Ø пробивного отверстия при толщине 16 мм, мм	20	30	30	32	40
Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы, мм, толщина/длина/ширина		10/100/65	10/70/65	10/80/65	16/100/85
Наибольший профиль (двутавра и швеллера)	№12	№18	№18	№18a	№30
Номинальное усилие пресса, кН (тс)		400 (40)	400 (40)	630 (63)	1250(125)

Автомат правильно-отрезной СМЖ 357



Комплект поставки правильно-отрезного автомата СМЖ 357:

- СМЖ 357 Автомат в сборе
 - СМЖ 357-53-001 Лоток приемный
 - СМЖ 357-00-001 РЭ - Руководство по эксплуатации
- Входит в комплект поставки за отдельную плату:**
- РУ 31А Устройство размоточное для проволочных бунтов
 - СМЖ 357-21-105 Шкив
 - СМЖ 357-66-001-02 Комплект монтажных частей
 - СМЖ 357-66-001 - 03 Комплект монтажных частей
 - СМЖ 357-62-001 Ножницы ручные



Станок правильно-отрезной модели СМЖ-357. Вид сбоку



Станок правильно-отрезной модели СМЖ-357. Разматывающее устройство

Автомат правильно-отрезной модели СМЖ 357, предназначен для правки и резки арматурной стали гладкого и периодического профилей, проволоки ВР и ОК, поступающих в бунтах. На поверхности прутков допускаются следы от инструмента и вмятины в местах реза. Автомат может быть использован в метизно-калибровочных цехах металлургических заводов, а также на предприятиях строительной индустрии и в заготовительных цехах машиностроительных заводов.

Технические характеристики

Диаметр обрабатываемых стержней, мм	3...10
Скорость правки, м/мин	31,5;45
Длина отрезаемых стержней, м	0,5...6 (12)*
Частота вращения барабана, с-1	40/20
Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	+15...-15
Установленная мощность, кВт	7,5/11
Габаритные размеры, мм	9500x1500x1200
Масса, кг	1200

*Дополнительная опция

Автомат правильно-отрезной СМЖ 357 состоит из следующих узлов и агрегатов:

- станок СМЖ 357
- размоточного устройства
- правильного барабана
- электрооборудования
- линейки (приемная)



Станок абразивно-отрезной модели 8Г240



Абразивно-отрезной станок 8Г240 предназначен для резки отрезными черными металлами различных профилей на мерные длины с помощью абразивных кругов.

Входят в комплект и стоимость станка 8Г240:

- Станок 8Г240 в сборе
- Призма (2 шт) Установлена на станке
- Шкив 1 шт Для круга ф400мм, V=50 м/с, установлен на станке
- Шкив 1 шт Установлен на станке

Инструмент:

- Круг 400x4x32 14А ГОСТ 21963-82
- Ключ к замку электрошкафа
- Ключ ГОСТ 2839-80 7811-0045

Принадлежности:

- Рукоятка
- Подставка
- Съёмник

Документация:

- Руководство по эксплуатации



Технические характеристики:	
Диаметр абразивного круга, мм	300/400
Максимальный диаметр заготовок, мм	60(100)
Максимальная длина заготовки, мм	500
Скорость резания м/с	50;63;80;100
Мощность эл. двигателя, кВт	15
Габариты, мм	1800x1910x1810
Масса, кг	1230

Станки ножовочные



Станок ножовочный 8725. Пред-назначен для отрезки круглого и профильного материала из стали, чугуна и цветных металлов машинным ножовочным полотном для металла.



Модель	8725A	8725AM	8725AM-280
Межцентровое расстояние ножовочного полотна, мм	500/450/400	500/450/400	500/450/400
Наибольший диаметр отрезаемой заготовки круглого сечения (угол реза 90 град.), мм.	250	250	280
Наибольший диаметр отрезаемой заготовки круглого сечения (угол реза 45 град.), мм		140	180
Наибольший размер отрезаемой заготовки квадратного сечения (угол реза 90 град.), мм	250x250	250x250	260x260
Наибольший размер отрезаемой заготовки прямоугольного сечения (угол реза 45 град.), мм		140x250	290x220
Длина заготовки, поступающей на разрезку	350	350	350
Длина хода пильной рамы	180	180	180
Ширина пропила, мм	3,5	3,5	3,5
Установленная мощность, кВт	2,2	2,2	2,2
Габаритные размеры, мм	1690x700x900	1690x700x900	2010x1240x1080
Масса, кг	700	700	1050

Комплект поставки станка:

- Станок ножовочный в сборе
- Полотно ножовочное для металла
- 2800-0053 ГОСТ 6645-86
- Шприц рычажно-плунжерный
- Ремень клиновы А-1400 - 2шт
- Руководство по эксплуатации



Поставляется за отдельную плату:

- Тиски комбинированные для резки материала под углом 45
Приспособление для пакетной резки
Тележка



Настольно-сверлильный станок 2М112

Технические характеристики

Станок настольно сверлильный предназначен для сверления отверстий в деталях из черных и цветных металлов, а так же других материалов диаметром 12 мм. Простота конструкции обеспечивает легкость управления, надежность и долговечность станка.

Комплекция

- Шпиндельный узел
- Колонка
- Бабка шпинделя
- Привод шпинделя
- Стол
- Защитный кожух
- Патрон
- Светильник(опция)
- Тисы (опция)
- Упаковка (деревянный ящик)
- Крестовый стол для фрезерных работ (опция)
- Частотный преобразователь для бесступенчатого регулирования вращеня шпинделя (опция)

Описание

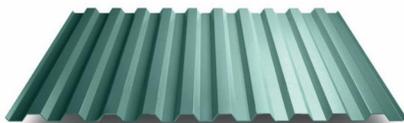
Стол станка с Т-образными пазами отлит из высококачественного чугуна марки СЧ-20, обеспечивает сверлильному станку высокую жесткость и снижает вибрацию. Шпиндель опирается на два однорядных роликовых подшипника, установленных с предварительным натягом и приводится в действие при помощи V-образного ремня через два конических шкива от двигателя 0,55 кВт, что позволяет выполнять точные операции сверления. Увеличенная колонна и станина создают высокую стабильность, жесткость и долговечность станка.



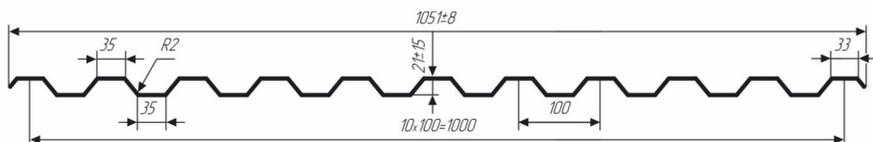
Ø сверления в стали 45 ГОСТ 1050-88, мм	12
Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до центра образующей колонны, мм)	190
Размер конуса шпинделя наружный по ГОСТ 9953-82	B18
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	100
Цена деления лимба, мм	1
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	50-400
Размеры рабочей поверхности стола, мм	250x250
Количество Т-образных пазов	3
Расстояние между пазами, мм	50
Ширина пазов, мм	14
Число скоростей шпинделя	5
Число оборотов, об/мин	450-4500
Подача при сверлении	ручная
Мощность электродвигателя, кВт	0,55
Частота вращения, об/мин	1500
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм	770x370x880
Габаритные размеры (в упаковке), мм	800x500x900
Масса, кг	135

Профнастил С21 — один из наиболее универсальных профилей применяемых в современном строительстве. Высота трапеции в 21 мм обеспечивает достаточно высокую несущую способность, благодаря чему профнастил С21 одинаково успешно применяется как в конструкциях, подверженных значительным ветровым нагрузкам, так и в качестве кровельных покрытий при любых углах наклона кровли.

Характеристики:

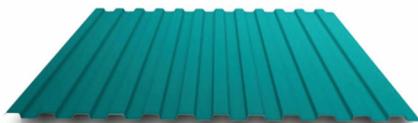


Материал исходной заготовки	Сталь тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918-89, прокат с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием по ГОСТ 30246-94
Высота трапеции профиля, мм	21+/-1,5
Рабочая (полезная) ширина профиля листа, мм	1000
Габаритная ширина листа, мм	1051+/-8
Длина листа max, мм	7500
Ширина заготовки, мм	1250
Толщина, мм	0,35-0,70

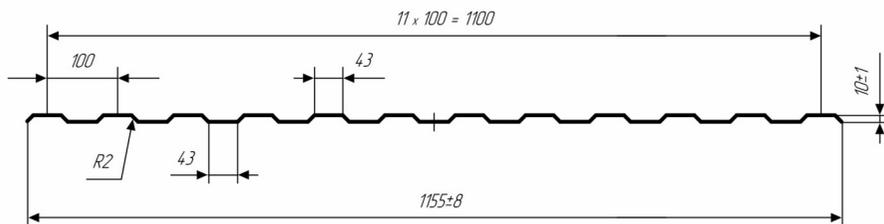


Профнастил СС-10 - применяется как облицовочный материал для наружных стен, ворот, заборов, перегородок, обшивка потолков и т.д., а также как кровельный материал для частных домов, коттеджей при монтаже скатных кровель.

Характеристики:



Материал исходной заготовки	Прокат с защитно-декоративным покрытием
Высота трапеции профиля, мм	10+/-1
Рабочая (полезная) ширина профиля листа, мм	1100
Габаритная ширина листа, мм	1155+/-8
max длина листа/рекомендуемая длина листа, мм	10000/7500
Ширина заготовки, мм	1250
Толщина, мм	0,45-0,60

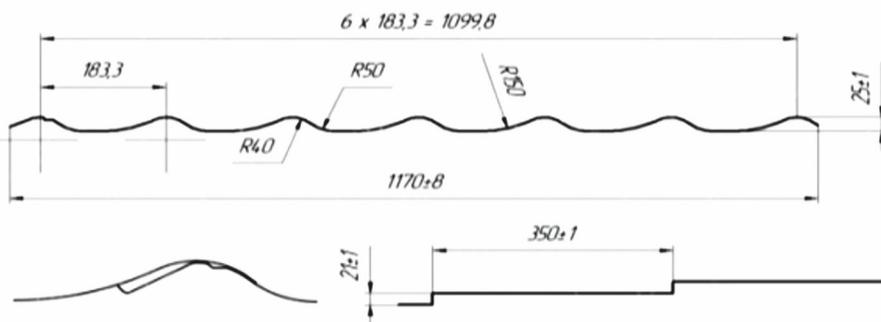


Металлочерепца «Супермонтеррей» - разновидность профилированного листа из тонколистовой оцинкованной стали с характерным внешним видом, имитирующим натуральную черепицу.



Характеристики:

Высота профиля, мм	(25+/-1)+(21+/-1)
Шаг волны, мм	350+/-1
Рабочая (полезная) ширина профилированного листа, мм	1099,8+/-8
Габаритная ширина, мм	1170+/-8
Длина листа тах/рекомендуемая длина листа тах, мм	7500/4500-5500
Материал исходной заготовки	Прокат с защитно-декоративным покрытием
Ширина исходной заготовки, мм	1250
Толщина, мм	0,45-0,50

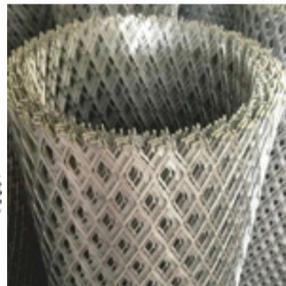
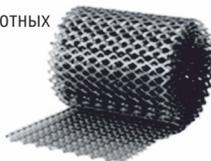


Цельнометаллическая просечно-вытяжная сетка ЦПВС изготавливается из стального листа (в том числе оцинкованного), методом рубки, просечки и вытяжки.

Предлагаем Вам просечно-вытяжную сетку от производителя. Уникальной особенностью данной сетки является ее высокая прочность в сочетании с сохранением заданной формы, а также экономия расхода раствора при штукатурных работах и приемлемая цена.

Область применения сетки ЦПВС:

- в качестве армировочного материала при штукатурных работах
- в качестве настилов для ступенек
- изготовление вентиляционных решеток
- изготовление ограждений
- изготовление фильтров грузовиков
- изготовление клеток для домашних животных
- упаковка грузов и д.р.



Машиностроительное Предприятие "ПромСтройМаш" оказывает услуги по высокоточной лазерной маркировке и гравировке на профессиональном волокном лазерном гравере.



Мы предлагаем:

- Высокоточную маркировку
- Микромаркировку
- Глубокую гравировку
- 3D гравировку

Мы выполняем лазерную маркировку и гравировку на плоских, цилиндрических и конических поверхностях самого широкого спектра материалов:

- | | | |
|--|----------------------------------|------------|
| • Металлы и сплавы | • Пластики (ABS, PC, PVC, PE...) | • Резина |
| • Металлы с покрытием | • Полупроводники | • Керамика |
| • Твердые сплавы | • Окрашенные поверхности | • Стекло |
| • Металлизированная самоклеющаяся пленка | • Дерево | • Камень |

ПРЕИМУЩЕСТВА ЛАЗЕРНОЙ ГРАВИРОВКИ: бесконтактность, высокая скорость, нанесение маркировки на собранное изделие без его разборки, высокая разрешающая способность, высокая повторяемость сложных изделий в любых количествах, изготовление изделий любой сложности в единичных экземплярах, «пожизненная» стойкость изображений, недоступная другим способам печати, отсутствие дополнительной обработки (финишная операция), привлекательный внешний вид.

Лазерная гравировка идеально подходит для изготовления маркировочных табличек, шильдов, пультов управления, лицевых и задних панелей корпусов приборов, панелей индикации, печатей и штампов.

Во многих случаях лазерная маркировка является оптимальной как по соображениям технологичности (бесконтактность и быстрота процесса маркировки, надежность и стойкость изображения), так и ввиду привлекательности ее восприятия.

Мы гарантируем высокое качество выполняемых работ по лазерной маркировке разнообразной продукции в промышленном производстве и рекламно-сувенирной продукции.

Возможно изготовление маркировочных табличек, шильдов, панелей приборов, панелей индикации по чертежам заказчика. Чертежи могут быть представлены в формате Adobe Illustrator или CorelDRAW!

ПРИМЕРЫ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РАБОТ

