



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
Электромеханическая гильотина STALEX Q11-3x1300



1. Характеристики станка

Рабочая длина, мм 1300

Рабочая толщина сталь $\sigma_B \leq 400$ МПа, мм 3.0

Прочность обрабатываемого материала, Н/мм² ≤ 400

Угол резки 3°

Максимальное число резов в минуту, циклов в мин 20

Механический задний упор, мм 350

Марка стали (режущие ножи) 9CrSi – Сталь инструментальная легированная

Твердость (режущие ножи) HRC45-50

Кол-во режущих кромок на верхнем и нижнем ноже по 4 режущие кромки

Ширина (толщина) ножей, мм 18

Мощность двигателя, кВт 3.0

Габаритные размеры, мм 2330x1360x1540

Масса нетто/брутто, кг 1300/1450

* Макс. толщина - указана для обычной стали (низкоуглеродистой и углеродистой стали), с пределом прочности σ_B , который не должен превышать параметр $\sigma_B < 400$ МПа (1 Н/мм² = 1 МПа).

Для работы с материалами, не входящих в группу углеродистые стали (такие как легированные стали, нержавеющие стали, холоднокатаные стали) необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца. Макс. толщина резки при работе с нержавеющей сталью составить около 1,2мм (с пределом прочности $\sigma_B < 600$ МПа), для моделей Q11-3x1300 и Q11-3x1500.

Макс. толщина резки при работе с нержавеющей сталью составить около 1,5мм (с пределом прочности $\sigma_B < 600$ МПа), для моделей Q11-4x2000, Q11-4x2500 и Q11-4x3200.

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности σ_B , который не должен превышать параметр $\sigma_B < 400$ МПа при работе с низкоуглеродистой сталью. И зависит не только от вида, сорта, термообработки материала, но и его длины и толщины, более точно определить макс. допустимую толщину - возможно только методом пробной резки.

2. Описание

Гильотина Stalex Q11-3x1300 идеально подходит для резки листового металла в промышленных предприятиях, мастерских, автосервисах и других областях, где требуется точная и качественная обработка металла.

Компактный высокопроизводительный станок предназначен для резки кровельного металла, алюминия, меди, латуни, пластика в строительных, монтажных предприятиях и производствах различной сложности.

Станок оснащен качественными долговечными ножами из инструментальной легированной стали 9CrSi, с твёрдостью закалки 45-50 HRC, с 4 режущими кромками на верхнем и нижнем ножах, толщина ножа 18мм. Кривошипно-шатунный механизм позволяет работать с высокой скоростью резки – до 20 циклов/минуту (в зависимости от толщины и материала), без перегрева станка (и дополнительным временем на его охлаждение), а также более низким потреблением энергии.

Особенности:

Механический задний упор для точного позиционирования имеет счётчик длины

Простая и быстрая регулировка зазора между ножами

Верхний и нижний нож имеют четырехстороннюю заточку

Ножной рычаг позволяет оператору мобильно управлять гильотиной, одновременно работая с подачей листа

Рабочий ход ограничен движением хода кривошипно-шатунного механизма и не регулируется

Предварительный прижим материала перед моментом резки (прижимные пальцы имеют резиновую вставку)

Расстояние от заднего упора до линии реза (съёмный упор) – 350мм

Ширина рабочего стола до линии реза – 430мм

Длина передних удлинителей – 382мм

Количество передних удлинителей 1300 – 2шт.

Боковой упор для фиксации листа по 90°

3. Условия поставки

Цена	630 000,00 руб., с учетом НДС
Условия оплаты	100% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета
Срок поставки	В течении трех дней после поступления предоплаты на счет.
Самовывоз	Станок в наличии на складе: Московская обл. г. Балашиха
Доставка	ТК за счет Поставщика
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев

13.03.2024