



Каталог выпускаемой продукции 2008

- ✓ [Прессы однокривошипные усилием 160 кН;](#)
- ✓ [Прессы однокривошипные усилием 250 кН;](#)
- ✓ [Прессы однокривошипные усилием 400 кН;](#)
- ✓ [Прессы однокривошипные усилием 630 кН;](#)
- ✓ [Прессы однокривошипные усилием 800 кН;](#)
- ✓ [Прессы однокривошипные тихоходные усилием 400 кН, 630 кН;](#)
- ✓ [Комплекс крышечный модель: КД2324К-30-00-001;](#)
- ✓ [Комплекс баночный модель: КД2128Л.02А-30-00-001;](#)
- ✓ [Комплекс баночный модель: КД2128Л.02А-50-00-001;](#)
- ✓ [Комплекс крышечный модель: КД2324К-50-00-001;](#)
- ✓ [Комплекс для автоматизированной штамповки;](#)
- ✓ [Штампы однорядные комбинированные;](#)
- ✓ [Автомат подвивочный модели КД2324К-33-00-001;](#)
- ✓ [Сепаратор модели КД2128Л.01-34-00-001;](#)
- ✓ [Канал сушильный модели КИ2326А-54А-00-001;](#)
- ✓ [Машина пастонакладочная для крышек модели КИ2326А-53А-00-001;](#)
- ✓ [Барабан размотки серии БР;](#)
- ✓ [Барабан размотки односторонний серии ПРУ;](#)
- ✓ [Барабан размотки двухсторонний серии ПРУ;](#)
- ✓ [Правильно-разматывающие устройства ПРУ100, ПРУ160, ПРУ200;](#)
- ✓ [Правильно-разматывающее устройство ПРУ250;](#)
- ✓ [Правильно-разматывающие устройства ПРУ340, ПРУ400;](#)
- ✓ [Правильно-разматывающие устройства;](#)
- ✓ [Разматывающее и наматывающее устройства серии КД2324К;](#)
- ✓ [Разматывающее и наматывающее устройства серии РУ и НУ;](#)
- ✓ [Подача валковая;](#)
- ✓ [Подушка пневматическая;](#)
- ✓ [Муфта-тормоз;](#)
- ✓ [Ножницы пневматические;](#)
- ✓ [Ножницы дисковые модели КИ2326А-52-50-001;](#)
- ✓ [Запасные части к прессам усилием 250 – 800 кН.](#)



ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 160 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки и т.д., находят широкое применение при любом типе производства: мелкосерийном, серийном, массовом.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.



347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 160 кН.

Технические характеристики:

Параметры	Модель пресса	
	КД2122Г	КД2322Г
Номинальное усилие, кН	160	160
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	71	71
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	5	5
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	180	180
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	60	60
Размеры стола, слева–направо, мм	500	500
Размеры стола, спереди–назад, мм	380	380
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	210	210
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	250	250
Расстояние между стойками станины в свету, мм	200	200
Толщина подштамповой плиты, мм	71	71
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	315	315
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	200	200
Давление воздуха в сети пресса, МПа, не менее	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	0,3	0,3
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	40Н8	40Н8
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	60	60
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	30	30
Угол наклона станины, град, максимум	–	30
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	1,5	1,5
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	106	106
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	220	220
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1120	1120
спереди–назад	995	1200
высота	1980	1980
Масса, кг	1560	1630

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>

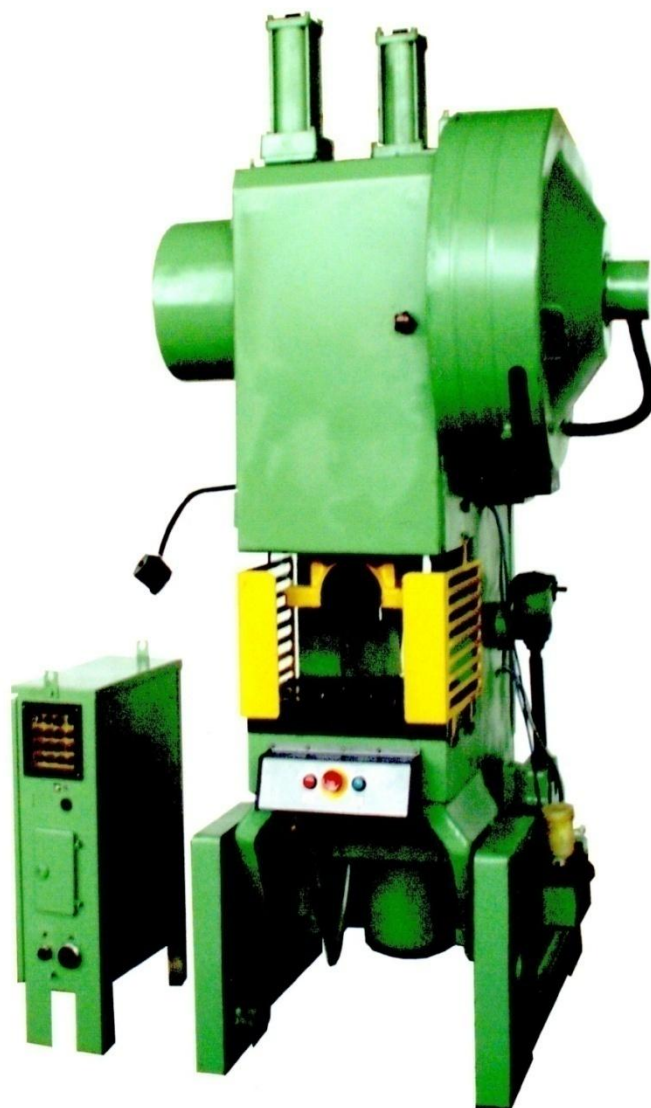


Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 250 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки и т.д., находят широкое применение при любом типе производства: мелкосерийном, серийном, массовом.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Уравновешиватели ползуна, предназначены для устранения влияния веса ползуна и верхней половины штампа на работу прессы и для предотвращения произвольного опускания ползуна в аварийных случаях (обрыв винта шатуна или шпилек).
- Расклинивающее устройство для вывода прессы из распора.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.





ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 250 кН.

Технические характеристики:

Параметры	Модель прессы	
	КД2124К	КД2324К
Номинальное усилие, кН	250	250
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	80	80
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	5	5
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	180	180
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	56	56
Размеры стола, слева–направо, мм	500	500
Размеры стола, спереди–назад, мм	340	340
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	190	190
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	280	280
Расстояние между стойками станины в свету, мм	250	250
Толщина подштамповой плиты, мм	75	75
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	355	355
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	235	235
Давление воздуха в сети прессы, МПа, не менее	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	0,4	0,4
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	40Н9	40Н9
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	60	60
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	30	30
Угол наклона станины, град, максимум	–	30
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	3,0	3,0
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	200	200
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	400	400
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1200	1200
спереди–назад	1220	1385
высота	2400	2410
Масса, кг	2050	2210

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 400 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки и т.д., находят широкое применение при любом типе производства: мелкосерийном, серийном, массовом. Пресса имеют три основных исполнения: наклоняемые, ненаклоняемые и с передвижным столом и рогом. Последние предназначены для обработки деталей, имеющих большую закрытую высоту штампов, а также снабжаются специальным столом (рогом) для обработки деталей с замкнутым контуром.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Уравновешиватели ползуна, предназначены для устранения влияния веса ползуна и верхней половины штампа на работу прессы и для предотвращения произвольного опускания ползуна в аварийных случаях (обрыв винта шатуна или шпилек).
- Расклинивающее устройство для вывода прессы из распора.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.
- Механизированная регулировка закрытой высоты.
- Предохранитель от перегрузки.





ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 400 кН.

Технические характеристики:

Параметры	Модель прессы		
	КИ2126	КИ2326	КИ1426
Номинальное усилие, кН	400	400	400
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	90	90	90
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	10	10	10
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	160	160	160
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	56	56	56
Размеры стола, слева–направо, мм	630	630	630
Размеры стола, спереди–назад, мм	460	460	460
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	250	250	250
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм			
прессы с неподвижным столом	300	300	
прессы с передвижным столом:			
при верхнем положении стола			200
при нижнем положении стола			500
Расстояние между стойками станины в свету, мм	280	280	
Толщина подштамповой плиты, мм	80	80	80
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	400	400	400
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	285	285	285
Давление воздуха в сети прессы, МПа, не менее	0,35	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	0,9	0,9	0,9
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	50Н9	50Н9	50Н9
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	70	70	70
Наибольшее расстояние между осью отверстия для рога и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм			250
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	35	35	35
Угол наклона станины, град, максимум	–	30	–
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	5,5	5,5	5,5
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	400	400	400
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	800	800	800
Габаритные размеры, мм			
слева–направо	1400	1400	1400
спереди–назад	1500	1720	1500
высота	2700	2800	2850
Масса, кг	3450	3545	3970

Оборудование за отдельную плату:

- Подушка пневматическая;
- Система сборки и рециркуляции смазки;
- Механизм автоматизированной регулировки закрытой высоты.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 630 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки и т.д., находят широкое применение при любом типе производства: мелкосерийном, серийном, массовом. Пресса имеют три основных исполнения: наклоняемые, ненаклоняемые и с передвижным столом и рогом. Последние предназначены для обработки деталей, имеющих большую закрытую высоту штампов, а также снабжаются специальным столом (рогом) для обработки деталей с замкнутым контуром.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Уравновешиватели ползуна, предназначены для устранения влияния веса ползуна и верхней половины штампа на работу прессы и для предотвращения произвольного опускания ползуна в аварийных случаях (обрыв винта шатуна или шпилек).
- Расклинивающее устройство для вывода прессы из распора.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.
- Механизированная регулировка закрытой высоты.
- Предохранитель от перегрузки.





ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 630 кН.

Технические характеристики:

Параметры	Модель прессы		
	КИ2128	КИ2328	КИ1428
Номинальное усилие, кН	630	630	630
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	100	100	100
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	10	10	10
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	140	140	140
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	45	45	45
Размеры стола, слева–направо, мм	800	800	800
Размеры стола, спереди–назад, мм	560	560	560
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	300	300	300
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм			
прессы с неподвижным столом	340	340	
прессы с передвижным столом:			
при верхнем положении стола			240
при нижнем положении стола			530
Расстояние между стойками станины в свету, мм	340	340	
Толщина подштамповой плиты, мм	85	85	85
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	450	450	450
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	310	310	310
Давление воздуха в сети прессы, МПа, не менее	0,35	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	1,6	1,6	1,6
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	50Н8	50Н8	50Н8
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	75	75	75
Наибольшее расстояние между осью отверстия для рога и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм			280
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	50	50	50
Угол наклона станины, град, максимум	–	30	–
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	7,5	7,5	7,5
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	800	800	800
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	1600	1600	1600
Габаритные размеры, мм			
слева–направо	1530	1530	1530
спереди–назад	1680	1830	1680
высота	3000	3100	3150
Масса, кг	6275	6410	6790

Оборудование за отдельную плату:

- Подушка пневматическая;
- Система сборки и рециркуляции смазки;
- Механизм автоматизированной регулировки закрытой высоты.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 800 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки и т.д., находят широкое применение при любом типе производства: мелкосерийном, серийном, массовом.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Уравновешиватели ползуна, предназначены для устранения влияния веса ползуна и верхней половины штампа на работу прессы и для предотвращения произвольного опускания ползуна в аварийных случаях (обрыв винта шатуна или шпилек).
- Расклинивающее устройство для вывода прессы из распора.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.
- Механизированная регулировка закрытой высоты.
- Предохранитель от перегрузки.





ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия усилием 800 кН.

Технические характеристики:

Параметры	КД2129И	КД2129И(Г)
Номинальное усилие, кН	800	800
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	100	100
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	10	10
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	125	125
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	45	45
Размеры стола, слева–направо, мм	900	800
Размеры стола, спереди–назад, мм	650	560
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	340	300
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	400	340
Расстояние между стойками станины в свету, мм	340	350
Толщина подштамповой плиты, мм	85	85
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	450	450
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	310	310
Давление воздуха в сети пресса, МПа, не менее	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	1,6	1,6
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	50Н9	50Н9
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	75	75
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	50	50
Угол наклона станины, град, максимум	–	–
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	11,0	11,0
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	800	800
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	1600	1600
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1520	1530
спереди–назад	1675	1680
высота	3200	3140
Масса, кг	6900	6500

Оборудование за отдельную плату:

- Подушка пневматическая;
- Система сборки и рециркуляции смазки;
- Клещевая подача фирмы "Herrblitz" (Италия).

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



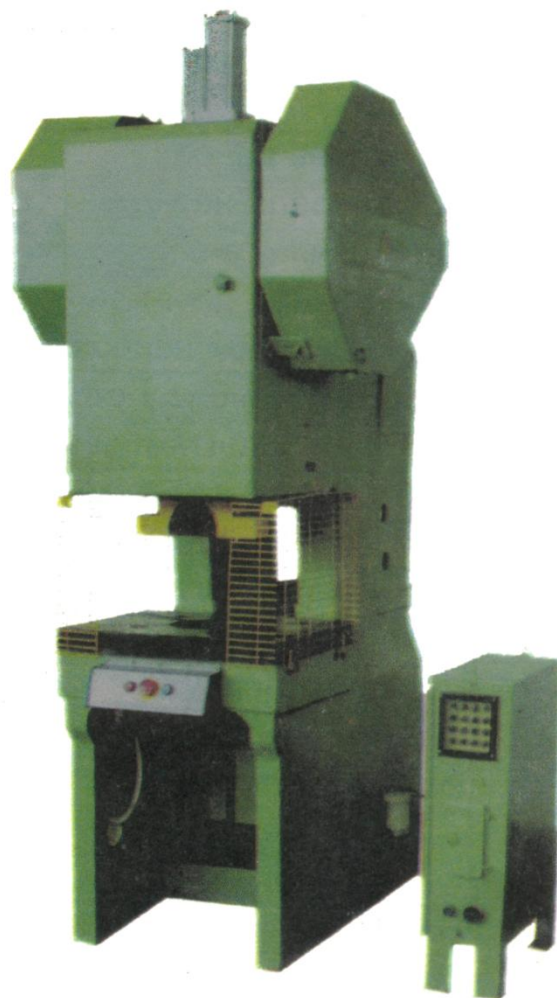
ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия, тихоходные усилием 400 кН, 630 кН.

Прессы предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки листового материала: вытяжки, подчеканки, гибки, пробивки, вырубки, благодаря повышенной в 2 раза технологической работе, по сравнению с быстроходными прессами, находят большое применение для формовочных операций. Находят широкое применение при любом типе производства. Легко оснащаются средствами механизации для штамповки ленточного материала.

Особенности конструкции:

- Станина литая, чугунная, коробчатой формы, подвергнута старению для снятия внутренних напряжений, высокая жесткость, сохранение точностных параметров при длительном сроке эксплуатации.
- Жестко заблокированная муфта-тормоз обеспечивает надежную остановку ползуна в ВМТ.
- Удобная регулировка оптимальных зазоров между рабочими дисками по мере их износа.
- Уравновешиватели ползуна, предназначены для устранения влияния веса ползуна и верхней половины штампа на работу прессы и для предотвращения произвольного опускания ползуна в аварийных случаях (обрыв винта шатуна или шпилек).
- Расклинивающее устройство для вывода прессы из распора.
- Центральная система смазки основных пар трения.
- Электроблокировки для безопасного обслуживания.
- Бесконтактный ящик управления.
- Механизированная регулировка закрытой высоты.
- Предохранитель от перегрузки.
- Кинематическая схема с промежуточным валом.



347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Прессы однокривошипные открытые простого действия, тихоходные усилием 400 кН, 630 кН.

Технические характеристики:

Параметры	Модель прессы	
	КД2126Л	КД2128Л
Номинальное усилие, кН	400	630
Ход ползуна регулируемый, наибольший, мм	90	100
Ход ползуна регулируемый, наименьший, мм	10	10
Частота хода ползуна, непрерывных, нерегулируемых, мин ⁻¹	71	63
Частота хода ползуна, одиночных, мин ⁻¹	40	40
Размеры стола, слева–направо, мм	710	900
Размеры стола, спереди–назад, мм	580	650
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	315	340
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	340	400
Расстояние между стойками станины в свету, мм	280	340
Толщина подштамповой плиты, мм	80	85
Размеры нижней поверхности ползуна, слева–направо, мм	400	450
Размеры нижней поверхности ползуна, спереди–назад, мм	285	310
Давление воздуха в сети прессы, МПа, не менее	0,35	0,35
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8	0,8
Расход сжатого воздуха (в режиме одиночный ход), литр/цикл	0,3	0,4
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, диаметр, мм	50Н9	50Н9
Размеры отверстия в ползуне под хвостовик штампа, глубина, мм	75	75
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	35	50
Мощность электродвигателя привода, кВт при ПВ=40%	5,5	7,5
Технологическая работа, при непрерывных ходах, Дж	800	1600
Технологическая работа, при одиночных ходах, Дж	1600	3350
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1300	1400
спереди–назад	1600	1915
высота	3000	3200
Масса, кг	4300	7260

Оборудование за отдельную плату:

- Подушка пневматическая;
- Система сборки и рециркуляции смазки.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

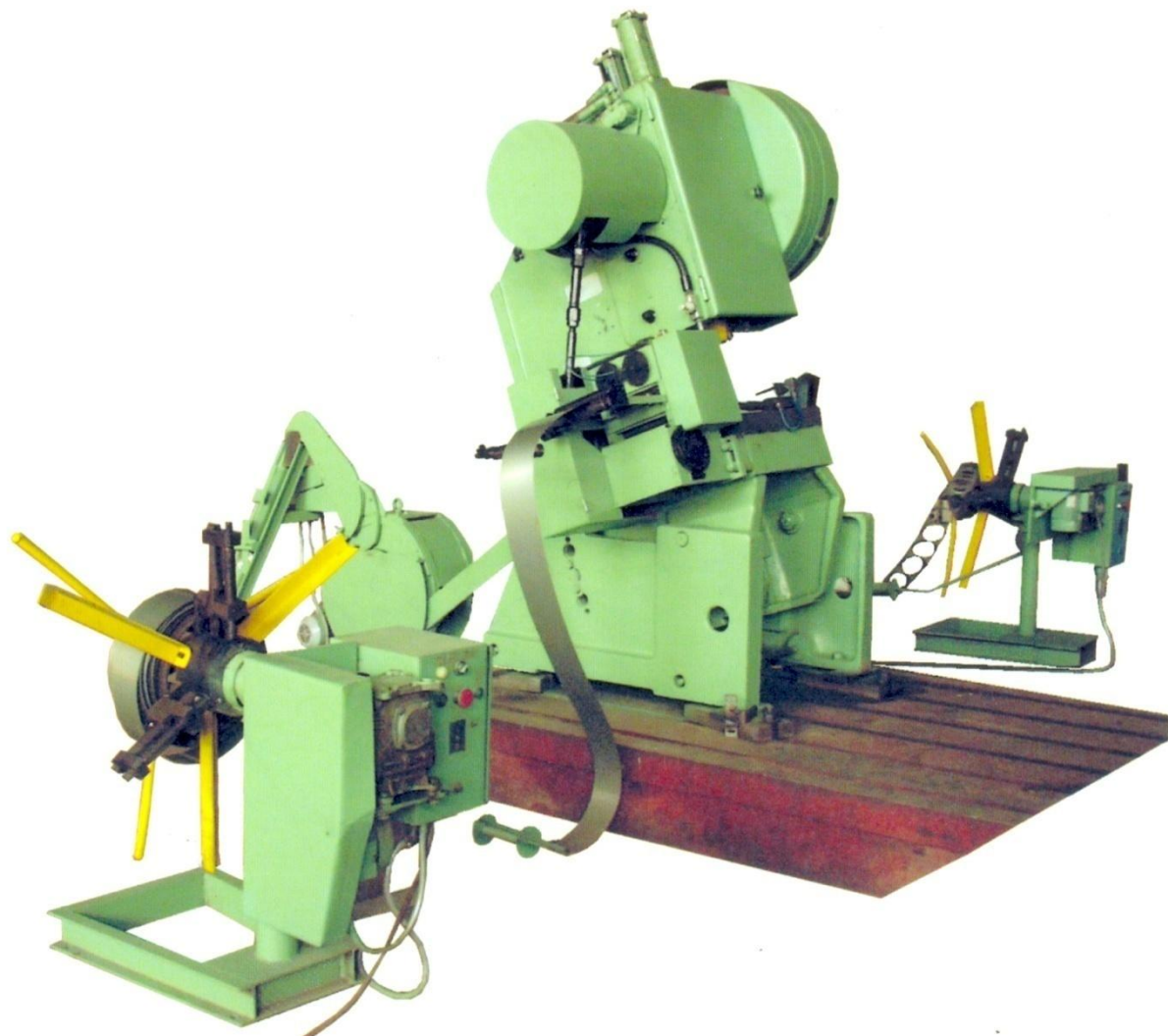
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

**Комплекс для штамповки крышек к консервным банкам по
ГОСТ 26384 – 84 из ленточного материала модель:
КД2324К – 30 – 00 – 001**



Комплекс предназначен для автоматизированной штамповки крышек к консервным банкам из ленточного материала и выполняет следующие операции: размотка ленты, подача ленты в зону штамповки с заданным шагом и точностью, штамповка крышек, удаление крышки из зоны штамповки, подача крышки в подвивочный автомат, подвивка бурта крышки, укладка крышек в стопу в накопителе подвивочного автомата, намотка отхода ленты.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции комплекса:

- Разматывающее устройство с фиксацией рулона по внутреннему диаметру;
- Автоматический контроль петли ленты;
- Пневматический разжим валков подачи для заправки ленты;
- Бесступенчатая регулировка величины шага подачи;
- Регулируемый ход ползуна пресса;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;

Техническая характеристика:

Параметр	Значение
Ширина подаваемого материала наибольшая, мм	200
Ширина подаваемого материала наименьшая, мм	40
Толщина подаваемого материала наибольшая, мм	0,3
Толщина подаваемого материала наименьшая, мм	0,2
Точность подачи по шагу, мм	±1,0
Номинальное усилие пресса, кН	250
Частота ходов ползуна, мин ⁻¹	120
Наибольший диаметр рулона, мм	1000
Масса рулона, кг, не более	300
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	5,05
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8
Расход воздуха, м ³ /час	30
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	6000
спереди–назад	2940
высота	2200
Масса, кг	2730

Оборудование за отдельную плату:

- Штмп со встроенными ножами для резки отхода ленты вместо наматывающего устройства.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

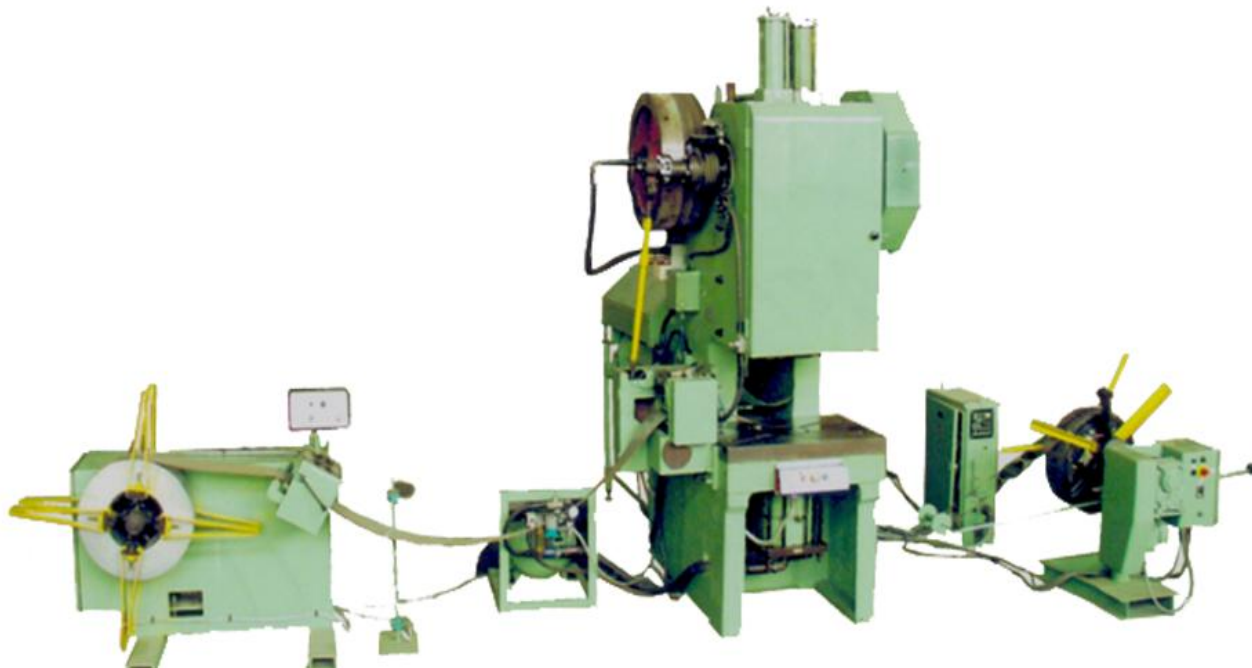
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Комплекс для штамповки консервных банок №2, 3, 5, 6, 8 по ГОСТ 26384-84 из листового материала КД2128Л.02А-30-00-001



Комплекс предназначен для автоматической штамповки консервных банок и выполняет следующие операции: размотка ленты, смазка и подача ленты в зону штамповки, штамповка банок, удаление готовой банки и облоя из зоны штамповки в сепаратор, отделение облоя от банки в сепараторе, намотка отходов ленты.

Оборудование за отдельную плату:

- Штампы для банок №2, 3, 5, 6, 8.
- Ножницы пневматические для резки отходов ленты.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции комплекса:

- Разматывающее устройство с тянущими валками;
- Бесступенчатая регулировка скорости размотки ленты;
- Автоматический контроль петли ленты;
- Автоматическое ускорение размотки ленты при полном выборе петли;
- Пневматический разжим валков подачи для заправки ленты;
- Бесступенчатая регулировка величины шага подачи;
- Регулируемый ход ползуна пресса;
- Пневматическая подушка с регулируемым усилием.

Техническая характеристика:

Параметр	Значение
Ширина подаваемого материала наибольшая, мм	200
Толщина подаваемого материала, мм	0,22 ÷ 0,3
Шаг подачи наибольший, мм	185
Шаг подачи наименьший, мм	40
Точность подачи по шагу, мм	±1,0
Величина хода ползуна, мм, наибольшая	150
Номинальное усилие пресса, кН	630
Число непрерывных ходов пресса, мин ⁻¹	65
Наибольший исходный диаметр рулона, мм	1000
Масса рулона, кг, наибольшая	1000
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8
Расход воздуха, м ³ /час	30
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	13,6
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	7000
спереди–назад	4100
высота	3200
Масса, кг	8200

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

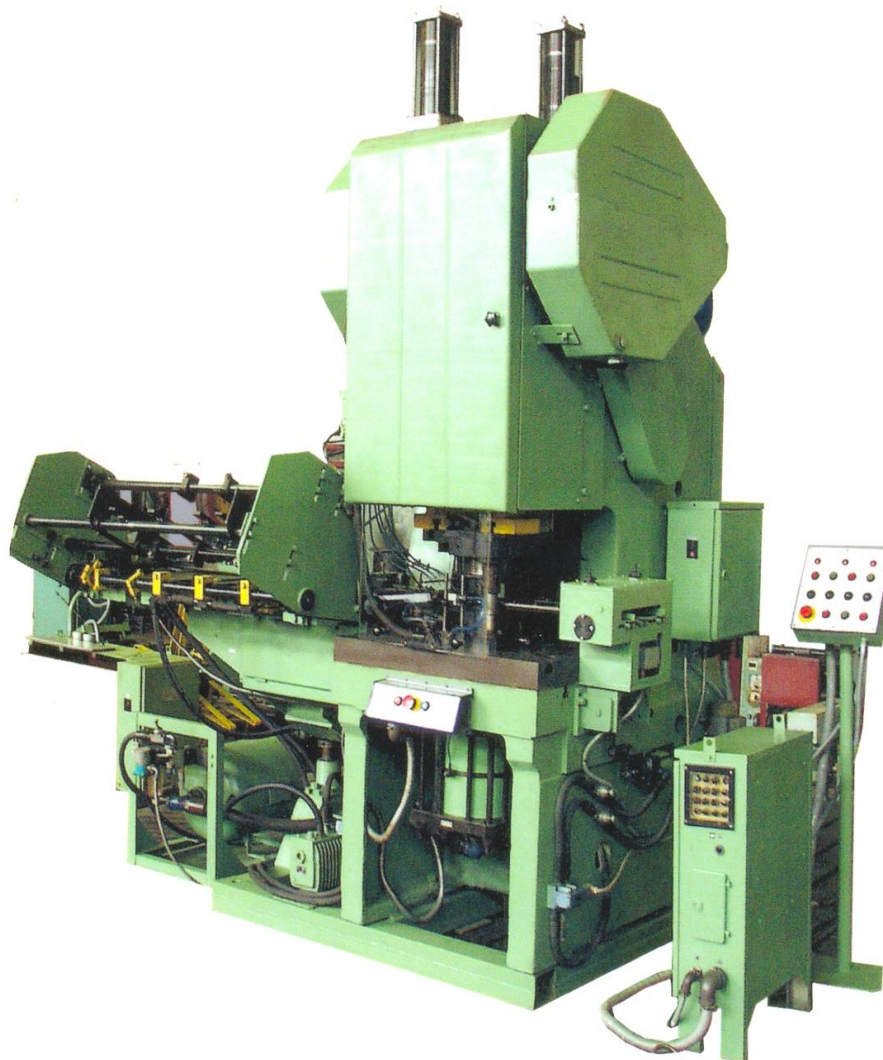
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Комплекс для штамповки консервных банок №2, 3, 5, 6, 8 по ГОСТ 26384-84 из полосового материала КД2128Л.02А-50-00-001



Комплекс предназначен для автоматической штамповки консервных банок из полосы и выполняет следующие операции: поштучная подача полосы из стопы в зону штамповки с заданным шагом, смазка полосы, штамповка банок, удаление готовой банки и облоя из зоны штамповки в сепаратор, отделение облоя от банки в сепараторе, выброс сетки отходов полосы.

Оборудование за отдельную плату:

- Штампы для банок №2, 3, 5, 6, 8.
- Ножницы роликовые для раскроя листа на полосы.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции комплекса:

- Штамповка банок в горизонтальной плоскости;
- Централизованная система смазки основных пар трения;
- Пневматическая подушка с регулировкой усилия на штоке;
- Удаление банок из зоны штамповки пневмосдувателем;
- Пневматический (от цилиндров) привод присосов подъема/опускания выбрасывающих валков;
- Блокировка, обеспечивающая остановку машины при подаче на стол двойной полосы;
- Блокировка, обеспечивающая остановку машины при замене полосы;
- Основная и вспомогательная каретки продольной подачи полосы.

Техническая характеристика:

Параметр	Значение
Ширина подаваемого материала наибольшая, мм	230
Ширина подаваемого материала наименьшая, мм	150
Длина полосы наибольшая, мм	900
Длина полосы наименьшая, мм	500
Толщина подаваемого материала, мм	0,2 ÷ 0,36
Шаг подачи регулируемый наибольший, мм	250
Шаг подачи регулируемый наименьший, мм	40
Точность подачи по шагу, мм	±1,0
Величина хода ползуна, мм	150
Номинальное усилие пресса, кН	630
Частота хода ползуна, мин ⁻¹	65
Максимальная высота стопы полос, мм	260
Минимальная высота стопы полос, мм	50
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8
Расход воздуха, м ³ /час	30
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	12,51
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	2650
спереди–назад	2400
высота	3300
Масса, кг	8780

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

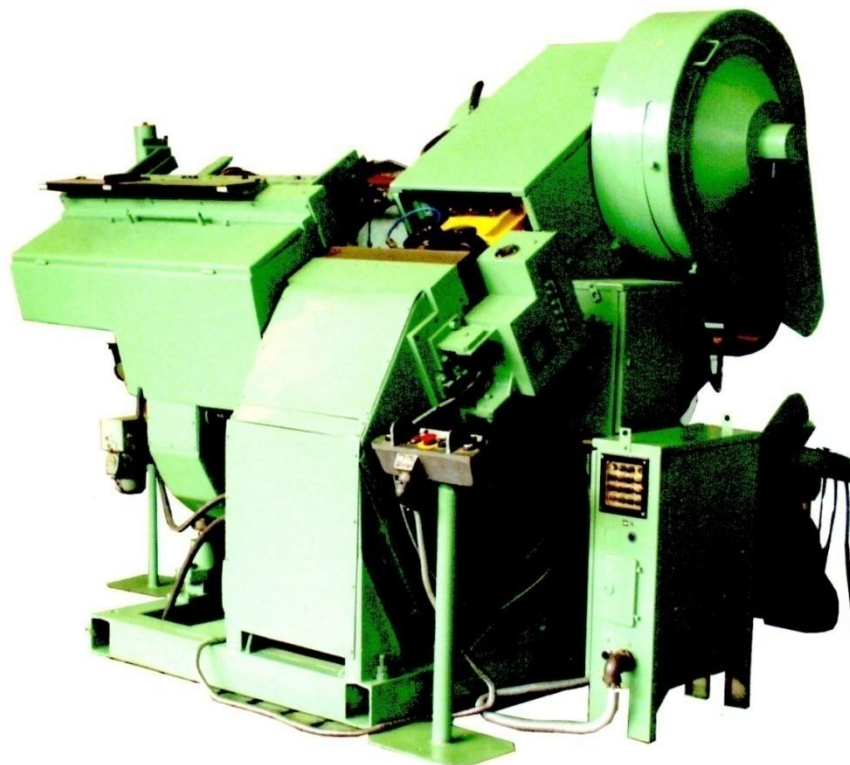
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Комплекс для штамповки крышек к консервным банкам по ГОСТ 26384-84 из полосового материала КИ2326А-50-00-001



Комплекс предназначен для автоматической штамповки крышек к консервным банкам из полосы и выполняет следующие операции: поштучная подача полосы из стопы в зону штамповки с заданным шагом, штамповка крышек, удаление готовой крышки из зоны штамповки, подача крышки в подвивочный автомат, подвивка бурта крышки, укладка крышек в стопу в накопителе подвивочного автомата, выброс сетки отходов полосы.

Оборудование за отдельную плату:

- Штампы для изготовления крышек к консервным банкам №2, 3, 5, 6, 8.
- Ножницы роликовые для раскроя листа на полосы.
- Сушильный канал.
- Пастонакладочная машина.
- Комплект сменных деталей для переналадки подвивочного автомата на другой размер крышки (по требованию заказчика).

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции комплекса:

- Штамповка крышек в плоскости с наклоном 30° к горизонту;
- Централизованная система смазки основных пар трения;
- Резиновый буфер, встроенный в штамп;
- Удаление крышек из зоны штамповки пневмосдувателем;
- Основная и вспомогательная каретки продольной подачи полосы;
- Жесткий механический привод смыкания и размыкания выбрасывающих валков;
- Блокировка, обеспечивающая остановку машины при подаче на стол двойной полосы;
- Блокировка, обеспечивающая остановку машины при замятии полосы.

Техническая характеристика:

Параметр	Значение
Ширина подаваемого материала наибольшая, мм	230
Ширина подаваемого материала наименьшая, мм	90
Длина полосы наибольшая, мм	1000
Длина полосы наименьшая, мм	500
Толщина подаваемого материала, мм	0,2 ÷ 0,36
Шаг подачи регулируемый наибольший, мм	190
Шаг подачи регулируемый наименьший, мм	40
Точность подачи по шагу, мм	±1,0
Величина хода ползуна, мм	90
Номинальное усилие пресса, кН	400
Частота хода ползуна, мин ⁻¹	120
Максимальная высота стопы полос, мм	250
Минимальная высота стопы полос, мм	50
Давление воздуха в заводской сети, МПа, не менее	0,8
Расход воздуха, м ³ /час	30
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	6,81
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	3000
спереди–назад	3400
высота	2750
Масса, кг	5000

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

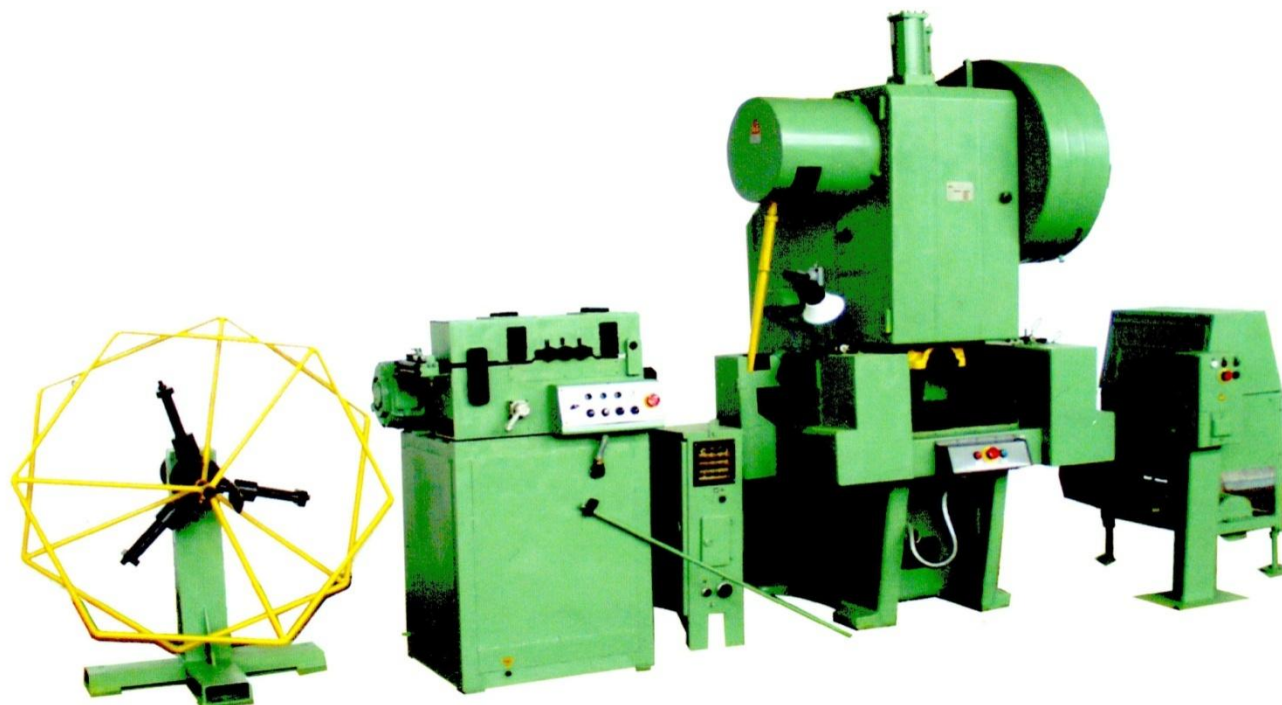
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Комплекс для автоматизированной штамповки из ленточного материала.



Комплекс предназначен для автоматизированной штамповки деталей из ленточного материала и выполняет следующие операции: размотка ленты, подача ленты в зону штамповки, смазка ленты, штамповка деталей, резка отходов ленты на мерные длины.

Особенности конструкции комплекса:

- Фиксация рулона ленты по внутреннему диаметру;
- Бесступенчатое регулирование скорости правки и размотки ленты;
- Пневматический привод подъема правильной головки;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;
- Автоматический контроль наличия петли ленты;
- Бесступенчатая регулировка величины шага подачи материалов;
- Привод подачи – жесткий от вала прессы (при использовании валковой подачи);
- Пневматический разжим валков подачи для заправки ленты;
- Регулировка кратности реза ножниц относительно числа ходов прессы;
- Аварийная остановка комплекса с любого из пультов.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Составляющие компоненты комплекса могут меняться и должны выбираться из следующей спецификации изделий (технические характеристики указаны на каждое изделие отдельно):

1. Рулонница (барабан размотки):

- У411.32 – 33 – 001
- ПРУ200 – 33 – 001
- ПРУ250 – 52 – 001
- БР1
- БР2

2. Правильно-разматывающее устройство:

- У411.12 (ПРУ100)
- У411.32 (ПРУ160)
- ПРУ200
- ПРУ250
- ПРУ340
- ПРУ400
- КД2128Л.01 – 32А – 00 – 001
- КД2324К – 32 – 001

3. Валковая подача (односторонняя и двухсторонняя):

- ВП – 38А
- ВП – 39
- ВП – 160
- АККО228.01 – 3.00А – 001
- ВП – 250

ВЗАМЕН ВАЛКОВОЙ ПОДАЧИ МОЖЕТ УСТАНАВЛИВАТЬСЯ КЛЕЩЕВАЯ ПОДАЧА КП160 ИЛИ КЛЕЩЕВАЯ ПОДАЧА ФИРМЫ "HERRBLITZ" (ИТАЛИЯ).

4. Пресс серии КИ или КД усилием 160, 250, 400, 630, 800 кН всех модификаций, выпускаемых заводом, а также ремонтные прессы по желанию заказчика.

5. Наматывающее устройство (взамен ножниц пневматических на рисунке):

- КД2324К – 33 – 001
- НУ200
- НУ250
- НУ340

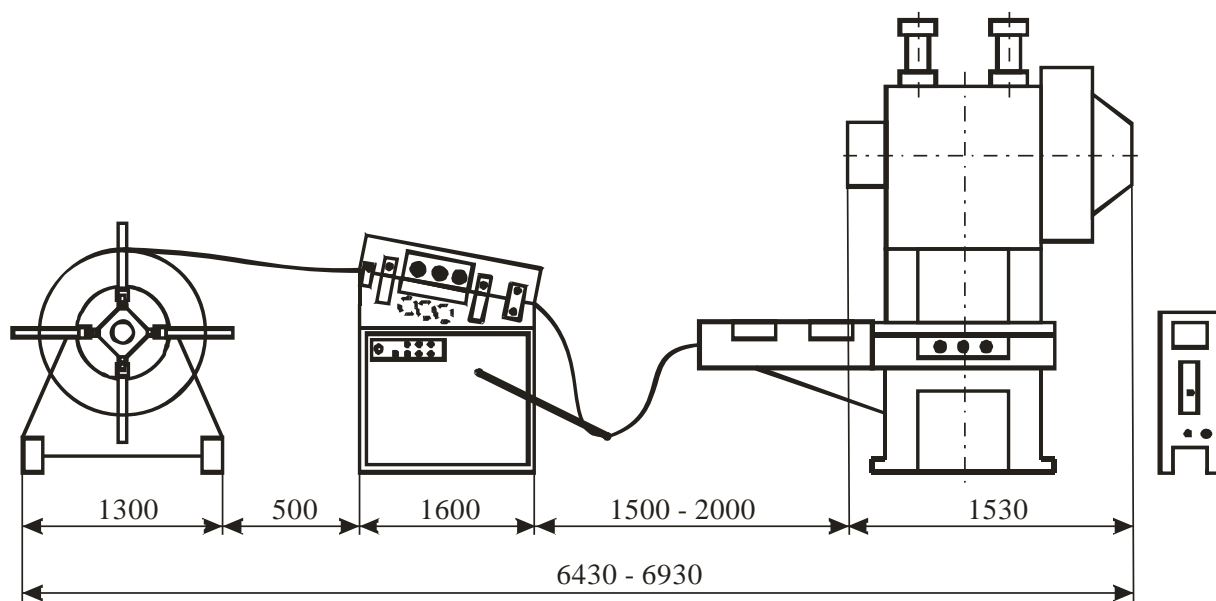
6. Ножницы пневматические:

- НП – 1
- НП – 2Б



ОАО "Сальский завод КПО"

Пример компоновки комплекса для штамповки из ленточного материала



Состав комплекса:

БР1.

Ширина ленты - 450 мм.

Толщина ленты - до 2,5 мм.

Наружный диаметр - 1500 мм.

Диаметр зажима - 500 - 600 мм.

Масса рулона - 2500 кг.

Масса изделия - 1100 кг.

ПРУ250.

Ширина ленты - 250 мм.

Толщина ленты - 0,5 - 3,6 мм.

Подача клещевая Z1.

Ширина ленты - 305 мм.

Тех. ход - 100 мм.

Толщина ленты max - 3 мм.

Пресс.

КИ2128А усилием 630кН

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

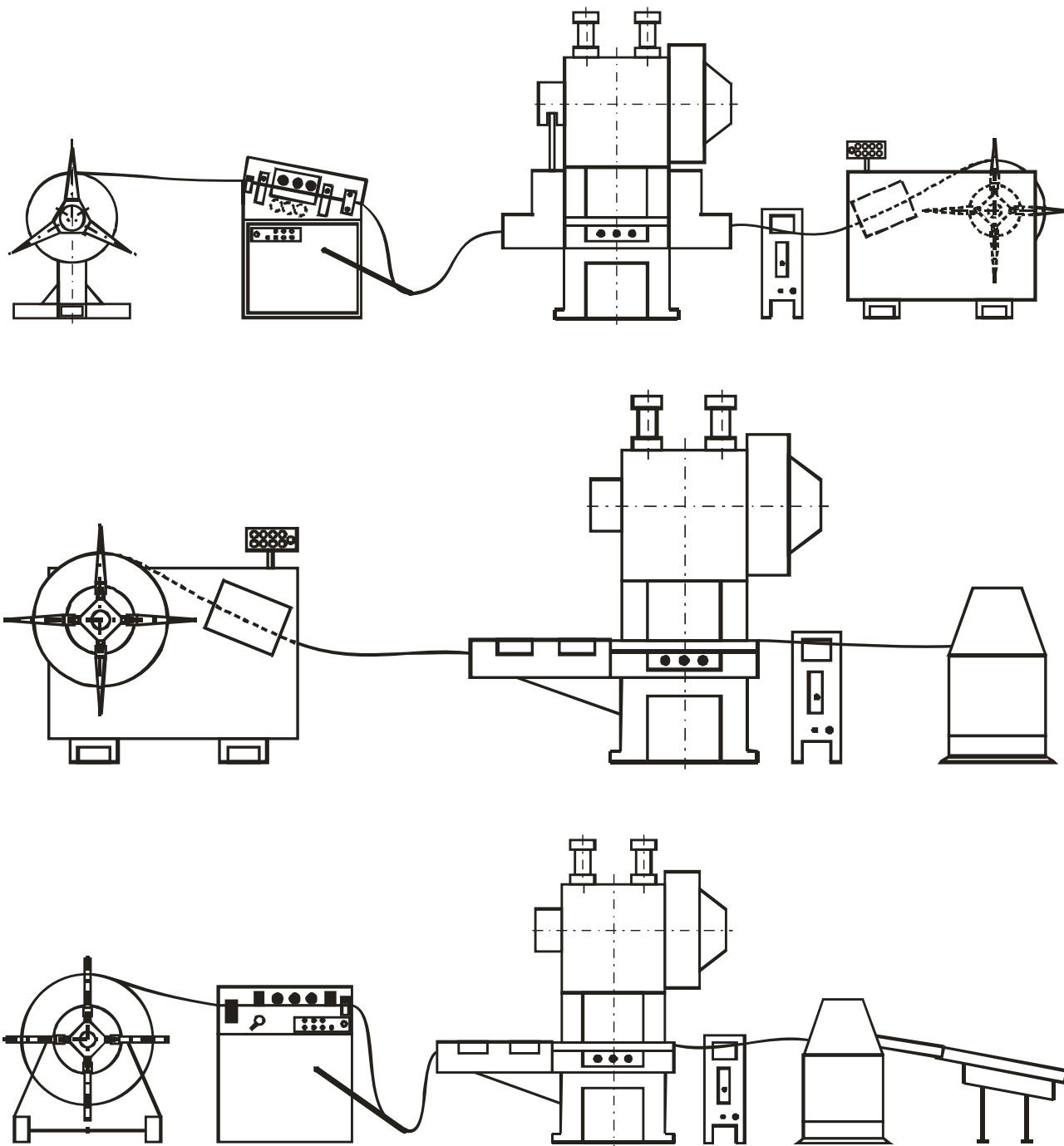
E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Примеры компоновки комплексов для штамповки
из ленточного материала



347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>

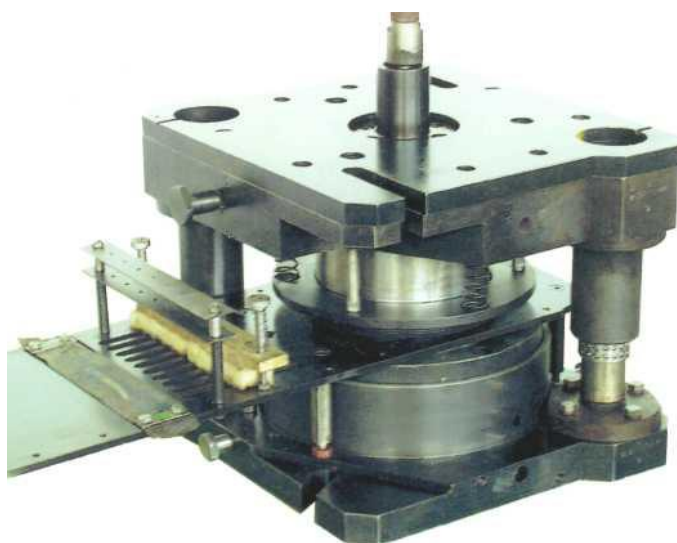


Штампы однорядные комбинированные совмещенного действия

Штампы предназначены для изготовления крышек и донышек к цилиндрическим или цельнотянутым банкам, а также для изготовления цельнотянутых цилиндрических металлических банок по ГОСТ 26384-84, штампы конструктивно привязаны к однокривошипным прессам простого действия усилием от 250кН до 630кН собственного производства. По требованию заказчика может быть произведена привязка к прессам других изготовителей. Штампы имеют исполнения для ручной и автоматической подачи полосы.

Особенности конструкции:

- универсальный блок, что позволяет при замене сменных деталей штамповать различные по размерам банки или крышки;
- шариковые направляющие – точность, надежность, долговечность;
- быстросъемный резиновый буфер на штампах для крышек;
- быстрое крепление плит штампа, с одновременной центрацией, через классное отверстие в ползуне по хвостовику штампа;
- универсальная проводка, легко регулируется на любой размер полосы;
- быстрая переналадка штампа после перешлифовки инструмента благодаря регулировочным прокладкам.





ОАО "Сальский завод КПО"

Штампы однорядные комбинированные совмещенного действия

Техническая характеристика:

Штамп Параметр	1623–6811 банка №2	1623–6812 банка №3	1623–6813 банка №8	1623–6814 банка №6	1623–6815 банка №5	1623–6821 крышка к банкам №2, 3, 8	1623–6822 крышка к банкам №5, 6
Толщина материала, мм	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Ход ползуна, мм	100	130	130	150	150	60	60
Закрытая высота штампа, мм	290	279	267	267	272	210	210
Усилие штамповки, кН	100	110	120	120	115	80	80
Стойкость инструмента до переточки, тыс. штук	300	300	300	300	300	300	300
Стойкость инструмента до замены, тыс. штук	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
Габаритные размеры, мм							
слева–направо	490	490	490	490	490	400	400
спереди–назад	410	410	410	410	410	300	300
высота	423	434	446	452	455	285	285
Масса, кг	125	125	130	131	125	100	90

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



Автомат подвивочный модели КД2324К–33–00–001

Автомат подвивочный предназначен для подвивки завитка на фланцах крышек к банкам жестяным цилиндрическим круглым для консервов по ГОСТ 26384–84.

Подвитые крышки по имеющейся на автомате проводке могут подаваться на транспортер для передачи их на следующую технологическую операцию или укладываться в указанной проводке в стопки. Основное исполнение автомата – одностороннее, крышка на банку с внутренним диаметром 99 мм.

Особенности конструкции:

- вертикальное расположение подвивочных диска и сегмента;
- возможность переналадки на крышки различных диаметров;
- возможность использования двухстороннего исполнения при штамповке крышек на двухрядных штампах;
- возможность встраивания в автоматические линии;
- термически обработанные формообразующие канавки на подвивочных инструментах.



Технические характеристики:

Наименование параметра	Данные
Диаметр обрабатываемой крышки, мм	50 ÷ 110
Размеры обрабатываемых крышек по высоте, мм	2,8 ÷ 4,7
Используемая толщина жести, мм	0,2 ÷ 0,4
Используемая толщина алюминия, мм	0,25 ÷ 0,36
Производительность, шт./мин	300
Производительность при двухрядном исполнении, шт./мин	600
Мощность электродвигателя, кВт	0,55
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	1680
спереди–назад	1140
высота	1130
Масса, кг	300



Сепаратор модели КД2128Л.01–34–00–001

Сепаратор предназначен для отделения облоя от консервной банки после сдува банки и облоя из штампа в рабочую зону барабана.

Особенности конструкции:

- облегченная сварная рама;
- регулировка угла наклона барабана;
- регулировка высоты приемного лотка;
- бесшумная подвеска барабана;
- покрытие внутренних рабочих поверхностей лопастей барабана амортизирующим слоем.



Технические характеристики:

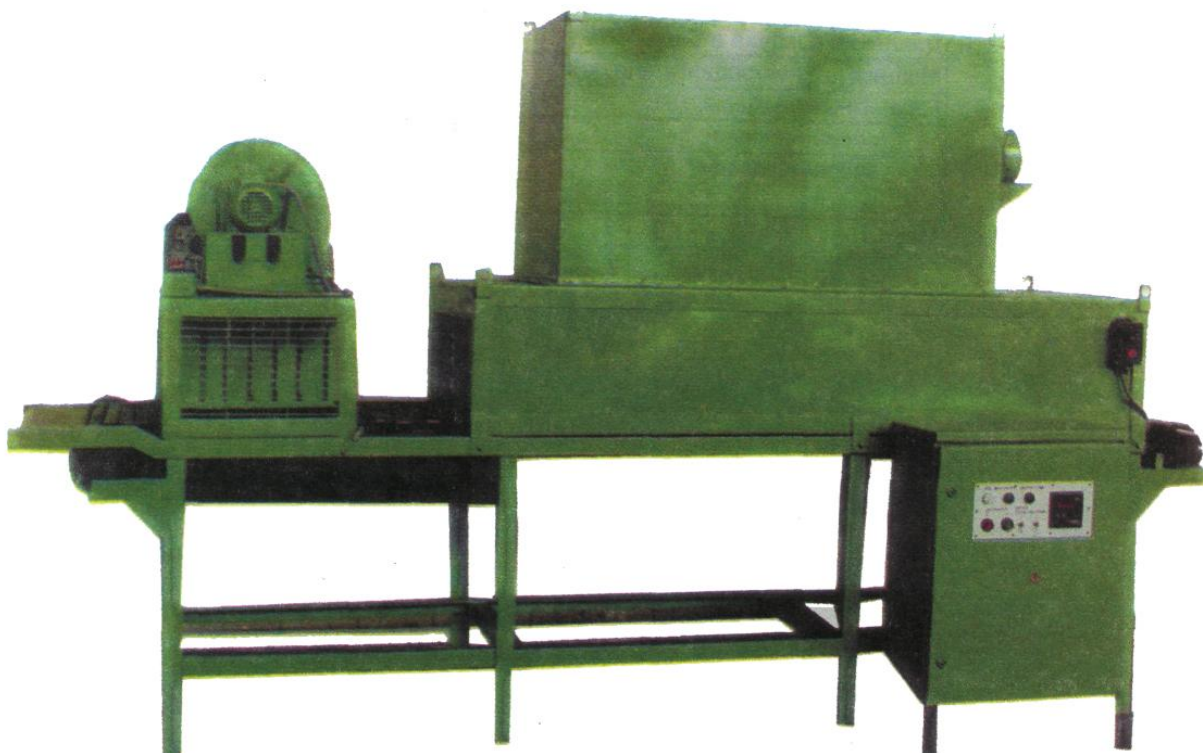
Наименование параметра	Данные
Рабочая длина барабана, мм	1100
Число оборотов барабана, мин ⁻¹	30
Оптимальный угол наклона оси барабана, град.	7
Привод: мотор–редуктор МРФ02-0,75, мощность, кВт	0,75
Номинальная частота вращения выходного вала, об/мин	180
Радиальная консольная нагрузка выходного вала, Н	650
Передаточное отношение ременной передачи	1:6
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	850
спереди–назад	2085
высота	1810
Масса, кг	440



ОАО "Сальский завод КПО"

Канал сушильный модели КИ2326А-54А-00-001

Канал сушильный предназначен для сушки пастогерметики в крышках жестяных банок по ГОСТ 2684-84, после нанесения пасты. Может использоваться для сушки любых других изделий, если он удовлетворяет требованиям этих изделий по температуре и времени выдержки.



Особенности конструкции:

- высокая производительность;
- бесступенчатая регулировка температуры и времени сушки;
- вентилятор охлаждения крышек;
- легкая, жесткая сварная рама из стандартного проката;
- простота обслуживания и ремонта;
- простая кинематическая схема, высокая надежность;

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

- цепочно–планчатый транспортер;
- активный контроль температуры сушки;
- двухступенчатый нагрев для форсированного набора температуры;
- экономный режим работы.

Технические характеристики:

Наименование параметра	Данные
Температура сушки, рекомендуемая и установленная заводом–изготовителем, °С	90 ÷ 110
Время сушки, рекомендуемая и установленная заводом–изготовителем, мин	15 ÷ 20
Диапазон регулировки температуры сушки, °С	50 ÷ 110
Диапазон регулировки времени сушки, мин	2 ÷ 30
Поперечное сечение канала, мм	290x265
Максимальная, равномерно распределенная нагрузка на транспортер, кг	800
Производительность максимальная, шт./мин	400
Общая мощность установки, кВт	15,45
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	3700
спереди–назад	1200
высота	2000
Масса, кг	780

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

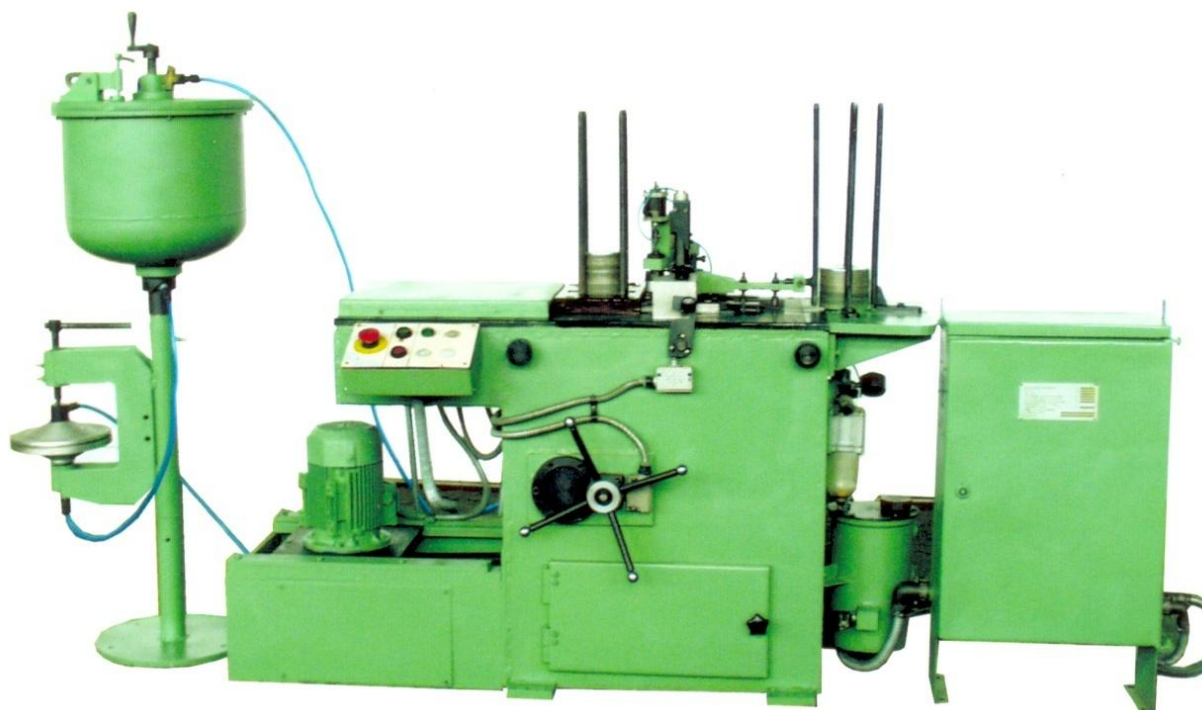
E–mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Машина пастонакладочная для круглых крышек консервных банок модели КИ2326А-53А-00-001



Машина пастонакладочная предназначена для нанесения уплотняющей пасты на фланцы крышек круглых металлических банок по ГОСТ 26384-84.

Машина пастонакладочная может устанавливаться в автоматизированные линии для штамповки крышек или использоваться как автономный агрегат с ручной загрузкой.

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции:

- Сварная стальная конструкция;
- Нижний привод;
- Централизованная система смазки шестеренных передач с рециркуляцией смазки;
- Шариковые направляющие возвратно-поступательного движения механизма подачи;
- Применение легированных сталей с термообработкой для ответственных деталей;
- Электроблокировки для безопасного обслуживания и работы;
- Сменные шкивы для изменения числа ходов в зависимости от диаметра обрабатываемой крышки.

Техническая характеристика:

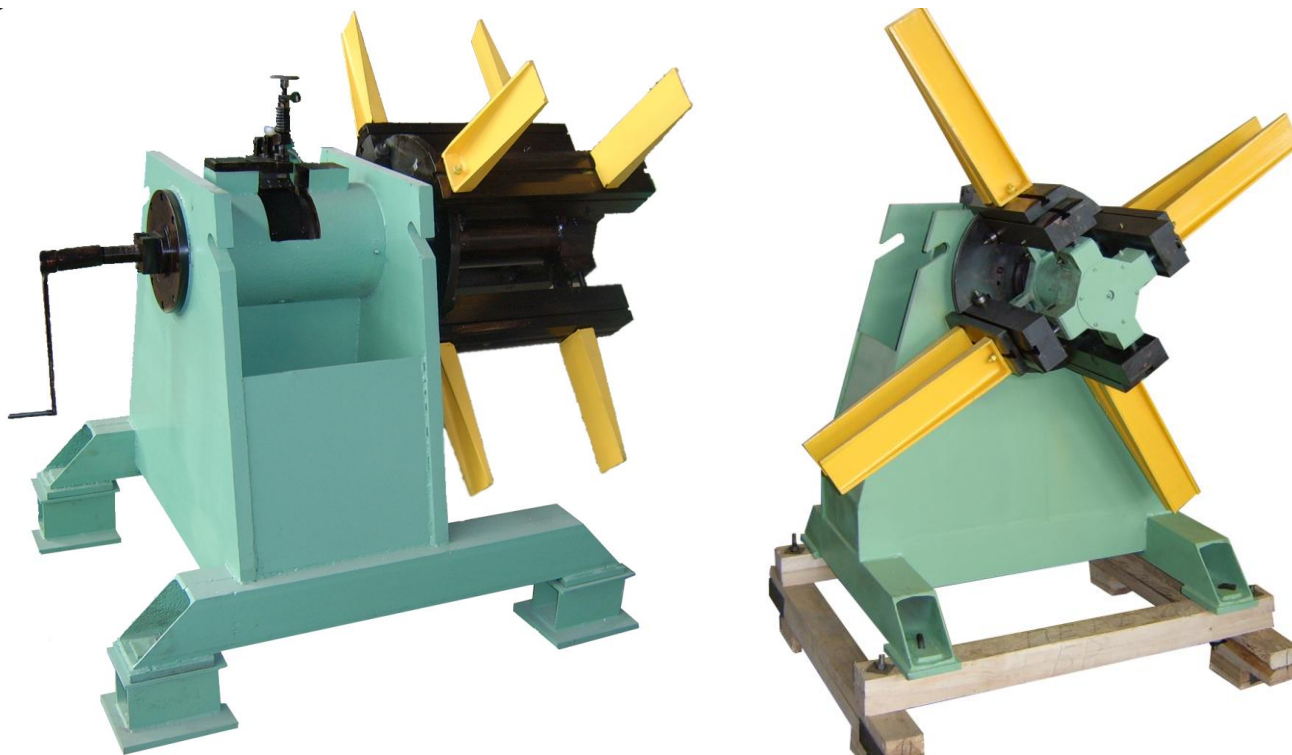
Параметры	Значение
Число двойных ходов, ход/мин	100
Максимальная эффективная производительность, крышек/час	6000
Емкость бака для пасты, м ³	0,035
Давление воздуха в баке, МПа	0,02÷0,03
Мощность электродвигателя, кВт	1,5
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	1730
спереди–назад	1640
высота	1500
Масса, кг	760



ОАО "Сальский завод КПО"

Барaban размотки с фиксацией рулона по внутреннему диаметру

Барaban размотки предназначен для установки и фиксации рулона по внутреннему диаметру, удержания его при размотке и гашения момента инерции, возникающего при размотке.



Техническая характеристика:

	Наименование параметра	Данные	
		БР1	БР2
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	450	200
2.	Толщина ленты, мм, наибольшая	2,5	2,5
3.	Наружный диаметр рулона, мм, наибольший.	1300	1300
4.	Масса рулона, кг, наибольшая	2500	2500
5.	Диаметр барабана размотки, мм		
	наибольший	600	600
	наименьший	500	500
6.	Габаритные размеры устройства, мм		
	слева – направо	1300	1300
	спереди – назад	1450	1140
	высота над уровнем пола	1550	1570
7.	Масса устройства, кг	1100	850

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

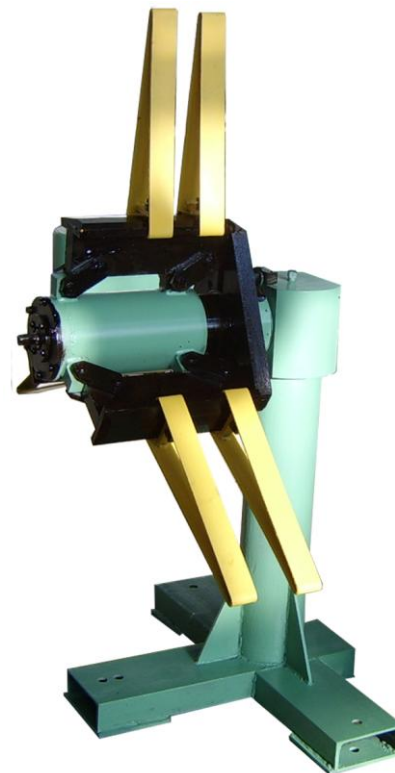
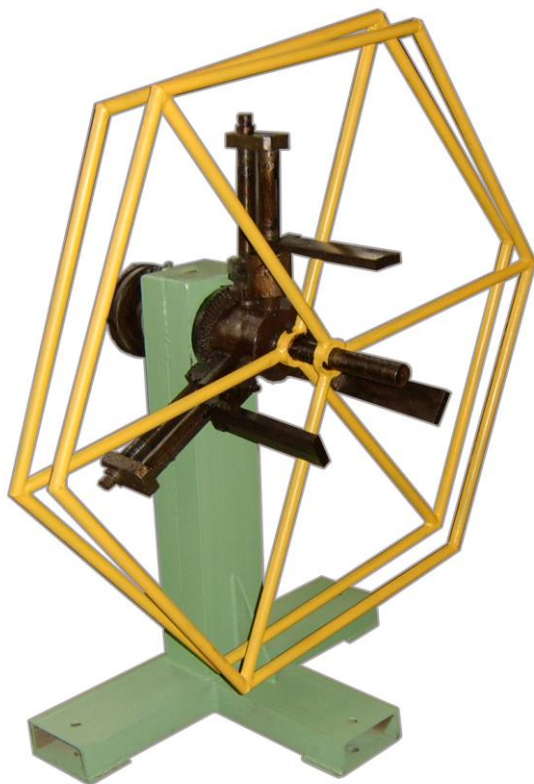
<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Барaban размотки с фиксацией рулона по внутреннему диаметру

Барaban размотки предназначен для установки и фиксации рулона по внутреннему диаметру, удержания его при размотке и гашения момента инерции, возникающего при размотке.



№	Наименование параметра	Данные		
		У411.12	У411.32	ПРУ200
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	100	160	200
2.	Толщина ленты, мм			
	наибольшая	2,5	2,5	2,5
	наименьшая	0,5	0,5	0,5
3.	Наружный диаметр рулона, мм, наибольший.	1100	1100	1200
4.	Масса рулона, кг, наибольшая	500	500	1000
5.	Диаметр барабана размотки, мм			
	наибольший	480	480	440
	наименьший	180	180	380
6.	Габаритные размеры устройства, мм			
	слева – направо	1200	1200	1270
	спереди – назад	600	600	750
	высота над уровнем пола	1350	1350	1450
7.	Масса устройства, кг	150	150	200

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

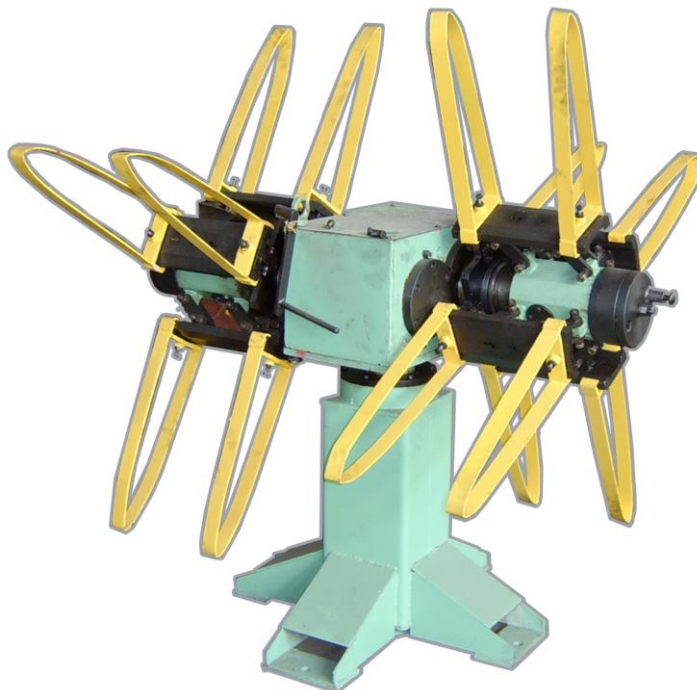
<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Барaban размотки двухсторонний с фиксацией рулона по внутреннему диаметру модель ПРУ250 – 52 – 001

Барaban размотки предназначен для установки и фиксации рулона по внутреннему диаметру, удержания его при размотке и гашения момента инерции, возникающего при размотке.



Техническая характеристика.

	Наименование параметра	Данные
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	250
2.	Толщина ленты, мм наибольшая наименьшая	3,6 0,5
3.	Наружный диаметр рулона, мм, наибольший.	1200
4.	Масса рулона, кг, наибольшая	2000
5.	Диаметр барабана размотки, мм наибольший наименьший	430 350
6.	Габаритные размеры устройства, мм слева – направо спереди – назад высота над уровнем пола	1650 1260 1650
7.	Масса устройства, кг	560
8.	Количество шпинделей барабана размотки, шт.	2

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Правильно – разматывающие устройства моделей ПРУ100 (У411.12), ПРУ160 (У411.32), ПРУ200

Правильно – разматывающие устройства предназначены для размотки рулона ленты, правки ленты перед подачей ее подающими механизмами в зону штамповки прессов. Образование петли перед подающими механизмами исключает влияние массы рулона на точность подачи.

Особенности конструкции:

- Пневматический привод подъема правильной головки;
- Бесступенчатое регулирование скорости и правки ленты;
- Регулируемый по длине рычаг контроля петли с балансиром;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;
- Контроль наличия петли ленты автоматический;
- Входное устройство для очистки ленты.



Технические характеристики устройства:

№	Наименование параметра	ПРУ100	ПРУ160	ПРУ200
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	100	160	200
2.	Толщина ленты, мм, наименьшая при размотке	0,3	0,5	0,5
3.	Толщина ленты, мм, наименьшая при правке	0,5	0,8	0,8
4.	Толщина ленты, мм, наибольшая	2,5	2,5	2,5
5.	Наибольший момент сопротивления выпрямляемого материала, при 400 мПа (40 кг/мм ²), W, мм ³	65	110	110
6.	Скорость правки для ленты с пластическим моментом правки ($\sigma_T \cdot w$) не превышающим 28600 Н·мм (2860 кг·мм ²), м/мин. наибольшая, не менее наименьшая, не более	48	48	48
		4,8	2,5	2,5
7.	Габаритные размеры устройства, мм слева – направо спереди – назад высота над уровнем пола	1000	1000	1000
		850	850	1030
		1400	1400	1400
8.	Масса, кг	650	730	730

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>

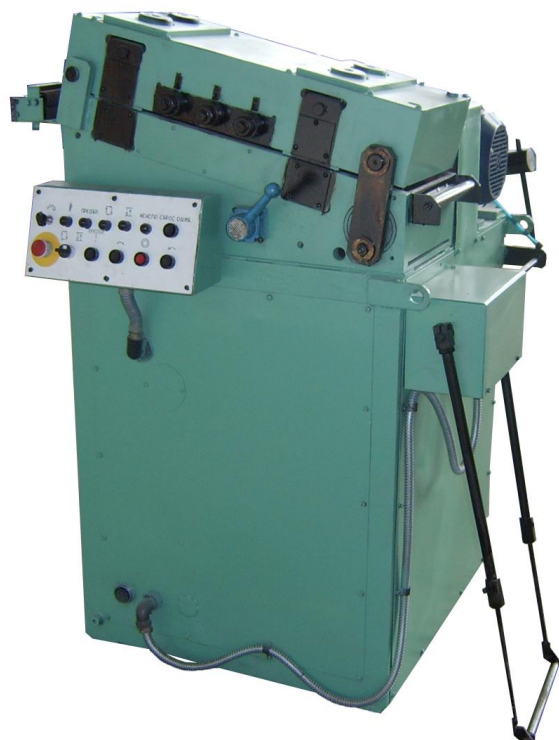


Правильно – разматывающее устройство модели ПРУ250

Правильно – разматывающие устройства предназначены для размотки рулона ленты, правки ленты перед подачей ее подающими механизмами в зону штамповки прессов. Образование петли перед подающими механизмами исключает влияние массы рулона на точность подачи.

Особенности конструкции:

- Пневматический привод подъема правильной головки;
- Бесступенчатое регулирование скорости и правки ленты;
- Регулируемый по длине рычаг контроля петли с балансиром;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;
- Контроль наличия петли ленты автоматический;
- Входное устройство для очистки ленты.



Технические характеристики устройства:

№	Наименование параметра	Данные
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	250
2.	Толщина ленты, мм, наименьшая при размотке	0,5
3.	Толщина ленты, мм, наименьшая при правке	1,0
4.	Толщина ленты, мм, наибольшая	3,6
5.	Наибольший момент сопротивления выпрямляемого материала, при 400 мПа (40 кг/мм ²), W, мм ³	300
6.	Скорость правки для ленты с пластическим моментом правки ($\sigma_T \cdot w$) не превышающим 28600 Н·мм (2860 кг·мм ²), м/мин. наибольшая, не менее наименьшая, не более	23 2
7.	Габаритные размеры устройства, мм слева – направо спереди – назад высота над уровнем пола	1000 1050 1500
8.	Масса, кг	750



Правильно – разматывающие устройства моделей ПРУ340 и ПРУ400

Правильно – разматывающие устройства предназначены для размотки рулона ленты, правки ленты перед подачей ее подающими механизмами в зону штамповки прессов. Образование петли перед подающими механизмами исключает влияние массы рулона на точность подачи.

Особенности конструкции:

- Бесступенчатое регулирование скорости и правки ленты;
- Регулируемый по длине рычаг контроля петли с балансиром;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;
- Контроль наличия петли ленты автоматический;
- Входное устройство для очистки ленты.



Технические характеристики устройства:

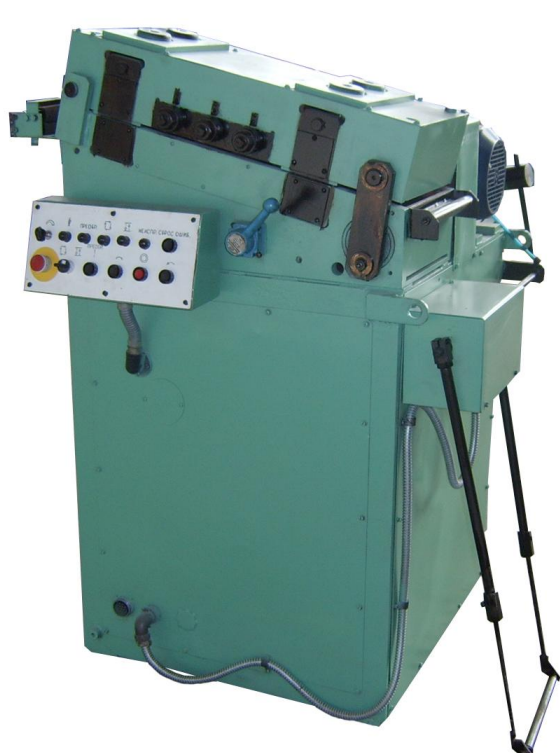
№	Наименование параметра	ПРУ340	ПРУ400
1.	Ширина ленты, мм, наибольшая	340	400
2.	Толщина ленты, мм, наименьшая при размотке	0,5	0,5
3.	Толщина ленты, мм, наименьшая при правке	1,0	1,0
4.	Толщина ленты, мм, наибольшая	3,6	3,0
5.	Наибольший момент сопротивления выпрямляемого материала, при 400 мПа (40 кг/мм ²), W, мм ³	300	300
6.	Скорость правки для ленты с пластическим моментом правки ($\sigma_T \cdot w$) не превышающим 28600 Н·мм (2860 кг·мм ²), м/мин. наибольшая, не менее наименьшая, не более	30 2,1	30 2,1
7.	Габаритные размеры устройства, мм слева – направо спереди – назад высота над уровнем пола	1010 900 1530	1010 900 1530
8.	Масса, кг	800	800



ОАО "Сальский завод КПО"

Правильно – разматывающие устройства к прессам усилием 160 ÷ 800 кН

Правильно – разматывающие устройства предназначены для размотки рулона ленты, правки ленты перед подачей ее подающими механизмами в зону штамповки прессов. Образование петли перед подающими механизмами исключает влияние массы рулона на точность подачи



Особенности конструкции:

- Бесступенчатое регулирование скорости и правки ленты;
- Регулируемый по длине рычаг контроля петли с балансиrom;
- Блокировка аварийного натяжения ленты;
- Контроль наличия петли ленты автоматический;
- Входное устройство для очистки ленты.

Технические характеристики устройств:

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Наименование параметра	ПРУ100	ПРУ160	ПРУ200	ПРУ250	ПРУ340	ПРУ400
Ширина ленты, мм, наибольшая	100	160	200	250	340	400
Толщина ленты, мм, наименьшая при размотке	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Толщина ленты, мм, наименьшая при правке	0,5	0,8	0,8	1,0	1,0	1,0
Толщина ленты, мм, наибольшая	2,5	2,5	2,5	3,6	3,6	3,6
Наибольший момент сопротивления выпрямляемого материала, при 400 мПа (40 кг/мм ²), W, мм ³	65	110	110	300	300	300
Скорость правки для ленты с пластическим моментом правки ($\sigma_T \cdot w$) не превышающим 28600 Н·мм (2860 кг·мм ²), м/мин. наибольшая, не менее наименьшая, не более	48 4,8	48 2,5	48 2,5	23 2	30 2,1	30 2,1
Габаритные размеры устройства, мм слева – направо спереди – назад высота над уровнем пола	1000 850 1400	1000 850 1400	1000 1030 1400	1000 1050 1500	1010 900 1530	1010 900 1530
Масса, кг	650	730	730	750	800	800

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



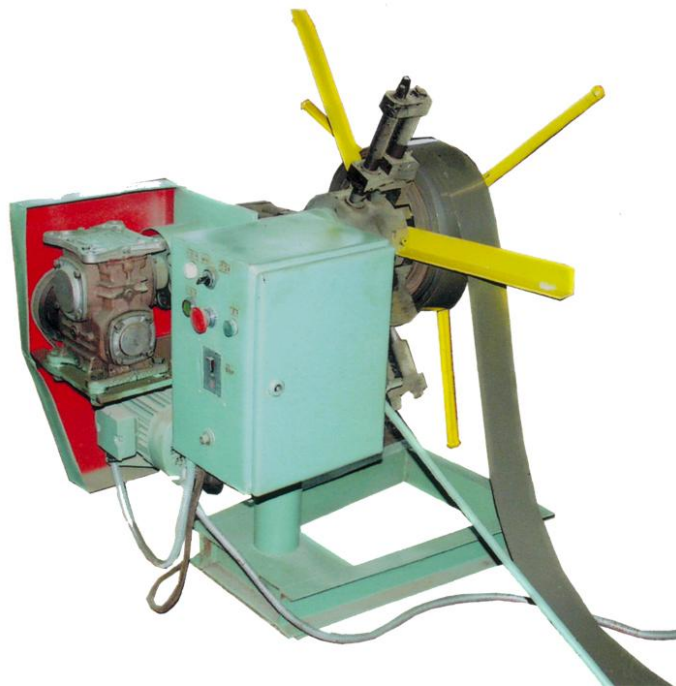
ОАО "Сальский завод КПО"

Разматывающее и наматывающее устройства моделей КД2324К – 32 – 001 и КД2324К – 33 – 001

Разматывающее устройство предназначено для размотки ленточного материала из рулона. Может использоваться как наматывающее устройство.

Особенности конструкции:

- Фиксация рулона по внутреннему диаметру;
- Три позиции привода механизма фиксации по внутреннему диаметру;
- Рычажный механизм контроля петли ленты;
- Привод от асинхронного двигателя через редуктор;
- Ящик управления разматывающего устройства смонтирован на общей стойке;
- Ящик управления наматывающего устройства с механизмом контроля петли ленты смонтирован на отдельной стойке;
- Аварийные блокировки.



Технические характеристики:

Параметры	Разматывающее устройство КД2324К-32-001	Наматывающее устройство КД2324К-33-001
Ширина ленты, мм (В)		
наименьшая	40*	40
наибольшая	200*	200
Толщина ленты, мм (t)		
наименьшая	0,1*	0,1
наибольшая	2,0*	0,3
Наружный диаметр рулона, мм, наибольший	1000	1000
Внутренний диаметр рулона, мм		
наименьший	180	180
наибольший	480	480

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Скорость разматывания (наматывания) при наименьшем внутреннем диаметре рулона, м/мин.	9	9
Масса исходного рулона, кг, наибольшая	300	300
Мощность электродвигателя, кВт	0,75	0,75
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1840	2000
спереди–назад	850	850
высота	1300	1300
Масса, кг	180	200

* Параметры выбираются из условия : $W = \frac{V \times t^2}{6} \ll 0,02 \text{ см}^3$ при $\delta_v = 40 \text{ кг/мм}^2$

Пример использования устройств в автоматизированном комплексе:



347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



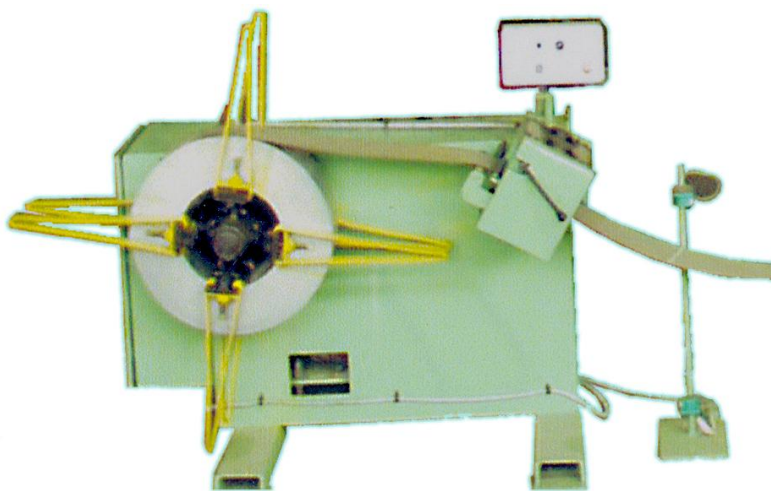
Разматывающее и наматывающее устройства

Разматывающее устройство предназначено для механизированной размотки ленты из рулона с образованием петли ленты, контролируемой датчиками, что исключает влияние массы рулона на точность подающих механизмов. Используется в составе комплексов оборудования для штамповки из ленточного материала, не требующего правки.

Наматывающее устройство имеет конструкцию, аналогичную разматывающему устройству и предназначено для автоматизированной намотки ленты (отходов ленточного материала) в рулон.

Особенности конструкции:

- Фиксация рулона по внутреннему диаметру;
- Размотка ленты тянущими валками;
- Намотка ленты (отхода ленточного материала) барабаном;
- Бесступенчатая регулировка скорости размотки и намотки ленты;
- Автоматическое увеличение скорости размотки и намотки ленты при выборе петли;
- Центральный привод зажима рулона;
- Контроль наличия петли ленты автоматический.



Разматывающие устройства:

- КД2128Л.01 – 32А – 00 – 001 (РУ200)
- КД2128Л.01 – 32Б – 00 – 001 (РУ250)
- КД2128Л.01 – 32 – 00 – 001 (РУ340)

Наматывающие устройства:

- КД2128Л.01 – 32А – 00 – 001 – 01 (НУ200)
- КД2128Л.01 – 32Б – 00 – 001 – 01 (НУ250)
- КД2128Л.01 – 32 – 00 – 001 – 01 (НУ340)
- НУ340А – 00 – 001



ОАО "Сальский завод КПО"

Техническая характеристика:

Параметры	РУ200	НУ200	РУ250	НУ250	РУ340	НУ340	НУ340А
Ширина ленты, мм							
наибольшая	200	200	250	250	340	340	340
наименьшая	20	20	20	20	20	20	20
Толщина ленты, мм							
наибольшая	2,0	3,0	2,0	3,0	1,5	2,0	1,0
наименьшая	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3
Наружный диаметр рулона, мм	1230	1230	1200	1200	1230	1230	1400
Внутренний диаметр рулона, мм							
наибольший	340	340	340	340	340	340	550
наименьший	270	270	270	270	270	270	450
Скорость размотки, м/с							
наибольшая	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	0,54
наименьшая	0,1	0,18	0,1	0,18	0,1	0,18	0,17
Наибольшая масса рулона, кг	1000	1000	1000	1000	1000	1000	2500
Мощность электродвигателя и привода, кВт	1,1	2,2	1,1	2,2	1,1	2,2	3,0
Габаритные размеры, мм							
слева–направо	1580	1580	1800	1800	1800	1800	2530
спереди–назад	1000	1000	1000	1000	1080	1080	1042
высота	1350	1350	1580	1580	1340	1340	1467
Масса, кг	504	504	800	800	900	900	1000

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



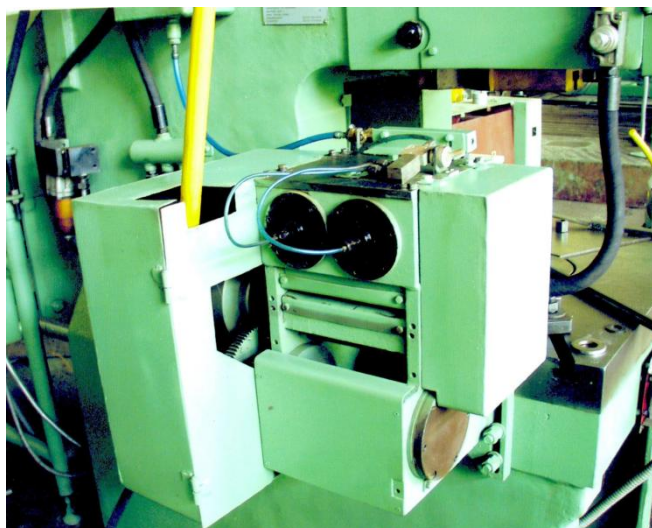
Подача валковая.

Подача валковая для ленты устанавливается на однокривошипные наклоняемые и ненаклоняемые прессы простого действия усилием 100...800 кН.

Подача предназначена для автоматического перемещения ленточного материала с заданным шагом и с определенной точностью в рабочую зону штампа. Основное исполнение подачи — двухстороннее и с подачей материала слева–направо по фронту прессы. Также подача может быть использована как односторонняя толкающего или тянущего типа.

Особенности конструкции:

- Привод подачи – жесткий от вала прессы.
- Двухсторонняя смазка ленты перед штамповкой.
- Механический разжим валков подачи для заправки ленты (рисунок слева).
- Пневматический разжим валков подачи для заправки ленты (рисунок справа).
- Возможность перенастройки направления подачи ленты.
- Бесступенчатая регулировка величины шага подачи материала.
- Двухсторонняя смазка ленты.
- Устройство для освобождения подаваемой ленты от усилия зажатия ленты между валками, в случае использования штампов с ловителями или шаговыми ножами.





ОАО "Сальский завод КПО"

Техническая характеристика валковой подачи пневматического типа:

Параметры	Модель подачи		
	ВП-160	АККО288.01-3.00А	ВП-250
Ширина подаваемого материала, мм	40 ÷ 160	40 ÷ 200	40 ÷ 250
Толщина подаваемого материала, мм	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 4,0	0,5 ÷ 4,0
Шаг подачи, мм	40 ÷ 160	40 ÷ 200	40 ÷ 200
Точность шага подачи, мм	± 0,5	± 1,0	± 1,0
Наибольшая скорость подачи при наибольшем шаге, м/мин.	19	24	24
Наибольшее число ходов в минуту (при наибольшем шаге), ход/мин.	120	120	110 ÷ 120
Уровень подачи материала над подштамповой плитой, мм	55 ÷ 154	65 ÷ 140	75 ÷ 145
Применяемость к прессам, кН	250	250, 400, 630, 800	630, 800
Масса подачи, кг	300	390	490
Тип исполнения	одностороннее, двухстороннее	одностороннее, двухстороннее	одностороннее, двухстороннее

Техническая характеристика валковой подачи механического типа:

Параметры	Модель подачи		
	ВП38А	ВП39	ВП39А
Ширина подаваемого материала, мм	20 ÷ 100	40 ÷ 160	40 ÷ 160
Толщина подаваемого материала, мм	0,3 ÷ 1,6	0,5 ÷ 2,5	0,5 ÷ 2,5
Шаг подачи, мм	10 ÷ 100	40 ÷ 160	40 ÷ 160
Точность шага подачи, мм	± 0,25	± 0,4	± 0,4
Наибольшая скорость подачи при наибольшем шаге, м/мин.	12	19	19
Наибольшее число ходов в минуту (при наибольшем шаге), ход/мин.	120	120	120
Уровень подачи материала над подштамповой плитой, мм	60 ÷ 90	80 ÷ 110	80 ÷ 110
Применяемость к прессам, кН	100 ÷ 250	400, 630	400, 630
Масса подачи, кг	276	420	420
Тип исполнения	одностороннее	двухстороннее	одностороннее

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



Подушка пневматическая

Подушка пневматическая предназначена для обеспечения прижима листовых заготовок при штамповке деталей с вытяжкой или выталкивания готовых деталей при завершении штамповочных операций.

Особенности конструкции:

- Двухпоршневая с разъемными стальными цилиндрами;
- Термообработанная стальная опорная плита толкатели штампов;
- Узел подготовки воздуха;
- Регулировка величины усилия на штоке;
- Электроблокировка привода пресса при снижении давления воздуха в сети пневмоподушки;
- Предохранительный клапан;
- Блокировка опорной плиты под толкатели штампов от проворота.



Технические характеристики:

Параметр	Модель		
	КД2124К-46-001	КД2128Л-46А-001	КД2128Л-46А-001-01
Наибольшее усилие пневмоподушки, кН	31,5	60	60
Ход пневмоподушки, мм, не менее	45	80	55
Наибольшее давление воздуха, МПа	0,5	0,5	0,5
Давление воздуха испытательное, МПа	0,8	0,8	0,8
Диаметр цилиндра, мм	200	280	280
Диаметр отверстия для подвода воздуха	G 1" – В	G 1 ½" – В	G 1 ½" – В
Габаритные размеры, мм			
слева–направо	300	380	380
спереди–назад	320	390	390
высота	470	585	542
Масса, кг	86	140	136
Применяемость к прессам, усилием, кН	250	630, 800	400



Муфта – тормоз

Жестко сбалансированная фрикционная многодисковая муфта – тормоз с пневматическим включением предназначена для периодического соединения постоянно вращающихся частей привода машин с ведомыми и для периодического торможения последних.

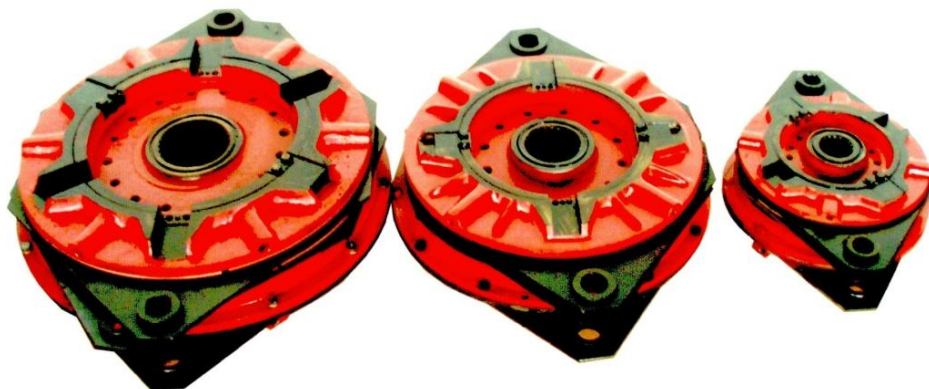
Особенности конструкции:

- Жестко сбалансированная блочная конструкция;

- Удобная регулировка хода цилиндра по мере износа фрикционных накладок;

- Рабочие опорные диски из высокопрочного чугуна;

- Механическая блокировка, исключающая сдвигания ходов;
- Стальные термически обработанные втулки и пальцы: ведущие и тормозные;
- Эвольвентное зубчатое зацепление ступицы муфты – тормоза с эксцентриковым валом.



Технические характеристики:

Параметры	Модель			
	УВ3135	УВ3138	УВ3141	УВ3144
Крутящий момент, кгс.м	315	630	1250	2500
Тормозной момент, кгс.м	63	100	200	315
Момент инерции ведомых деталей, кгс.м	5,85	11,66	26,9	68
Наибольшая частота вращения, об/мин	205	180	160	140
Рабочее давление воздуха, мПа	0,45	0,45	0,45	0,45
Расход воздуха на одно включение, литр	0,3	0,4	0,9	1,6
*Наибольшее число включений в минуту	63	63	63	63
Габаритные размеры, мм				
слева–направо	155	175	182	212
диаметр	460	525	640	740
Масса	55	80	126	210

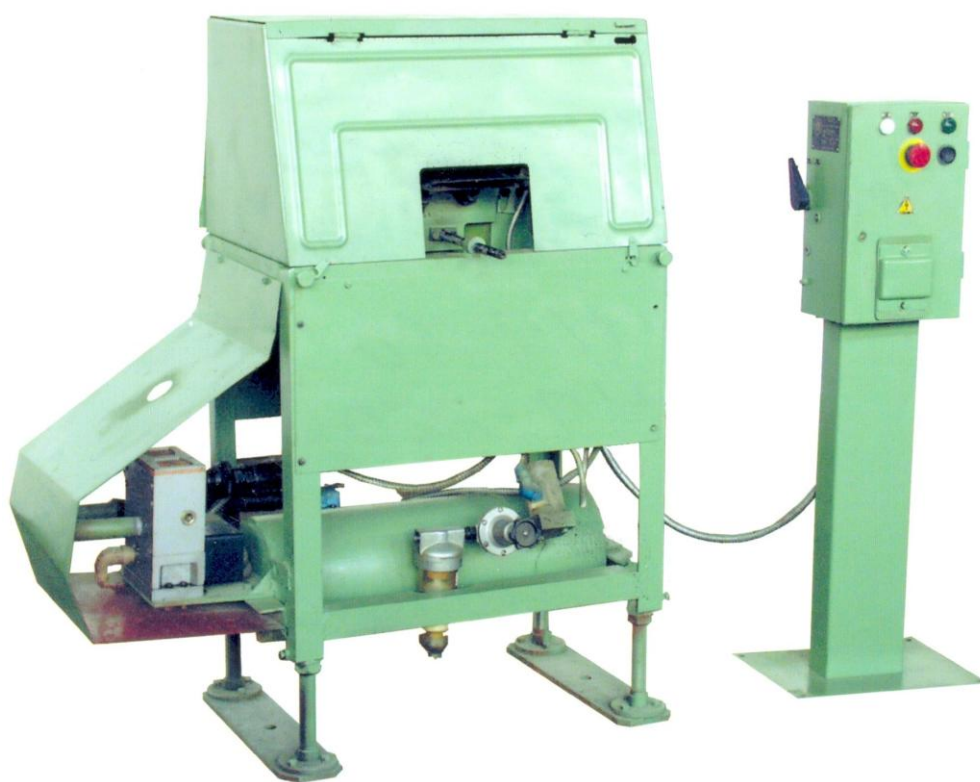
* Применительно к однокривошипным прессам ус. 100 – 1000 кН.



Ножницы для резки отходов ленты.

Ножницы предназначены для резки отходов ленты на мерные длины, при использовании их в составе автоматизированных комплексов по переработке ленточного материала.

Ножницы могут использоваться и как автономное оборудование в ремонтных, заготовительных цехах и в различных ремонтных мастерских, имеющих сеть сжатого воздуха.



Особенности конструкции:

- Пневмогидравлический мультипликатор в качестве привода.
- Регулировка положения линии реза ножей силового блока по горизонтали.
- Вертикальная регулировка высоты плоскости реза.
- Сварная рама коробчатой формы.
- Регулировка величины хода ножа.



ОАО "Сальский завод КПО"

- Электрические блокировки по давлению воздуха в сети и при заклинивании ножа.
- Регулировка величины кратности реза по отношению к числу ходов прессы.
- Световая индикация.

Техническая характеристика:

Параметры	Модель	
	НП-1	НП-2Б
Наибольшая ширина обрабатываемого материала, мм	160	400
Наибольшая толщина обрабатываемого материала, мм	2	4
Рабочее давление воздуха, МПа	0,6±0,03	0,6±0,03
Время цикла хода ножа, сек, не более	0,14	0,35
Ход ножа, наименьший, мм	8	16
Ход ножа, наибольший, мм	14	31
Кратность реза ножниц относительно числа ходов ползуна прессы	1 ÷ 1000	1 ÷ 1000
Угол наклона ножа, град	3° ± 8'	3° ± 8'
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм		
наименьшее, не более	837	975
наибольшее, не менее	1100	1175
Расход воздуха при 60 ход/мин, м ³ /час	40	50
Габаритные размеры, мм		
слева–направо	1140	1140
спереди–назад	520	520
высота над уровнем пола	1300	1380
Масса, кг	212	275

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Ножницы дисковые модели КИ2326А-52-50-001.



Ножницы предназначены для нарезки полос (бланков) из стандартных листов белой, белой лакированной или литографированной, черной и черной лакированной жести. Полосы (бланки) предназначены в основном для штамповки из них различных тонкостенных деталей, например деталей жестобаночного производства (консервных банок по ГОСТ 26384 – 84 и крышек к консервным банкам).

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Особенности конструкции:

- Сварная, жесткая стальная станина;
- Откидной стол сборника-накопителя заготовок;
- Возможность заточки дисковых ножей без их демонтажа;
- Высокая надежность обусловлена простой кинематической схемой;
- Удобная и быстрая перестройка на резку полос различной ширины;
- Длительное сохранение точности за счет высокой жесткости конструкции

и термической обработки основных элементов кинематической схемы.

Техническая характеристика:

Параметры	Значение
Максимальные размеры листа при нарезке бланков, мм	830x830
Толщина листа, мм	0,19 ÷ 0,4
Минимальная ширина нарезаемых полос (бланков), мм	56
Скорость резания листа, м/сек	0,93
Диаметр ножей, мм	148,1
Диаметр валов, мм	50
Мощность электродвигателя привода, кВт	1,1
Габаритные размеры, мм	
слева–направо	2110
спереди–назад	1540
высота	1350
Масса, кг	1400

347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59

Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга

Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22

E-mail: press@kpo-salsk.ru

<http://www.kpo-salsk.ru>



ОАО "Сальский завод КПО"

Запасные части к прессам усилием 250 – 800 кН



347632, Российская Федерация, г. Сальск, Ростовская область, ул. Промышленная, 59
Тел.: (86372) 5 – 40 – 15 отдел маркетинга
Факс: (86372) 5 – 32 – 67, 5 – 40 – 22
E-mail: press@kpo-salsk.ru
<http://www.kpo-salsk.ru>