



ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ

## ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С ЧПУ АВАМЕТ

Одной из первых технологических операций в работе с листовым металлом является раскрой стандартного листа на заготовки необходимого размера. Если детали имеют прямые края, то гильотинные ножницы – это одно из лучших технологических решений по соотношению «цена–качество». Современные требования к точности получаемых заготовок простым оборудованием обеспечить крайне сложно, поэтому большое распространение получили **гильотинные ножницы с ЧПУ**.



### Особенности конструкции

- Система ЧПУ Delem DA360
- Модульная гидравлическая система Bosch-Rexroth (Германия)
- Двигатель главного привода ABB (Швеция)
- Система сервоприводов Estun
- ЧПУ управляемый задний упор
- Автоматическая регулировка зазора между ножами с управлением от ЧПУ
- Автоматическая регулировка угла наклона верхнего ножа с управлением от ЧПУ
- Гидравлический прижим листа
- Мобильная педаль управления
- Подсветка линии реза
- Счетчик количества резов
- Пневматическая поддержка тонкого листа в зоне заднего упора (не для всех моделей)

### Опции

- Дополнительный комплект лезвий
- Система полуавтоматической фронтальной подачи листа
- Система автоматической фронтальной подачи листа

Механической резке поддаются очень многие материалы, поэтому гильотинные ножницы применяются в разных сферах. Если рассматривать резку металлического листа, то максимальная толщина может достигать 16 мм и более. Здесь наибольшее распространение получили гильотины с гидравлическим приводом. Гильотинные ножницы с ЧПУ могут быть оснащены автоматическими подающими устройствами, что снижает нагрузку на оператора и почти исключает влияние человеческого фактора на точность резки.



### Особенности работы оборудования

Гильотинные ножницы Abamet – это универсальные станки, в первую очередь благодаря применению полноценного ЧПУ. Работа оператора сводится лишь к внесению параметров отрезаемой заготовки и подаче листа в упоры. По заданным параметрам металла станок автоматически выставляет необходимый зазор между ножами, угол верхнего ножа и выводит задний упор в требуемое положение. Можно последовательно запрограммировать несколько положений заднего упора, чтобы из одного листа нарезать детали разной ширины.

Для повышения качества реза перед началом опускания верхнего ножа лист надежно прижимается к нижнему ножу гидравлическими прижимами с полиуретановыми колпачками. Колпачки можно снять при резке толстых листов.

При отрезке крупногабаритных деталей удобнее лист позиционировать «на себя». Для этого станки оборудованы фронтальными опорами, мерительной линейкой и откидными стопами.

Большинство моделей станков оборудовано пневматическим устройством поддержки и опускания отрезаемой заготовки.

## Технические характеристики

Модель	Единицы	AMG-625	AMG-63	AMG-64	AMG-66	AMG-83	AMG-84	AMG-86
Максимальная длина реза	мм	2500	3070	4070	6140	3070	4070	6140
Максимальная толщина (для $\sigma=450$ Н/мм <sup>2</sup> )	мм	6	6	6	6	8	8	8
Количество резов (настраиваемое)	1/мин	25-36	22-35	16-34	12-20	16-34	14-32	12-20
Максимальный ход задних упоров	мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость перемещения задних упоров	мм/с	300	300	300	200	300	300	200
Длина фронтальной поддержки листа	мм	1500	1500	1500	1000	1500	1500	1000
Количество прижимов листа	шт	12	14	18	29	14	18	29
Минимальный угол наклона верхнего ножа	°	0,5	0,5	1	0,5	1	1	0,5
Максимальный угол наклона верхнего ножа	°	2	2	2,5	2	2,5	2,5	2,5
Мощность главного привода	кВт	11	11	11	11	15	15	15
Пневматическая поддержка листа		+	+	+	-	+	+	-
Ширина	мм	3110	3610	4610	7055	3640	4640	7115
Глубина	мм	3000	3000	3000	2686	3000	3000	2690
Высота	мм	1705	1705	1705	2495	1755	1705	2680
Масса	кг	5540	6150	10000	21103	8250	11000	24580

Модель	Единицы	AMG-103	AMG-104	AMG-1332	AMG-134	AMG-1362	AMG-164	AMG-166
Максимальная длина реза	мм	3070	4070	3200	4000	6200	4000	6000
Максимальная толщина (для $\sigma=450$ Н/мм <sup>2</sup> )	мм	10	10	13	13	13	16	16
Количество резов (настраиваемое)	1/мин	15-32	12-32	10-15	10-15	6-10	8-15	5-9
Максимальный ход задних упоров	мм	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Скорость перемещения задних упоров	мм/с	300	300	200	200	200	200	200
Длина фронтальной поддержки листа	мм	1500	1500	1000	1000	1000	1000	1000
Количество прижимов листа	шт	14	18	15	19	27	19	27
Минимальный угол наклона верхнего ножа	°	1	1	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Максимальный угол наклона верхнего ножа	°	2,5	2,5	2	2,5	2,5	2,5	2,5
Мощность главного привода	кВт	22	22	30	30	30	37	37
Пневматическая поддержка листа		+	+	-	-	-	-	-
Ширина	мм	3720	4720	4075	4970	7220	5300	7300
Глубина	мм	3040	3040	2752	2760	2945	3000	3000
Высота	мм	1880	1880	2432	2562	2850	2850	2850
Масса	кг	10500	12800	11500	15200	25000	28000	33000

**Первый в России интернет-магазин оснастки и расходных материалов.**

Сэкономьте ваше время и деньги на **[abamet-shop.ru](http://abamet-shop.ru)**