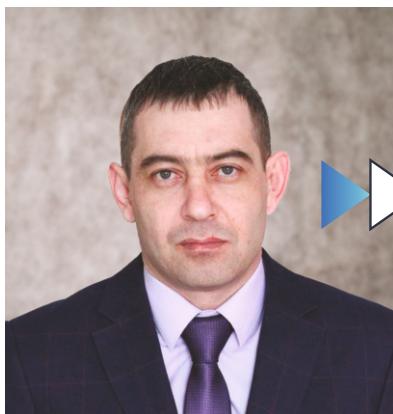




КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

СОВРЕМЕННОЕ
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



«Долина» - завод, который более 60 лет производит и поставляет кузнечно прессовое оборудование широкого модельного ряда. Завод один из немногих сохранил поставки своей продукции за рубеж, причём, не только в страны ближнего зарубежья.

Производимое оборудование вобрало в себя все лучшие технологии, накопленные в отрасли. Современное высокопроизводительное оборудование - вот основная цель и миссия нашего коллектива.

Кратчайшие сроки производства и доставки являются одним из главных приоритетов нашего завода наряду с качеством продукции и индивидуальным подходом к каждому клиенту.

Современные разработки, среди которых особое место занимают ленточно пильные станки по металлу, позволяют оставаться на ведущих позициях по НИОКР. Имеющиеся мощности позволяют производить глубокую модернизацию и ремонт, ранее выпущенного кузнечно-прессового оборудования.

Каждую минуту по всей России тысячи предприятий и организаций сейчас используют наше оборудование.

Бодрин Ринат Рашидович

Генеральный директор ПАО «Куландыкский завод КПО «Долина»



8 800 333 81 63



WWW.AO-DOLINA.COM



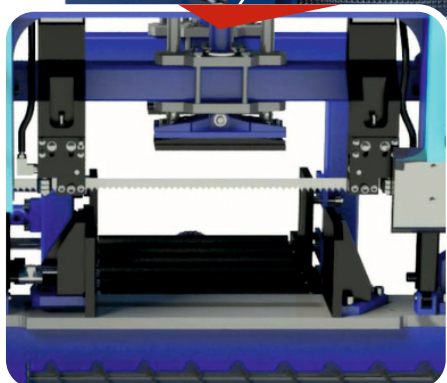
Для резки металлического проката из легированной и нелегированной стали и цветных металлов

- Поворотный стол
- Автоматическая подача заготовок
- Гексагональные тиски
- Механизм пакетной резки
- Механизм удаления стружки шнекового типа



Пильная рама портального типа, смонтирована на линейных направляющих. Управление полуавтоматическое.

Благодаря использованию ленточной пилы, станок может выполнять операции недоступные другому оборудованию для резки металла.



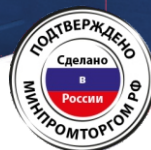
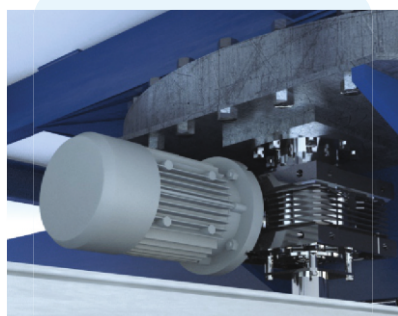
НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров	ЛПС8535	С ЧПУ	ЛПС8542
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:			
прямоуг./круг	350x500xØ350	350x500xØ500	420x600xØ420
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20...100	20...100	20...100
Электродвигатель главного привода, кВт	4	4	4
Гидронасос, кВт	1,1	1,1	1,1
Насос охлаждающей жидкости, кВт	0,2	0,2	0,2
Ёмкость баков, л:			
С гидравлической жидкостью	35	40	40
Со смазочно-охлаждающей жидкостью	130	130	80
Габаритные размеры, мм	2300x800x1400	2300x1300x1400	3200x900x1450
Масса, кг	1020	1875	3000

Ленточнопильный станок • ЛПС8552 •

Ленточнопильный станок (с ЧПУ) для резки металлического проката, труб, поковок

- Пильная рама portalного типа
- Механизм удаления стружки шнекового типа
- Механизм очистки пилы
- Автоматический контроль натяжения пилы
- Автоматическая подача заготовок
- Верхний прижим для фиксации заготовок



Конструкция станка, соединенная с рольгангом, и выполненная по принципу поворота станины относительно заготовки, позволяет выполнять обработку деталей практически неограниченной длины и встраивать станок в различные производственные линии.

Поворотное устройство позволяет производить резку заготовки под любым углом в рабочем диапазоне станка.

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров

ЛПС8552

Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм	520x720
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин	20...100
Размер полотна, мм	8360x54x1,6
Гидронасос, кВт	2,2
Насос охлаждающей жидкости, кВт	0,2
Ёмкость баков, л:	
С гидравлической жидкостью	55
Со смазочно-охлаждающей жидкостью	200
Габаритные размеры, мм	4650x4300x2600
Масса, кг	6650±50

Ленточнопильный станок ЛПС8560 • ЛПС8580 • ЛПС85101 •

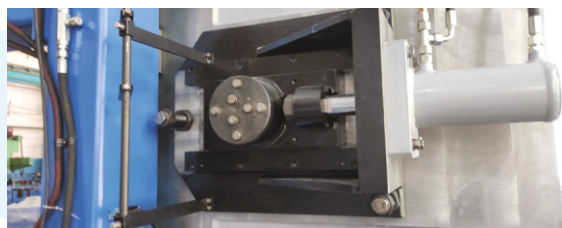
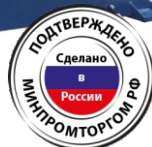
Для резки металлического проката, труб, поковок из стали, сплавов и цветных металлов

- Бесступенчатая регулировка скорости пилы
- Механизм удаления стружки шнекового типа
- Щетка для очистки полотна от стружки
- Встроенная система подачи СОЖ
- Контроль разрыва пилы
- Лазерный указатель линии реза



За счет профильных линейных направляющих, испытанных в процессе длительной эксплуатации, конструкция ЛПС85101 обеспечивает обработку любых деталей, точность и жесткость в процессе резки.

Твердосплавные направляющие ленточнопильного полотна, со встроенными подшипниками для выравнивания полотна, обеспечивают высокое качество поверхности реза и точность геометрических размеров заготовки.



НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров	ЛПС85101	ЛПС8560	ЛПС8580
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:			
квадрат/круг	1010/1010	600/600	800/800
Размер полотна, мм	9400x54x1,6	7600x54x1,6	9400x54x1,6
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин ⁻¹	20...100	20...100	20...100
Ёмкость баков, л:			
С гидравлической жидкостью	40	40	40
Со смазочно-охлаждающей жидкостью	400	130	400
Габаритные размеры, мм	4300x1510x2750	4100x1005x2300	4300x1510x2750
Масса, кг	5400±50	4600±50	5400±50

**Полуавтоматический
горизонтальный
ленточнопильный станок
для резки металлического
проката, поковок.**

- Гидравлические зажимные тиски
- Механизм очистки пилы
- Конвейер для удаления стружки
- Пильная рама portalного типа
- Лазерный указатель линии реза
- Контроль разрыва пилы



Благодаря своим габаритам станки моделей ЛПС85180 и ЛПС85200 покрывают потребности в резке крупногабаритных деталей, размеры которых не позволяют провести их обработку на любом другом виде металлорежущего оборудования

Возможность комплектации станков рольгангами подающими и отводящими, различными по грузоподъемности и габаритам в зависимости от требований потребителя.

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

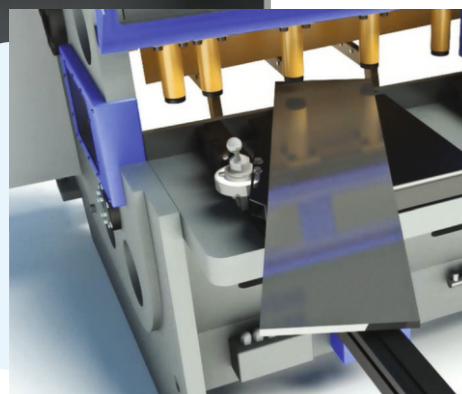
Наименование параметров

	ЛПС85180	ЛПС85200
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:		
квадрат/круг	1800/1800	2000/2000
Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин ⁻¹	20...100	20...100
Привод пилы, кВт	30	30
Гидронасос, кВт	5,5	5,5
Ёмкость баков, л		
С гидравлической жидкостью	120	120
Со смазочно-охлаждающей жидкостью	350	350
Габаритные размеры, мм	5600x2080x3750	7540x8200x6150
Масса, кг	30500	35500

Ножницы листовые гидравлические с наклонным ножом для резки листового проката различной толщины

- Регулировка хода ножевой балки
- Стол со встроенными шариковыми опорами
- Набор гидравлических прижимов
- Передние съемные упоры
- Лазерный указатель линии реза
- Индикатор уровня рабочей жидкости
- Механизм регулировки изменения угла наклона ножевой балки

Кронштейны
передней
поддержки
листа со шкалой
и Т-образными
пазами для
установки
съемных упоров
или углового
упора



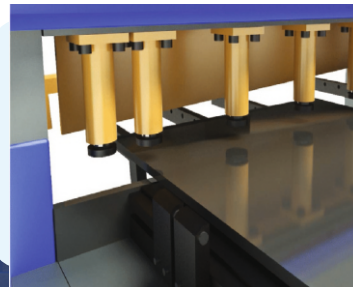
Программируемое перемещение заднего упора
(длина и количество резов) с функцией подъема
при резе длинномерных заготовок, точность
позиционирования $\pm 0,1$ мм

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров	НГ3422	НГ3425	НГ3429
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм:	12x3150	16x3150	20x3320
Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	2	2	2
Частота ходов ножа, мин ⁻¹ , не менее	14-28	10-12	10-12
Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5-2	0,5-2	0,3-2,45
Номинальное усилие прижима листа, кН	250	250	250
Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	2000
Ход гидравлических прижимов, мм	25 $\pm$ 1	35 $\pm$ 1	30 $\pm$ 2
Расстояние от уровня пола до верхней кромки ножа, мм	850	870	870
Масса, кг	8150	13020	13020
Электродвигатель главного привода, мощность, кВт	22	30	30

Ножницы листовые гидравлические с наклонным ножом для резки листового и полосового металла

- Механизм регулировки зазора между ножами
- Регулируемый угол наклона ножевой балки
- Прижим листа - набор гидравлических прижимов
- Направляющая с линейкой и съемными боковыми упорами
- Ограждение зоны реза с блокировкой
- Индикатор уровня рабочей жидкости
- Механизированный задний упор на шарико-винтовой передаче



Жесткие сварные конструкции станины и ножевой балки обеспечивают минимальные значения деформаций даже при максимальных нагрузках

Удобный стол со встроенными шариковыми опорами облегчает подачу заготовки в зону реза.

На пульт управления (цветной сенсорный дисплей) выводится информация о величине зазора между ножами, угле наклона ножевой балки, о положении заднего упора и количестве резов

НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров

	НГ3423	НГ3427	НГ3428
Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм	16x2000	20x2000	20x2500
Наименьшая толщина разрезаемого металла, мм	1	2	2
Частота ходов ножа, мин ⁻¹ , не менее	10-12	10-12	10-12
Угол наклона подвижного ножа, град.	0,5-2,45	0,5-2,45	0,5-2,45
Номинальное усилие прижима листа, кН	250	250	250
Скорость перемещения заднего упора мм/мин, не менее	2000	2000	2000
Ход гидравлических прижимов, мм	25±1	30±1	30±2
Расстояние от уровня пола до верхней кромки ножа, мм	870	870	870
Масса, кг	6000	8000	13000
Электродвигатель главного привода, мощность, кВт	22	30	30

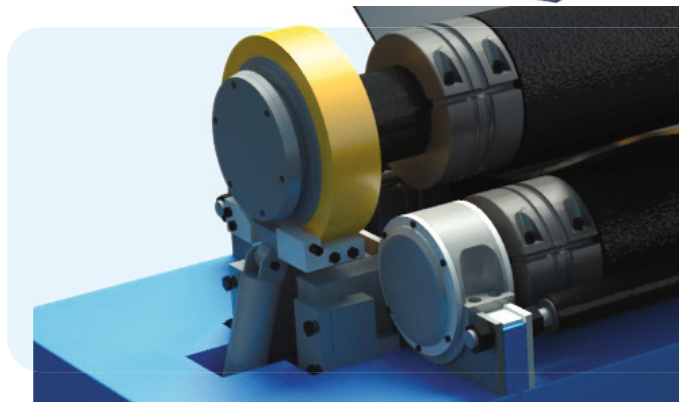
Машина листогибочная трёхвалковая для гибки цилиндрических заготовок из листового проката

- Механизм наклона валка для создания конических обечаек
- Перемещаемый пульт управления
- Контр-поддержка валка при снятии заготовки
- Механизм съема изделия
- Усиленные боковые валки
- Боковая поддержка листа



Откидная опора обеспечивает съём замкнутых обечаек

Машина листогибочная трёхвалковая может найти применение в заготовительных цехах предприятий металлоконструкций, машиностроительных предприятий, ремонтных и судостроительных и других заводах.



НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров

Наименование параметров	ИК2233	ИК2243	ИК2244	ИК2253
Наибольшая толщина изгибаемого листа, мм	10	16	14	20
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2000	2000	2500	2000
Наименьший радиус гибки, мм	180	240	240	300
Скорость гибки, м/мин	7	7	7	6
Диаметр верхнего валка, мм	260	300	300	350
Диаметр боковых валков, мм	220	260	260	300
Габаритные размеры, мм	3550x1450x1050	3684x1544x1325	4184x1544x1325	3926x1854x1320
Масса, кг	4250	5500	6300	8325
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	8,5	11,8	11	15

Машина листогибочная трёхвалковая для гибки цилиндрических заготовок из листового проката

- Откидная опора верхнего валка
- Привод перемещения верхнего валка
- Цилиндрический редуктор главного привода
- Механизм поддержки обечаек большого диаметра
- Приспособление для гибки прутков, швеллера, уголков и другого сортового проката

Привод перемещения верхнего валка. Управление муфтой для перемещения верхнего валка вверх (вниз) или наклон верхнего валка



Машины листогибочные подходят для обработки материала любой толщины. Различная форма изделий получается при изменении высоты верхнего валка по отношению к боковым валкам



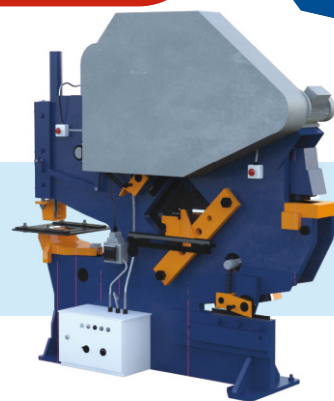
НАМ ВСЕ ПО ЗУБАМ!

Наименование параметров

	ИК2213	ИК2223	ИК2250
Наибольшая толщина изгибаемого листа, с $\sigma \leq 250$ Мпа, мм	4	6	28
Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	2000	2000	1000
Наименьший радиус гибки, мм	125	130	300
Скорость гибки, м/мин	9	8	6
Диаметр верхнего валка, мм	180	220	350
Диаметр боковых валков, мм	150	190	300
Габаритные размеры, мм	3140x774x960	3700x1100x1130	2926x1854x1320
Масса, кг	1900	2500	6400
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5	7,5	18,5

Комбинированные пресс-ножницы

Пресс-ножницы комбинированные производят: отрезку полосы, отрезку проката без разметки до 1 000 мм по упору, отрезку уголка, круга, швеллера, двутавра, шахтного профиля, пробивку пазов прямоугольной и треугольной формы, пробивку отверстий любой формы



Кривошипные прессы

Пресс кривошипный позволяет выполнять листовую и объемную штамповку пластичных материалов: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки и других холодноштамповочных работ. Важными преимуществами кривошипных прессов являются уникальные характеристики, дающие возможность с высокой скоростью изготавливать сложные детали, практически не нуждающиеся в чистовой обработке



Механические гильотинные ножницы

Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом предназначены для резки листового проката. Резка может производиться как по разметке, так и с применением заднего и бокового упоров. Для облегчения подачи листового металла в зону реза ножницы могут комплектоваться рольгангами подающими приводными моделями РПП1, РПП2, РПП3 или не приводными модели МРН2.03, тележками откатными моделями ТО1, ТО2,



Вертикальные гидравлические прессы

Вертикальные гидравлические прессы представляют собой разновидность оборудования, предназначение которого в том, чтобы придать заданную форму заготовке из металла. Их производство относится к наиболее приоритетным направлениям производственного машиностроения.



Прессы для пластмасс

Гидравлические прессы для производства изделий из пластмасс используются при переработке и обработке путем литьевого и прямого прессования неметаллических материалов, в том числе резины, реактопластов, и тонких листов металла для формовки изделий.

