

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: kvo@nt-rt.ru || <http://krovlya.nt-rt.ru/>

Станок продольной резки металла ДН-10

Станок ДН-10 (дисковые ножницы с десятью парами ножей) предназначен для **продольной и продольно – поперечной резки** листового и рулонного металла.

Станок ДН-10 является более мощным аналогом станка ДН-5 и изначально оснащён 10 парами дисковых ножей и мощным электродвигателем (1.5 кВт).

Станок ДН-10 полностью выполняет все те же функции, что и ДН-5, но может резать более толстую сталь большим количеством ножей.



- диаметр валов – 105 мм.
- мощность электродвигателя – 1.5 кВт.
- ширина разрезаемой стали – до 1250 мм.
- толщина разрезаемой стали – до 1.5 мм
- количество устанавливаемых ножей – 10 (макс. 15)
- марка стали режущих ножей – ХВГ
- вес – 215 кг.
- габариты(ДхШхВ):1620х850х1060

Максимальная толщина отрезаемого ручным ножом металла - 0.8 мм. В случае резки более толстой стали необходимо производить продольную резку листов, предварительно нарезанных по длине на гильотине.

В стандартном варианте станок ДН-10 десятью парами установленных дисковых ножей может резать сталь толщиной 1.2 мм. Пять пар ножей могут резать сталь 1.5 мм.

На станок можно установить до 14 пар ножей.