

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

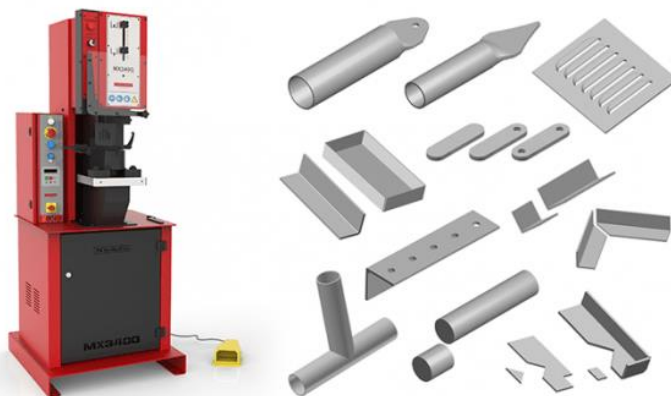
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Россия (495)268-04-70
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://nargesa.nt-rt.ru/> || ngr@nt-rt.ru

Гидравлические пресс-ножницы МХ340G



Многофункциональный гидравлический пробивной пресс **MX340G Nargesa** с максимальным усилием более 40 тонн. Наличие горловины, максимальная длина хода гидроцилиндра и широкая рабочая столешница превращают этот станок в универсальный инструмент: он пробивает отверстия, сгибает, режет, выгибает формы и т.д.

Гидравлические пресс-ножницы **MX340G Nargesa** отличаются многофункциональностью и выполняют множество операций, таких как, перфорирование листового металла, полосового металла, трубы, уголка, швеллера U-образного профиля, (тавра, швеллера UPN, двутавра IPN... Гибка, резка, пробивка...Его можно приспособить к любому виду матрицы, даже самостоятельно изготовленной заказчиком.. Гидравлический пробивной пресс **многофункционален** и прост в использовании, что делает его незаменимым для работы в кузнечных мастерских.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Усилие: 40 Тонн.
- Рабочая скорость: 7,1 мм/сек.
- Скорость возврата: 9,3 мм/сек.
- Максимальная скорость хода гидроцилиндра: 100 мм.
- С-образной рабочей части пресс-формы: 180 мм.
- Размеры рабочей поверхности 245x265 мм.
- Защита передней части от колебаний для обеспечения безопасности.
- Запуск станка педалью безопасности.
- Цифровой дисплей.
- Счетчик частей и ударов.
- Оповещение о диагностике.
- Мощность двигателя: 2,2 Кв/ 3 CV (HP).
- 3х-фазное напряжение: 230/400 Вт.
- Для другого напряжения или однофазного напряжения вы можете связаться с производителем.
- Нижняя подставка на поддоне для легкой транспортировки станка на склад или на место хранения.
- Станок поставляется полностью собранным.
- Поддон сделан из стали, станок упакован в 3х-слойного картон, что удобно при морских перевозках.
- Опция: упаковка из обработанной по стандарту ISPM 15 древесины.

ПРОБИВКА:

Могут быть выполнены все виды пробивки: круглые, квадратные, овальные отверстия, пробивка под замки.... Пробивка также может осуществляться на трубах.

ДРУГОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

Назначение станка намного шире. Более 40 стандартных инструментов для выполнения различных видов работ. (см. раздел "ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ" внизу страницы).

НЕСТАНДАРТНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ:

По требованию заказчика мы можем изготовить инструменты для производства любых деталей.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Одно из основных отличий от других многофункциональных пробивных прессов состоит в наличии S-образной рабочей части пресс-формы длиной 350 мм, максимальной длине хода гидроцилиндра 160мм и широкой рабочей поверхности, что позволяет устанавливать любой набор инструментов, ведь многие наши заказчики изготавливают свои собственные пресс-формы.
- Быстрая смена инструмента, максимально 30 сек.
- Регулировка смещения позволяет увеличить производительность.
- Для пробивки не существует максимального размера.

СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ДЛЯ СТАНКА:

В комплектацию всех гидравлических пробивных станков Nargesa входит пробивной инструмент, который состоит из держателя для пуансона и базы для матрицы. Другие инструменты являются опцией, это значит, что любой станок может быть оснащён по желанию и потребности заказчика.

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Россия (495)268-04-70
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://nargesa.nt-rt.ru/> || ngr@nt-rt.ru