

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

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

Станок продольной резки металла ДН-3

Станок ДН-3 (дисковые ножницы с тремя парами ножей) предназначен для продольной и продольно – поперечной резки листового и рулонного металла.

Станок имеет электропривод и является электрифицированным вариантом станка ДНР-3.



Характеристики:

- диаметр валов – 60 мм.
- мощность электродвигателя – 0.75 квт.
- ширина разрезаемой стали – до 1250 мм.
- толщина разрезаемой стали – 0.55мм (макс. 0.8 мм)
- количество устанавливаемых ножей – 3 (макс. 5)
- марка стали режущих ножей – ХВГ
- вес – 140 кг.
- габариты (ДхШхВ): 1650х850х1000
- Для **продольной резки** совместно со станком используется намотыватель УН-2, который позволяет намотать до 2 тонн штрипса.

В стандартном варианте на станок ДН-3 устанавливается три пары дисковых ножей, что позволяет резать сталь толщиной до 0.7 мм.

Резка четырьмя парами ножей возможна только для стали толщиной до 0.6 мм.

Для изменения положения одной пары дисковых ножей необходимо раскрутить 4 стопорных винта, передвинуть ножи на нужный размер, настроить зазор между ножами, и заново закрутить стопорные винты.

По изложенной в паспорте станка методике это занимает 5 – 8 минут.

В процессе резки станок тянет металл из рулона. Усилие тяги опрокидывает станок на разматыватель.

Для того, чтобы избежать опрокидывания станка, ставятся связи-упоры, исключающие заваливание станка на разматыватель.

Возможный вариант – закрепить станок к полу на анкерные болты. Но это не всегда удобно и в целом нерационально.

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/>