

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛОЛОМА С БОКОВЫМ ПРЕССОМ

Комплектность поставки (базовая)

Механическое оборудование:	Особенности механического оборудования:
<ul style="list-style-type: none"> ■ ножницы с комплектом ножей; ■ пресс-камера. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ призматические направляющие суппорта; ■ составные ножи с 4-мя рабочими кромками; ■ возможность фиксации ножей при помощи гидрозажимов; ■ смена ножей вручную или при помощи спец. механизма; ■ материал облицовки - износостойкая сталь типа HARDOX 400; ■ запас хода бокового пресса и пресс-крышки.
Гидрооборудование:	Особенности гидрооборудования:
<ul style="list-style-type: none"> ■ гидроцилиндры; ■ бак с насосными установками; ■ гидроуправление; ■ системы подогрева и охлаждения масла. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ рабочее давление 30 МПа; ■ насосная установка состоит из электродвигателя, аксиально-поршневого и шестеренного насосов; ■ возможность добавления насосной установки; ■ производитель насосов REXROTH.
Электрооборудование и АСУ ТП:	Особенности электрооборудования и АСУ ТП:
<ul style="list-style-type: none"> ■ электрооборудование, установленное на механизмах и гидросистеме; ■ шкафы управления; ■ кресло-пульт и дисплей. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ позиционирование датчиками линейного перемещения суппорта, прижима, бокового пресса и пресс-крышки; ■ позиционирование толкателя лазерным дальномером; ■ отображение информации о положении механизмов и неисправностях на дисплее.
Система автоматической пластичной смазки суппорта и прижима:	Особенности системы смазки:
<ul style="list-style-type: none"> ■ станция смазочная двухмагистральная; ■ блок переключения; ■ шкаф управления; ■ питатели. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ мониторинг работы системы смазки оператором ножниц.

Опции:

- ✓ кабина:
*металлоконструкция;
*оборудование для обогрева и кондиционирования;
- ✓ гидрозажим ножей;
- ✓ загрузочный короб;
- ✓ дополнительная насосная установка;
- ✓ специализированные защитные металлоконструкции;
- ✓ площадки обслуживания;
- ✓ автоматическая пластичная смазка остальных механизмов;
- ✓ пульт радиоуправления;
- ✓ оборудование для пакетирования;
- ✓ гидравлическое масло для первичного заполнения системы;
- ✓ ножи с крепежом;
- ✓ приспособление для смены ножей;
- ✓ дополнительный ЗиП.



Комплекс переработки металлолома

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- **Директор производства прокатного оборудования:** Телефон: +38 (06264) 7-80-31
- **Главный инженер производства прокатного оборудования:** Телефон: +38 (06264) 7-87-18
- **Начальник отдела маркетинга и контрактов производства прокатного оборудования:** Телефон: +38 (06264) 8-99-69
- **Главный конструктор производства прокатного оборудования:** Телефон: +38 (06264) 7-86-86
- **Начальник бюро линий ножниц:** Телефон: +38 (06264) 7-86-76
E-mail: BLN@nkmz.donetsk.ua



- **Полное наименование:**
Публичное акционерное общество "Новокраматорский машиностроительный завод"
- **Сокращенное наименование:**
ПАО "НКМЗ"
- **Почтовый адрес:**
84305, Украина, Донецкая область, г. Краматорск, НКМЗ
- **Телефон:**
+38 (06264) 3-70-80, 7-89-77
- **Факс:** +38 (06264) 7-22-49
- **E-mail:** ztm@nkmz.donetsk.ua
- **Web:** www.nkmz.com
- **Код ОКПО:** 05763599
- **Индивидуальный налоговый номер:** 057635905159
- **Свидетельство о регистрации плательщика НДС:**
06294529 НБ № 001598

НОВОКРАМАТОРСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



ПРЕСС-НОЖНИЦЫ
ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ
МЕТАЛЛОЛОМА
С БОКОВЫМ ПРЕССОМ

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ МЕТАЛЛОЛОМА С БОКОВЫМ ПРЕССОМ



80-летний опыт проектирования, изготовления и обеспечения эксплуатации различного прессового и режущего оборудования позволяет НКМЗ гарантировать своей продукции оптимальное соотношение "цена-качество".

При поставке оборудования НКМЗ осуществляет шеф-монтажные и наладочные работы, обучение персонала заказчика и в дальнейшем гарантийное и пост-гарантийное обслуживание.

Наше оборудование обеспечивает:

- переработку лома от легкого до тяжелого;
- переработку лома различных размеров, включая крупногабаритный;
- пакетирование;
- получения лома высокой плотности и требуемых габаритов.

Конкурентные преимущества:

- максимальная эффективность использования при соответствующем транспортном и коммуникационном обеспечении;
- автоматический и ручной режим работы;
- управление пресс-ножницами:
 - ▶ стационарное (из кабины);
 - ▶ мобильное (с переносного пульта);
- высокая ремонтопригодность;
- использование комплектующих ведущих мировых производителей.



1 2 - элементы гидросистемы 3 4 - АСУ ТП 5 - элементы системы смазки

Наименование параметра	Пресс-ножницы					
	800 тс	1000 тс	1200 тс	1400 тс	1600 тс	
Усилие реза, МН (тс)	8 (800)	10 (1000)	12 (1200)	14 (1400)	16 (1600)	
Производительность, т/час	до 30	до 45	до 60	до 70	до 80	
Режущая способность:	- круг, диаметр, мм	160	180	195	210	225
	- квадрат, сторона, мм	140	160	175	190	205
Объем загрузочного короба, м ³	9	10	10	10	14	
Размеры пресс-камеры (длина x ширина), м	6,5x2	7x2	8x2	8x2,5	10x2,5	
Ширина реза, мм	600, 800	800	800, 1000	1000	1300	
Усилие прижима ножниц, МН	2x1,1	2x1,4	2x1,6	2x2,0	2x2,4	
Усилие бокового пресса, МН	2x1,8	2x2,5	2x2,5	2x2,5	2x2,8	
Усилие пресс-крышки, МН	2x1,5	2x1,9	2x2,2	2x2,5	2x2,5	
Усилие толкателя, МН	1,2	1,4	1,4	1,4	1,4	
Длина порезанного лома, мм	300...1200					
Количество насосных установок, шт x мощность, кВт	3x90	4x90	5x90	6x90	7x90	

