

Производственное
объединение
"ДОЛИНА"

50

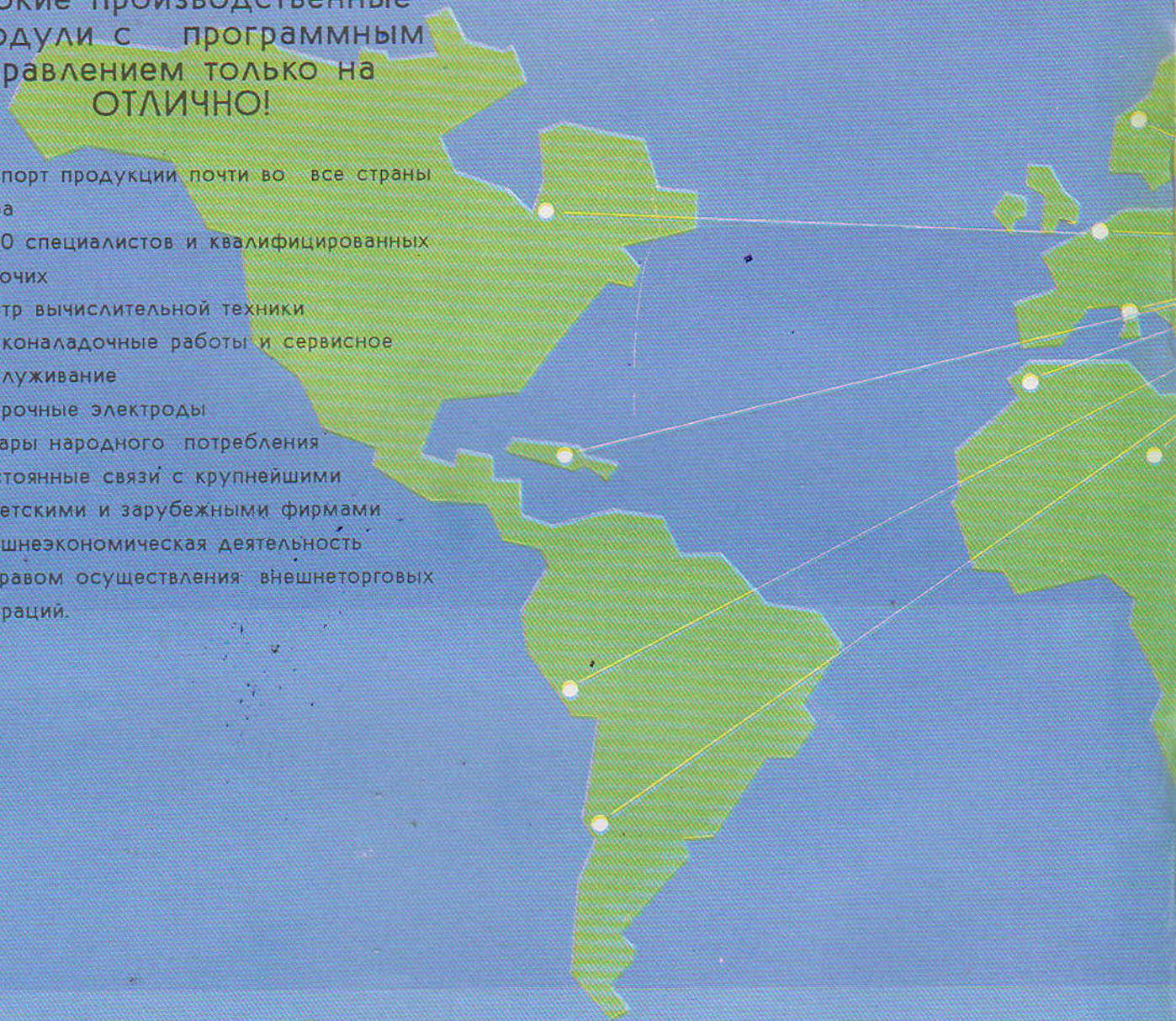


Industrial
Amalgamation
"DOLINA"

Объединение "ДОЛИНА" – признанный лидер в производстве кузнечно-прессового оборудования.

- Комбинированные пресс-ножницы
- Сортные ножницы
- Дыропробивные прессы
- Гибкие производственные модули с программным управлением только на
ОТЛИЧНО!

- Экспорт продукции почти во все страны мира
- 2400 специалистов и квалифицированных рабочих
- Центр вычислительной техники
- Пусконаладочные работы и сервисное обслуживание
- Сварочные электроды
- Товары народного потребления
- Постоянные связи с крупнейшими советскими и зарубежными фирмами
- Внешнеэкономическая деятельность с правом осуществления внешнеторговых операций.



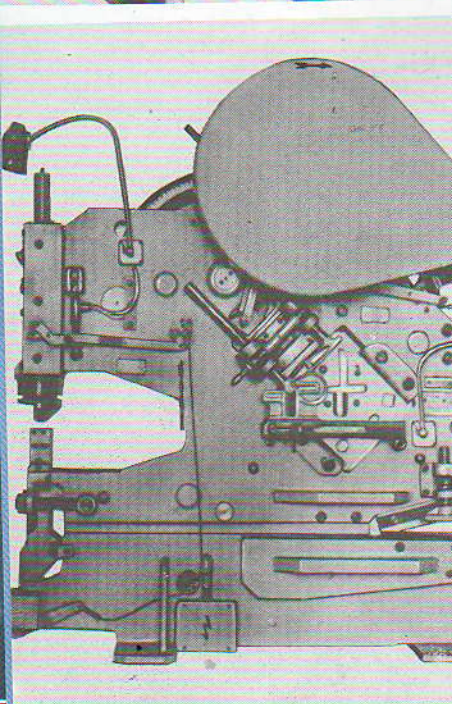
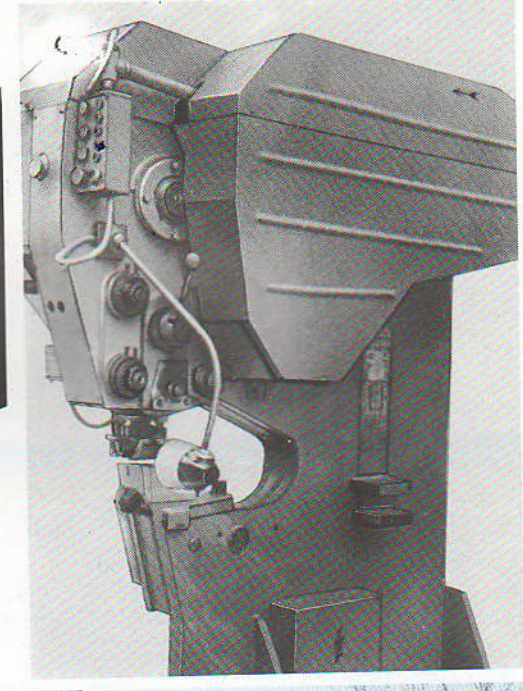
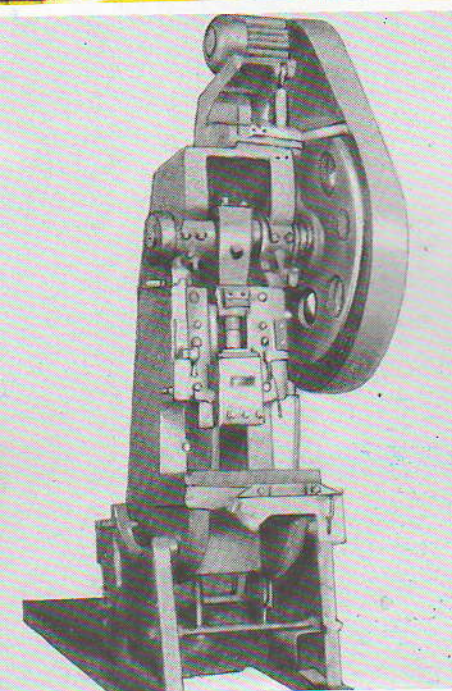


INDUSTRIAL AMALGAMATION "DOLINA" —

a recognized leader in
manufacture of forge-
press equipment.

- Combined press-cutter
- Bar cutter
- Piercing presses
- Flexible N/C industrial
modules

- Export of products nearly world-wide
- 2400 specialists and skilled workers
- Computer centre
- Putting in operation, alignment
and adjustment and post installation
service
- Welding electrodes
- Consumer goods
- Continuous links with largest Soviet
and foreign firms
- Foreign-economic activities with a right
to execute foreign trade operations



ОБЪЕДИНЕНИЕ "ДОЛИНА" —

крупнейшее в Союзе предприятие по изготовлению кузнечно-прессовых машин. Оно начало свою деятельность на базе артели "Красный штамповщик", эвакуированной из Киева в сентябре 1941 г. С первых дней своего существования здесь изготавливали военную продукцию.

В 1942 г. артель получает статус завода и называется Штамповочный завод № 10. С июня 1945 г. предприятие прекращает выпуск военной продукции и приступает к изготовлению товаров народного потребления.

С 1956 г. завод начинает осваивать выпуск механических прессов и называется уже Кувандыкский механический завод "Красный штамповщик".

В 1957 г. здесь выпущены первые однокривошипные быстроходные прессы, предназначенные для вырубки, пробивки, гибки, неглубокой вытяжки и других холодноштамповочных операций.

В марте 1958 г. завод меняет название на Кувандыкский метизно-механический завод, так как наряду с производством основной продукции начинает также изготавливать метизы, электроды и пароводяную арматуру. Однако выпуск прессов все возрастает, поэтому с 1960 г. предприятие называется Кувандыкский завод механических прессов (КЗМП).

За тридцать лет завод вырос и преобразовался в крупное производственное объединение "ДОЛИНА".

Сегодня в его состав входят такие малые предприятия, как:

"НАДЕЖДА" — по производству товаров массового спроса;

"КРИСТАЛЛ" — система очистных сооружений, созданная на базе городских;

"АЗИМУТ" — научно-производственное внедренческое малое предприятие, занимающееся разработкой конструкторской документации на продукцию производственно-технического и бытового назначения, а также изготовлением опытных образцов;

"ГЕРМЕС" — торгово-закупочная организация.

В 1964 г. завод начал выпуск комбинированных пресс-ножниц моделей Н5220, Н5222, Н635А, предназначенных для резки листового, сортового и фасонного проката, пробивки отверстий в листовом и фасонном прокате и выполнения зарубоч-

INDUSTRIAL AMALGAMATION "DOLINA" —

the largest in the USSR enterprise specializing in production of forge-press equipment. It has begun its activities on the base of artel "Krasniy Shtampovshik" (Red Stamp Operator), evacuated from Kiev in September 1941. From the first days its activities have been centred on manufacture of military products.

In 1942 the artel gets the status of a plant and begins to be named Stamping plant No 10.

Beginning from 1945 the enterprise stops manufacture of military products and gets to production of consumer goods.

From 1956 the plant begins to master production of mechanical presses and from now on is named Kuvandykskiy mechanical plant "Red Stamp Operator".

In 1957 the plant produced the first single-crank fast-working presses, designed for cutting out, piercing, bending, non-deep drawing and some other cold stamping operations.

In March 1958 the plant changes its name into a Kuvandykskiy metalware-mechanical plant, as besides of basic production it begins to manufacture metalware, electrodes and vapour-water fittings. Manufacture of presses is on the increase, that's why from 1960 the enterprise again changes its name into Kuvandykskiy plant of mechanical presses (KPMPP).

Within a 30-years' period the plant has grown up into a large industrial amalgamation "Dolina".

Nowadays it includes such small enterprises as:

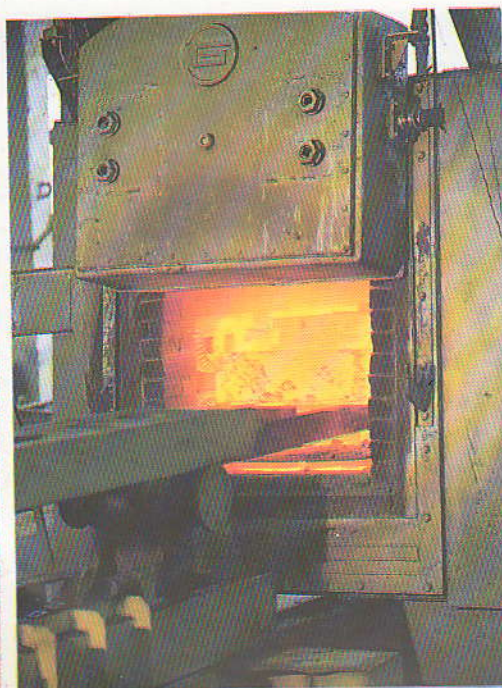
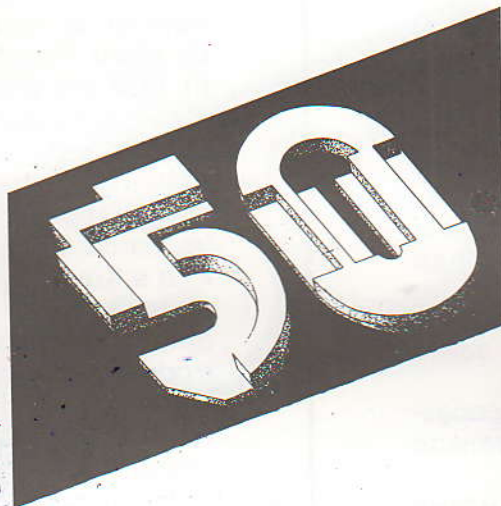
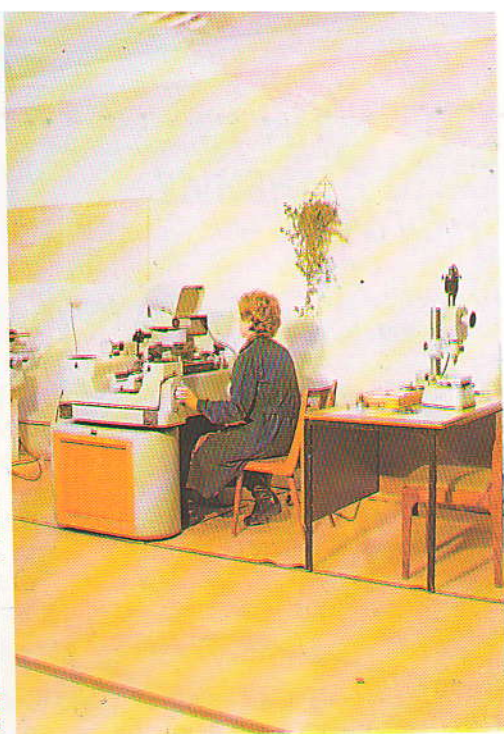
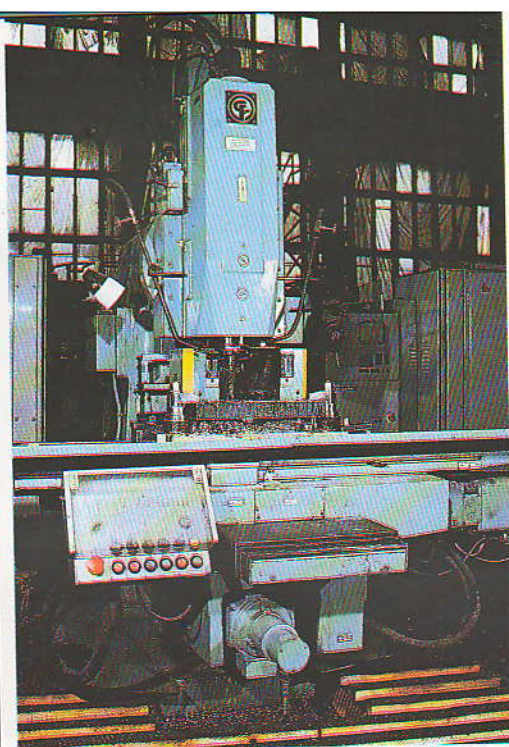
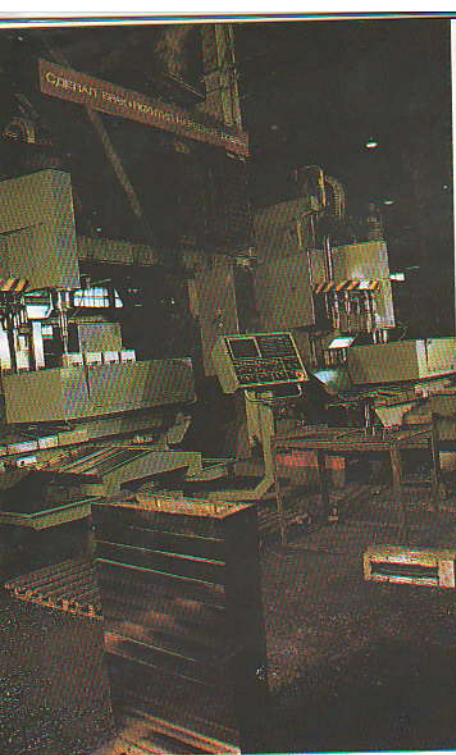
"NADEZHDA" — production of goods in mass demand;

"KRISTALL" — a system of purification works, created on the base of city ones;

"AZIMUT" — scientific and industrial small enterprise, in charge of introduction, development of design documentation for products of industrial and every-day use, including manufacture of prototypes;

"GERMES" — trade-purchase organization.

In 1964 the plant started production of combined press-cutters models H5220, H5222, H635A, designed for cutting of



ных операций. Они стали отправной точкой для создания целой серии универсальных комбинированных пресс-ножниц и их модификаций.

Высокую оценку покупателей получили комбинированные пресс-ножницы серии HB5200, HB5221, HB5222.

В конце 60-х годов завод переживает второе рождение. Без остановки основного производства была проведена генеральная реконструкция на основе прогрессивных технических решений и усовершенствованных методов управления производством.

Были построены новые цеха, представляющие собой завод в заводе.

В последние годы в объединении интенсивно обновляется оборудование, устанавливается самая современная обрабатывающая и измерительная техника, что позволяет выпускать продукцию высокого качества.

Часть оборудования для завода поставляется ведущими зарубежными фирмами.

Рабочие места конструкторов и технологов оснащаются САПР — системами автоматизации проектных работ.

В объединении вводится автоматизированная система управления предприятием (АСУП), которой будут охвачены почти все сферы производственной деятельности:

- техническая подготовка производства;
- управление материально-техническим снабжением и реализацией продукции;
- технико-экономическое управление.

Глубоко продуманная, ориентированная на будущее программа, современные технологические процессы, квалифицированный персонал позволяют объединению в широких масштабах участвовать в решении различных промышленных проблем.

В "Долине" хорошо понимают, что завтрашнюю конкурентоспособность определяют сегодняшние усилия в области разработки.

Значительная часть узлов и деталей пресс-ножниц защищена авторскими свидетельствами и патентами.

Объединение "ДОЛИНА" известно не только в СССР, но и далеко за его пределами.

Пресс-ножницы, выпускаемые объединением, работают на фирмах свыше шестидесяти стран Европы, Азии, Америки, Африки и Австралии.

Объединение постоянно участвует в международных выставках и ярмарках.

Устойчивый спрос на мировом рынке свидетельствует о совершенстве компоновки

sheets, bars and structural shapes, piercing of openings in sheets and structural shapes and execution of cutting operations. They have become a starting point in creation of series of universal combined press-cutters and their modifications.

High praise among clients have been won by combined press-cutters, series HB5200, HB5221, HB5222.

In the late 1960, the plant has experienced another birth. Without stopping the main production the management carried out general reconstruction based on up-to-date technical solutions and improved process control methods.

Some new shops were built, representing a plant within a plant. In the late years, the industrial amalgamation has intensively renewed equipment, installed up-to-date machining and instrumentation equipment that allows for manufacture of H.Q. products.

Part of the equipment has been supplied by foreign firms.

Working places of designers and production engineers are being equipped with computer-aided design systems.

The amalgamation introduces computerised process control system, that will cover all fields of production:

- technical preparation of production;
- control of material and technical supply and sell of the production;
- technical and economic control.

Thoroughly thought over, future-oriented programme, up-to-date technological processes, skilled personnel allow for the amalgamation to widely participate in solution of various industrial tasks.

"Dolina" clearly understands that tomorrow's competition depends a lot of the current development efforts.

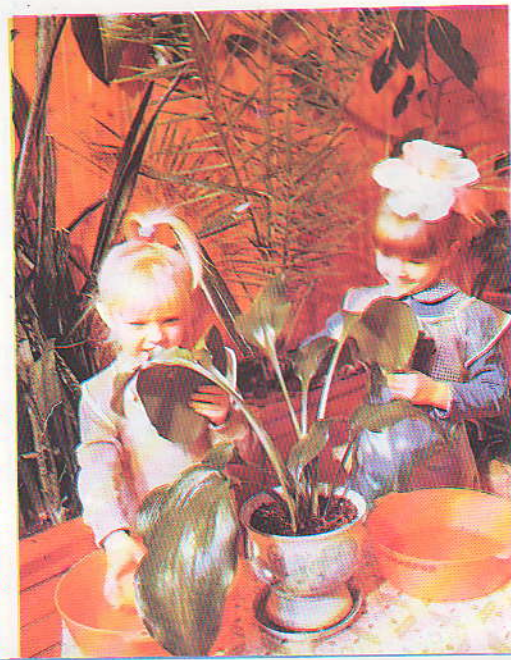
The major part of units and pieces has been defended by author's certificates and patents.

Industrial amalgamation "Dolina" is well-known not only in the USSR but also in many countries all over the world.

Press-cutters, manufactured by the amalgamation operate in more than 60 countries all over the world, belonging to Europe, Asia, America, Africa and Australia.

The amalgamation constantly participates in international exhibitions and fairs.

A stable world demand on press-cutters testifies to their perfect design, kinematics, high productivity, simplicity, reliability and



и кинематики, высокой производительности, простоте, надежности и широких технологических возможностях пресс-ножниц.

Зарубежные фирмы по достоинству оценили качество пресс-ножниц и охотно заключают с объединением договора на их приобретение.

При объединении "Долина" создано профессионально-техническое училище, где готовят достойную рабочую смену; функционирует благоустроенный детский сад. Предприятие выделяет крупные денежные суммы на газификацию жилых домов, приобретение современного диагностического и стоматологического оборудования для города и объединения, а также на строительство церкви, охрану памятников истории и культуры, обществу инвалидов и пострадавшим от землетрясения в Армении... Объединение вложило немалые средства на покупку экологически чистого асфальтового завода.

Необычайно живописные окрестности Кувандыка (в переводе с башкирского Кувандык означает "Долина счастья") открывают великолепные возможности для летнего и зимнего отдыха. Рыбалка и охота, горные лыжи и любой вид туризма, дельтапланеризм и художественная фотография, в общем, занятия на любой вкус.

У долины реки Сакмара обрывается Саринское плато — плоский водораздел между древним Уралом и стремительной красавицей Сакмарой с абсолютными отметками 320–535 м над уровнем моря. Вот и оказался Кувандык в окружении крутых и пологих холмов. На некоторых из них снег лежит почти пять месяцев в году, их облюбовали любители горных лыж: трассы идеальны для слалома и скоростного спуска. На здешнюю базу приезжают горнолыжники со всей страны. Летом в живописной пойме реки — купание, сбор ягод и грибов, увлекательные пешие походы.

Для желающих испытать рыбацкое счастье летняя и зимняя рыбалки не только в Сакмаре и Урале, но и в горных речках, озерах и прудах.

Если Вам по душе охота, то к Вашим услугам бескрайние степи, горы, озера и тенистые леса с обитающими в них лосями, кабанами, зайцами, утками и гусями.

В любое время года для Вас и великолепие снежных равнин, и переливающийся всеми цветами радуги осенний лес, и Уральские горы.

В самых живописных местах расположены пионерский лагерь и дом отдыха.

wide-ranging technological possibilities.

Foreign firms have appreciated press-cutters at their true value and readily sign contracts for their acquisition.

The amalgamation has created a vocational school that prepares a worthy working shift; and a well-appointed kindergarten.

The enterprise allocates large sums of money for gasification of apartment houses, acquisition of up-to-date diagnostic and stomatological equipment for the city and the enterprise, and for the building of a church; protection of cultural and historical monuments; for society of invalids and victims of earthquake in Armenia. The amalgamation has invested a lot of money for buy of ecologically safe asphalt-processing plant.

Very much picturesque environs of Kuvandyk (in translation from the Bashkir language it means "A Valley of Happiness") open up splendid possibilities for summer and winter resting. Fishing and hunting, mountain skis and any type of tourism, gliding and artistic photography, that is occupations for any liking.

At the valley of the Sakmara river there is a break of Sarinskoye plateau — a flat watershed between the old Urals and a swift beauty Sakmara with absolute marks 320–535 m above sea level.

That's how Kuvandyk happened to be surrounded by steep and sloping hills. Some of them retain snow nearly five months a year, and they have been chosen by lovers of mountain skis: routes are ideal for slalom and high-speed descent. Local sporting centre hosts mountain-skiers from all over the country.

In summer time in a picturesque floodlands of the river one can swim, gather berries and mushrooms, go in for catching walking marches. For those who would like to experience the happiness of fishing there is summer and winter fishing not only in the Sakmara and the Ural, but also in mountain rivers, lakes and ponds.

If you are fond of hunting, there are limitless steppes, mountains, lakes and shady forests swarming with elks, wild boars, hares, ducks and geese. In any time of the year you may avail of splendour of snow plains, iridescent autumnal forest and the Urals.

A pioneer camp and a resting house are located in the most picturesque places.

**ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ "ДОЛИНА"**
предлагает Вам полный
комплект оборудования для
обработки проката.

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ И
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ
КОМБИНИРОВАННЫЕ ПРЕСС-
НОЖНИЦЫ**
HB 5221Б, HB 5222Б, HB 5222Б.01
способны:

- быстро и качественно отрезать уголок, круг, квадрат, швеллер и двутавр;
- пробить отверстия или пазы в любом виде проката;
- резать полосу на заготовки.

Наши ножницы надежны и безотказны в работе.

Просты и удобны в обслуживании.

Не требуют больших затрат энергии, но при этом гарантируют:

- высокое качество резки,
- повышенную надежность в работе,
- максимальный срок службы.

Благодаря своей универсальности, они могут быть использованы на строительных площадках, в ремонтных мастерских, а также в заготовительном производстве машиностроительных предприятий.

Пресс-ножницы объединения "ДОЛИНА" могут работать в любых климатических условиях.

Особенности пресс-ножниц:

- наличие упора для отрезки мерных заготовок позволяет обслуживать зарубочную, сортовую и полосовую секции;
- наличие на полосовой секции стола, регулируемого упора и прижима делает возможным отрезку заготовок под углом от 30 до 90°;
- горизонтальное расположение зарубки позволяет применять околопрессовую механизацию;
- большая стойкость инструмента;
- исключена деформация полосовой заготовки за счет изменения угла наклона ножей для отрезки полосы;
- полосовая секция оснащена лотком для сбора деталей в тару;
- применение неприводного стоечного рольганга модели HB5221Б.01 (по желанию заказчика), позволяющего увеличить минимальную длину заготовки до 3000 мм.

**INDUSTRIAL AMALGAMA-
TION "DOLINA"**
proposes to You a full set
of equipment for machining
of rolled stock.

**UNIVERSAL AND HIGH-PRODUC-
TIVE COMBINED PRESS-CUT-
TERS**, models HB 5221Б,
HB 5222Б,
HB 5222Б.01 are capable:

- to fastly and qualitatively cut an angle, a circle, a square, a channel and an I-beam;
- to pierce openings or grooves in any type of rolled stock;
- to cut a strip into blanks.

Our cutters are reliable and failure-free in operation.

Simple and convenient.

Don't demand high power consumption, and guarantee:

- high quality of cutting,
- increased reliability in operation,
- maximum service life.

Owing to their universalism they can be used in construction sites, repair shops and even in procurement production of machinebuilding enterprises.

Press-cutters, manufactured by the amalgamation "DOLINA" can work under any environmental conditions.

Press-cutters' main features:

- availability of a stop for cutting of measured blanks makes it possible to service a cutting, a bar and a strip sections;
- availability in the strip section a table, an adjustable stop and a clamp makes it possible to cut blanks at an angle from 30° till 90°;
- horizontal arrangement of cutting makes it possible to use all-round mechanization;
- high durability of the instrument;
- possibility of a strip blank's deformation through a change in the angle of blades' inclination when cutting a strip is eliminated;
- a strip section is equipped with a tray to collect pieces in container;
- the use of a liveless-roller table, model HB5221Б.01 (supplied on client's demand), can extend a minimum blank's length up to 3,000 mm.

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ
ПРЕСС-НОЖНИЦ
(модели HB5222Б и HB5222Б.01):**

- **МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ ОТРЕЗКИ ЗАГОТОВОК**
за счет наличия упора качественной резки круга и квадрата;
- **СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА**
за счет увеличения жесткости станины;
- **КАЧЕСТВЕННАЯ ОТРЕЗКА ПОЛОСЫ**
за счет изменения угла наклона ножей для отрезки полосы;
- **ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**
за счет применения неприводного стоечного рольганга, позволяющего использовать упор для отрезки мерных заготовок длиной до 3000 мм;
- **УДОБСТВО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПРОСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ**
за счет высокой технологичности конструкции и расположения механизмов, обеспечивающие свободный и безопасный доступ к инструменту, предохранительным и регулирующим устройствам;
- **ЭРГОНОМИКА**
за счет удобной высоты функциональной и операторской зоны, благоприятного расположения всех механизмов управления.

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ HB5224Б:

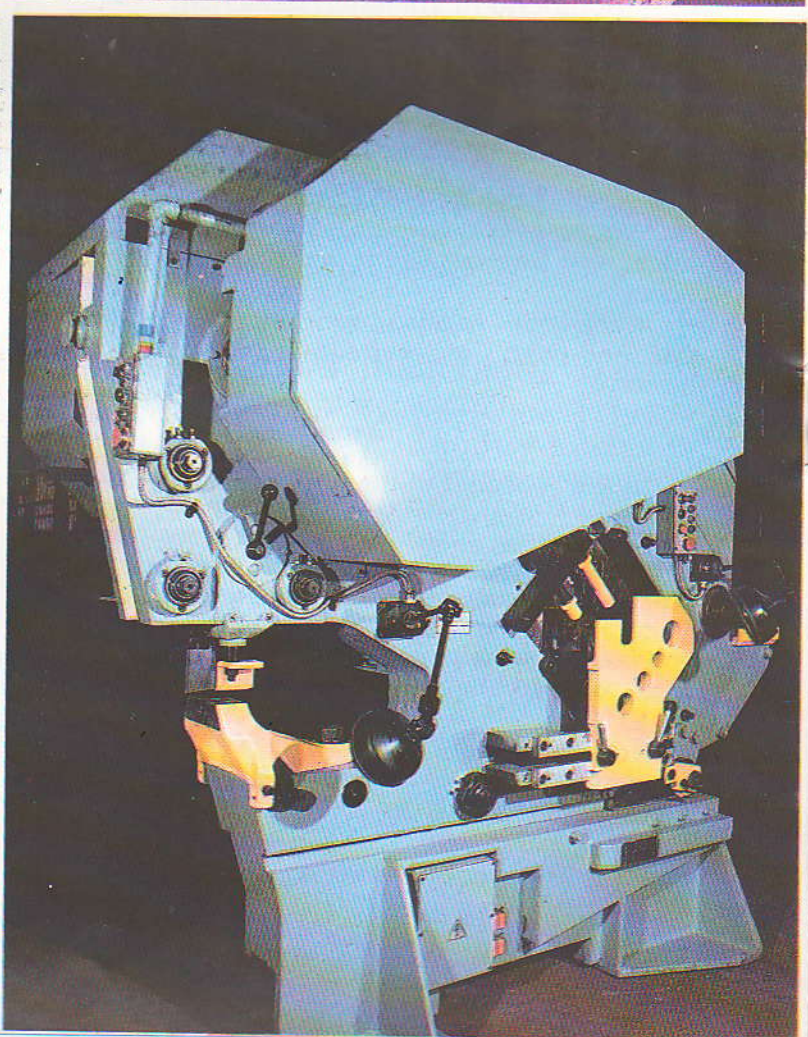
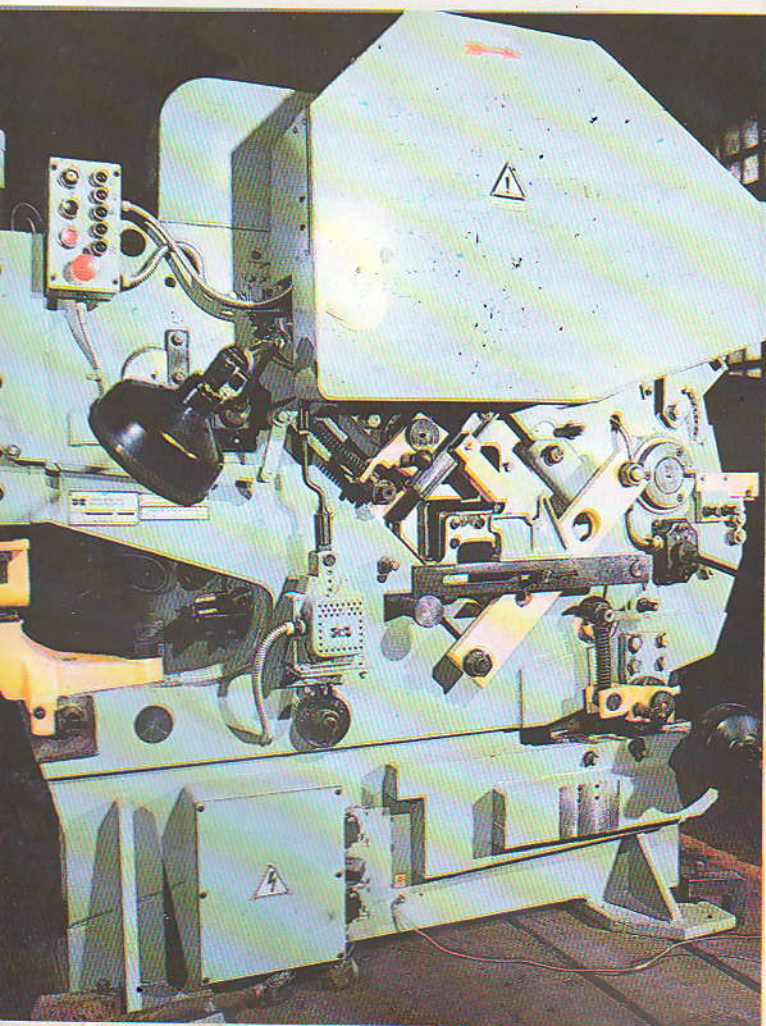
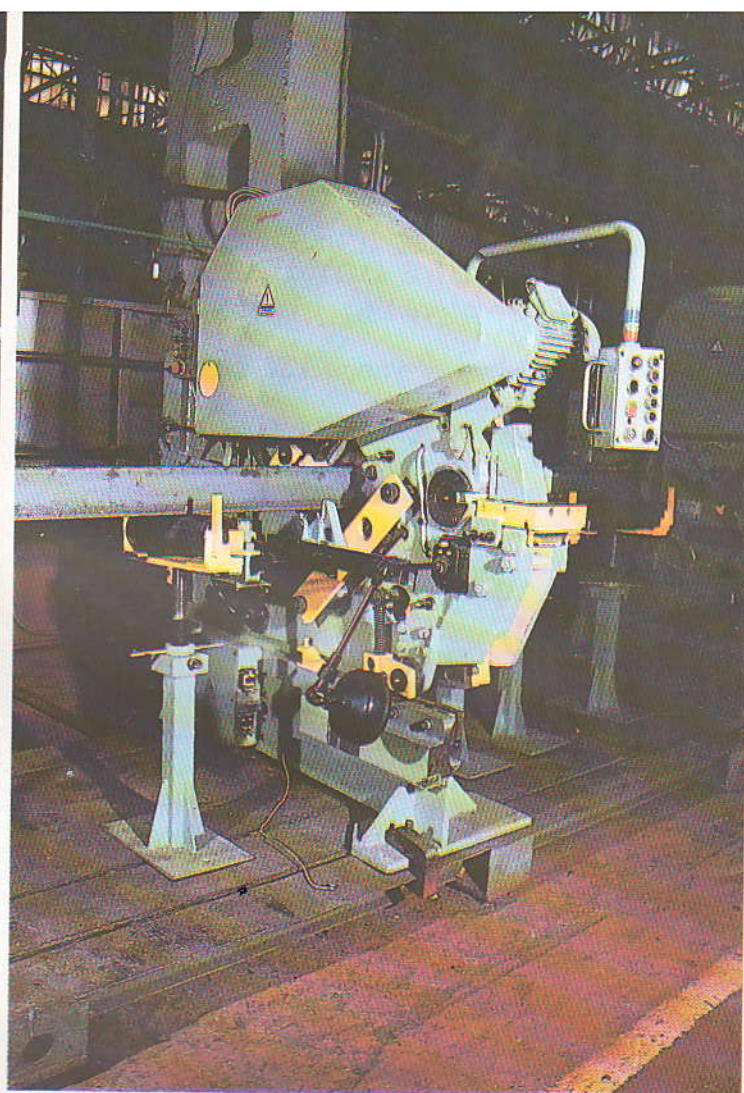
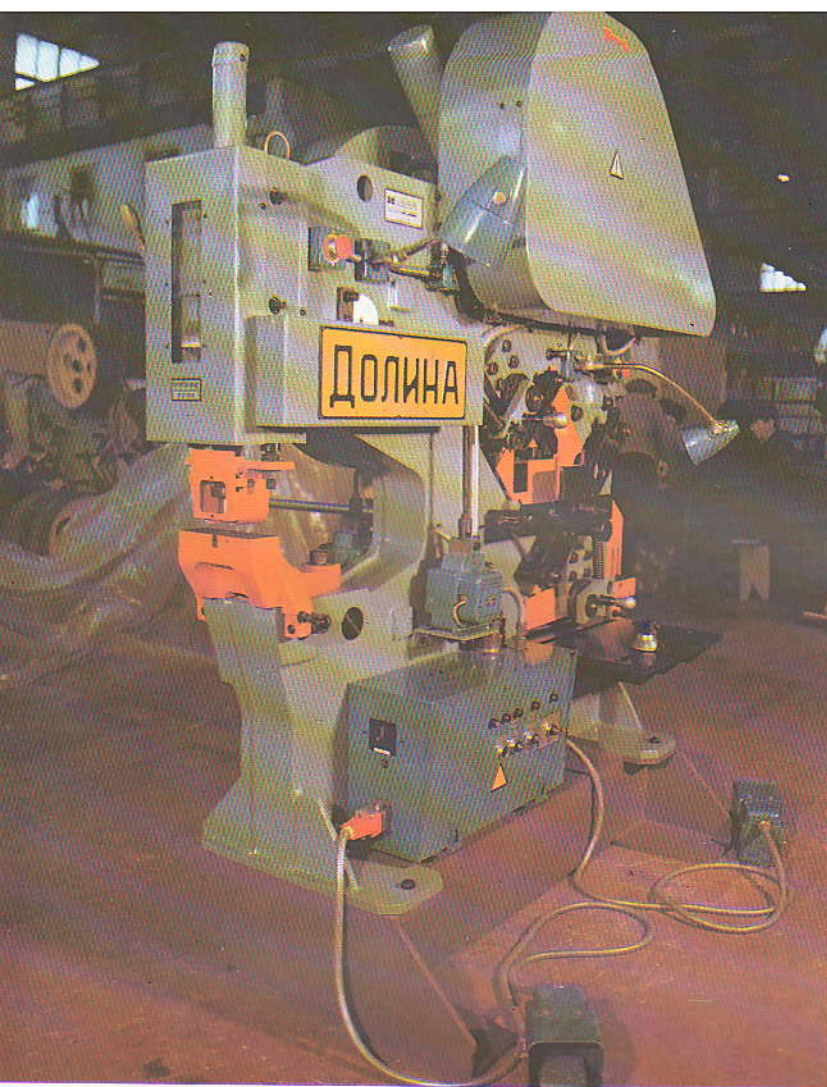
- обеспечивают качественную отрезку полосы при минимальном наклоне верхнего ножа;
 - исключают необходимость применения специального инструмента для отрезки полосы;
 - исключают рихтовку при дальнейшей обработке заготовки.
- Увеличение жесткости станины, обусловленное конструктивными особенностями пресс-ножниц, позволяет вдвое увеличить проектируемую наработку по сравнению с ранее выпускаемыми.
- Пресс-ножницы оснащены упором для отрезки мерных заготовок, обеспечивающим отрезку проката без разметки до 1000 мм.
- Секция для отрезки полосы оснащена приспособлением, позволяющим отрезать полосу под углом от 45 до 90°.
- Пресс-ножницы могут работать в ручном или автоматическом режиме.

**DESIGN FEATURES OF PRESS-CUTTERS
(models HB5222Б and HB5222Б.01):**

- **MAXIMUM ACCURACY OF CUTTING**
is secured through availability of a stop for qualitative cutting of a circle and a square;
- **DURABILITY OF AN INSTRUMENT**
is secured through an increased stiffness of bed;
- **QUALITATIVE CUTTING OF A STRIP**
is secured through a change in inclination angle of blades for cutting a strip;
- **HIGH PRODUCTIVITY**
is secured through the use of a liveless-roller table, which allows for the use of a stop for cutting of measured blanks having a length of up to 3,000 mm;
- **CONVENIENCE OF OPERATION AND SIMPLICITY OF SERVICE**
is secured through a high workability of construction and arrangement of mechanisms, which provide a free and safe access towards the instrument, safeguards and regulator devices;
- **ERGONOMICS**
is secured through a convenient height of functional and operating zone; favourable arrangement of all control mechanisms.

PRESS-CUTTERS HB5224Б:

- provide a qualitative cutting of a strip at a minimum inclination of an upper blade;
 - eliminate the necessity to use a special instrument for cutting a strip;
 - eliminate the need to recourse to straightening in the process of further treatment of a blank.
- An increased stiffness of bed, conditioned by design features of press-cutters, makes it possible to twice increase mean time between failures in comparison with some previous models.
- Press-cutters are equipped with a stop for cutting of measured blanks; it provides for cutting of rolled stock of up to 1,000 mm without marking.
- A section for cutting a strip is equipped with a device which makes it possible to cut a strip at an angle from 45° till 90°.
- Press-cutters can have a manual or an automatic mode of operation.



Параметры	Величина		
	HB52215	HB52225	HB52245
Наибольшие размеры обрабатываемого проката (мм):			
толщина и ширина полосы	16×150	18×190	28×200
диаметр круга	45	50	67
сторона квадрата	40	45	58
Уголок, отрезка под углом:			
90°	125×125×12	125×125×14	160×160×20
45°	90×90×9	100×100×10	125×125×14
специальным инструментом	160×160×12	160×160×12	200×200×16
Пробиваемое отверстие (мм):			
диаметр	30	32	40
толщина материала	16	16	25
Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы (мм):			
толщина	10	10	16
длина	70	80	100
ширина	65	65	85
Номинальное усилие пресса (кН)	400	630	1250

Parameters	Value		
	HB52215	HB52225	HB52245
The maximum dimensions of machined rolled stock (mm):			
thickness and width of a strip	16×150	18×190	28×200
diameter of a circle	45	50	67
side of a square	40	45	58
Angle, cutting at an angle:			
90°	125×125×12	125×125×14	160×160×20
45°	90×90×9	100×100×10	125×125×14
with a special instrument	160×160×12	160×160×12	200×200×16
Pierced opening (mm):			
diameter	30	32	40
thickness of material	16	16	25
The maximum dimensions of pierced rectangle-shaped grooves (mm):			
thickness	10	10	16
length	70	80	100
width	65	65	85
Nominal force of press (kN)	400	630	1250

ДЛЯ ОТРЕЗКИ ТОЛЬКО СОРТОВОГО И ФАСОННОГО ПРОКАТА ЦЕЛЕСООБРАЗНЫ И БОЛЕЕ ВЫГОДНЫ НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ.

Они менее металлоемки, занимают меньшую производственную площадь, более удобны в эксплуатации.

Применение неприводного стоечного рольганга для подачи проката в рабочую зону значительно расширяет технологические возможности ножниц, позволяет повысить производительность труда и обеспечить безопасность рабочего.

Параметры	Величина	
	НВ1429	НВ1431
Наибольшие размеры отрезаемого проката (мм):		
диаметр круга	50	67
сторона квадрата	45	58
Уголок, отрезка под углом:		
90°	125×125×14	160×160×20
45°	100×100×10	125×125×14
специальным инструментом	160×160×12	200×200×16
Наибольший профиль двутавра	18а	30а
швеллера	18а	30

НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ДЛЯ ОТРЕЗКИ ПРОКАТА С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ И СРЕДСТВАМИ МЕХАНИЗАЦИИ. МОДЕЛЬ Н0028.Ф2.01

Выпускаются по специальному заказу.

Выполняют:

— автоматическую подачу проката в зону резки;

— отрезку проката на мерные заготовки;

— сброс деталей в ячейки поддона;

— смену ячеек и самих поддонов.

Система программного управления обеспечивает:

— формирование и выдачу задания исполнительным органам;

— исполнение задания;

— контроль и корректировку фактического исполнения.

За счет вышеперечисленных качеств наши ножницы высокопроизводительны, а их конструкция обеспечивает быстрый переход от производства одного типа деталей к другому.

Номинальное усилие (кН)	630
Длина исходной заготовки	3 м и 6 м
Длина отрезаемой детали	от 150 до 3000 мм
Размеры обрабатываемого проката (мм):	
(при $\sigma \leq 600$ МПа)	
Полоса: min	5×25
Круг: min	8
max	36
Уголок: min	45×45×4
max	100×100×10

TO CUT BARS AND STRUCTURAL SHAPES ALONE IT IS WORTHWHILE AND MORE ADVANTAGEOUS TO USE BAR CUTTER

It is less metal-intensive, occupies smaller operating area, more convenient in operation.

A possibility to use a liveless-roller table for feeding of rolled stock to a working zone considerably broadens technological possibilities of the cutter, increases labour productivity and security of workers.

Parameters	Value	
	HB1429	HB1431
The maximum dimensions of the rolled stock being cut (mm):		
diameter of a circle	50	67
side of a square	45	58
Angle, cutting at an angle:		
90°	125×125×14	160×160×20
45°	100×100×10	125×125×14
with a special instrument	160×160×12	200×200×16
The maximum profile of		
I-beam	18a	30a
channel	18a	30

N/C SPECIAL BAR-CUTTER FOR CUTTING OF ROLLED STOCK, EQUIPPED WITH MECHANIZATION MEANS, MODEL H0028.Ф2.01 IS SPECIAL CUSTOM-MADE.

Performs:

— automatic feeding of rolled stock into a zone of cutting;

— cutting of rolled stock into measured blanks;

— discharge of pieces into cells of tray;

— change of cells and trays.

N/C system:

— elaborates and sets tasks to executive bodies;

— executes tasks;

— controls and adjusts factual operation.

Due to above mentioned features our cutters are high-productive, and their design provides for a fast switchover from production of one type of pieces to another.

Nominal force (kN)	630
Length of original blank	3 m and 6 m
Length of a piece being cut	from 150 to 3,000 mm
Dimensions of machined rolled stock (mm):	
(when $\sigma \leq 600$ МПа)	
Strip: min	5×25
Circle: min	8
max	36
Angle: min	45×45×4
max	100×100×10

**МОДУЛЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ГИБКИЙ
ДЛЯ ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ
В ЛИСТЕ НА БАЗЕ ПРЕССА
ГИДРАВЛИЧЕСКОГО С ПОДАЮЩИМ
СТОЛОМ И ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ.**

МОДЕЛЬ M2ПА0630.01.Ф2.21

Обеспечивает:

- автоматическую установку заготовки и выгрузку готовых деталей;
- гидравлический прижим заготовки в зоне пробивки отверстий;
- автоматический выбор пуансонов;
- автоматическое осуществление всех функций, связанных с изготовлением фасонных изделий из заготовок, уложенных в стопу;
- возможность встраиваться в АСУП.

Все это позволяет:

- повысить точность и качество изделий;
- значительно увеличить производительность;
- улучшить условия труда;
- повысить экономичность производства, так как выпуск новых изделий не требует дополнительных технологических средств и приспособлений.

Снижен уровень технологического шума за счет демпфирования станины.

Разработан в СССР впервые, отечественных аналогов не имеет.

Номинальное усилие (кН)	1000
Размеры заготовки (мм):	
наибольшие	1350×850
наименьшие	300×100
Толщина заготовки (мм):	
наибольшая	25
наименьшая	4
Наибольший диаметр пробивки (мм)	32

**N/C FLEXIBLE INDUSTRIAL MODULE
BASED ON A HYDRAULIC PRESS
WITH A FEEDING TABLE FOR PIERCING
OF OPENINGS IN A SHEET,
MODEL M2ПА0630.01.Ф2.21**

Provides:

- automatic installation of a blank and discharge of ready-made pieces;
- hydraulic clamping of a blank in the zone of piercing of openings;
- automatic selection of punches;
- automatic execution of all functions, related to manufacture of shaped products from blanks, layed in stacks;
- a possibility to be integrated into a process control system.

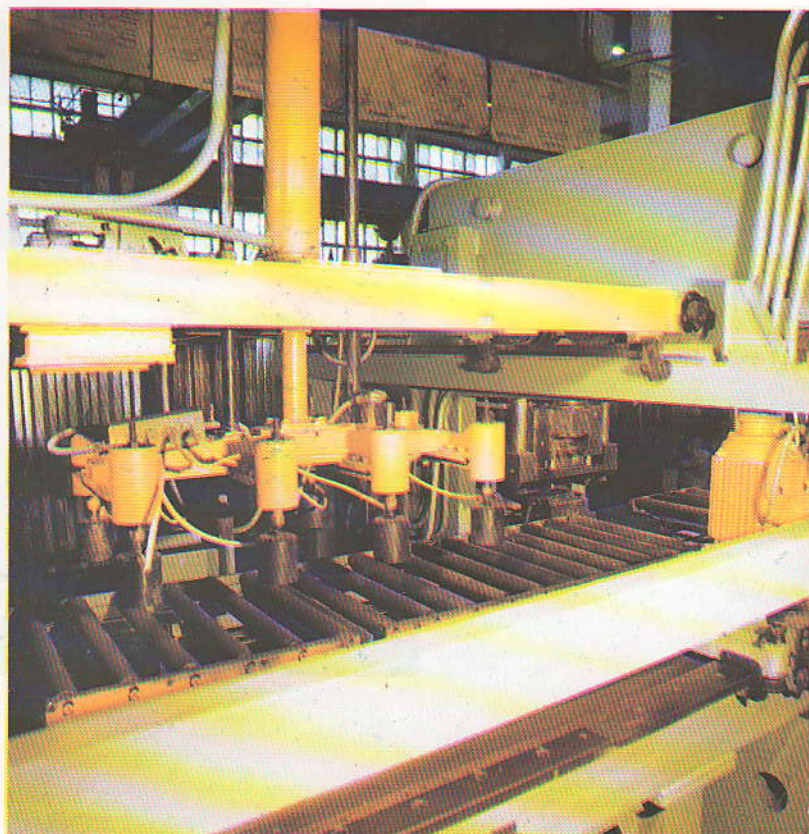
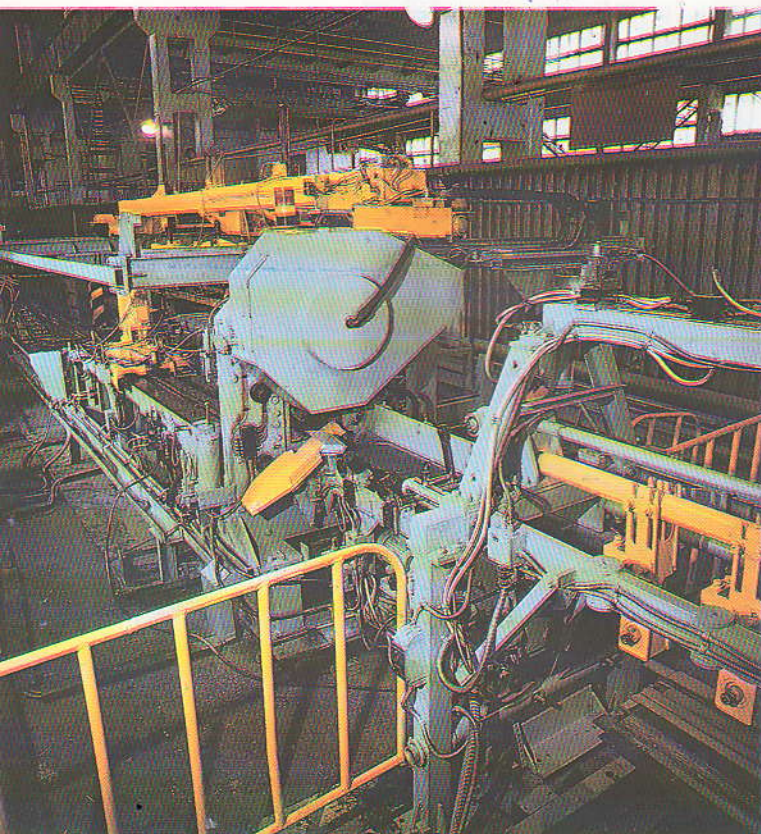
All this makes it possible to:

- increase accuracy and quality of products;
- considerably increase productivity;
- improve labour conditions;
- increase efficiency of production, as manufacture of new products doesn't demand additional technological means and devices.

There is a decreased level of technological noise achieved through damping of bed.

Developed for the first time ever in the USSR and doesn't have home analogues.

Nominal force (kN)	1,000
Dimensions of a blank (mm):	
max	1,350×850
min	300×100
Thickness of a blank (mm):	
max	25
min	4
Maximum diameter of piercing (mm)	32



ДЫРОПРОБИВНОЙ ПРЕСС для любого, даже самого небольшого предприятия.

ОДИН ИЗ ТИПОРАЗМЕРОВ ПРЕДЛАГАЕМЫХ МАШИН НЕПРЕМЕННО ПОНАДОБИТСЯ ДЛЯ ВАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА.

Кроме основных операций, пресс можно использовать для шаговой пробивки отверстий, а также пробивки отверстий треугольной и квадратной конфигурации в листовом, полосовом и фасонном прокате.

Точность размеров полученных отверстий полностью исключает дополнительную обработку при сборке металлоконструкций.

Пресс удобен в работе. Обслуживание его облегчено применением комбинированной системы смазки. Применение блокировок, механизма центрирования, использование для управления кнопки или педали делают пресс эффективной и экономичной машиной.

Параметры	Величина	
	КБ1928	КБ1931
Номинальное усилие (кН)	800	1250
Пробиваемое отверстие (мм):		
диаметр	34	40
толщина материала	20	25

PIERCING PRESS for any type of enterprise, even for the smallest one.

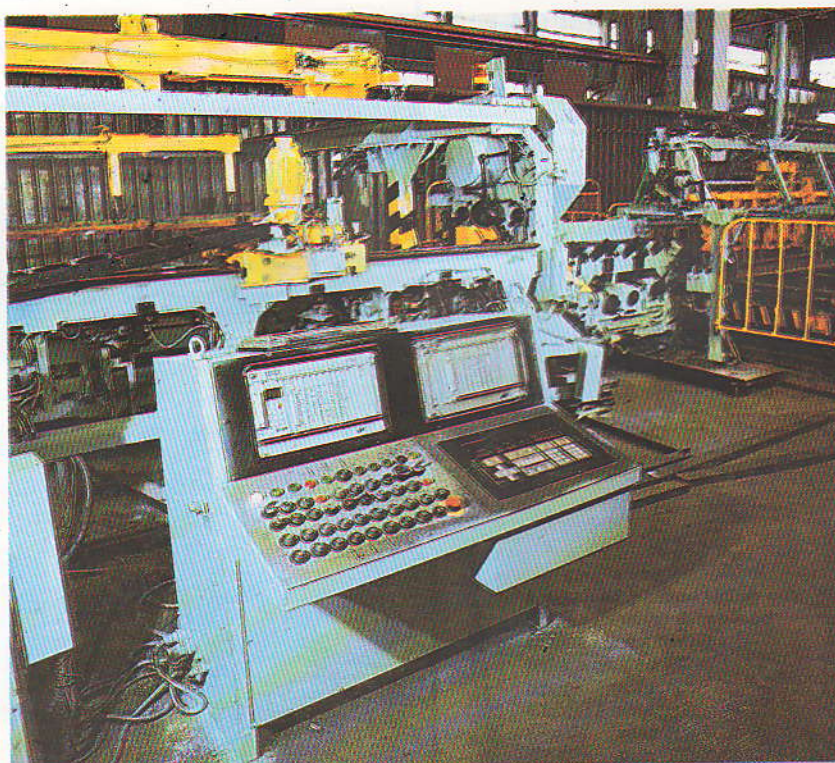
ONE OF TYPE DIMENSIONS OF THE PROPOSED MACHINES IS LIKELY TO BE OF NEED FOR YOUR PRODUCTION.

Besides its main operations, the press can perform a step piercing of openings, as well as piercing of triangular and square configurations in sheet, strip and structural rolled stock.

Accuracy of openings' dimensions completely excludes the necessity of their additional treatment in assembly of metal constructions.

The press is convenient in operation. The service is simplified by the use of a combined lubrication system. Availability of blocking, alignment mechanism, the use for control purposes of a button or a pedal make the press an effective and efficient machine.

Parameters	Value	
	КБ1928	КБ1931
Nominal force (kN)	800	1,250
Pierced opening (mm):		
diameter	34	40
thickness of material	20	25



НОВОЕ И УНИКАЛЬНОЕ В СТАНКОСТРОЕНИИ НОЖНИЦЫ СОРТОВЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ

Особенности:

- отрезка сортового и фасонного проката требуемой длины и заданного количества в автоматическом режиме;
- высокое качество отрезки;
- быстрая замена инструмента;
- абсолютная безопасность обслуживания, так как операция резки происходит в закрытой зоне;
- шумовые характеристики ниже допустимых норм;
- установка под виброопоры в любом удобном для Вас месте (без фундамента);
- малые габариты и небольшой вес.

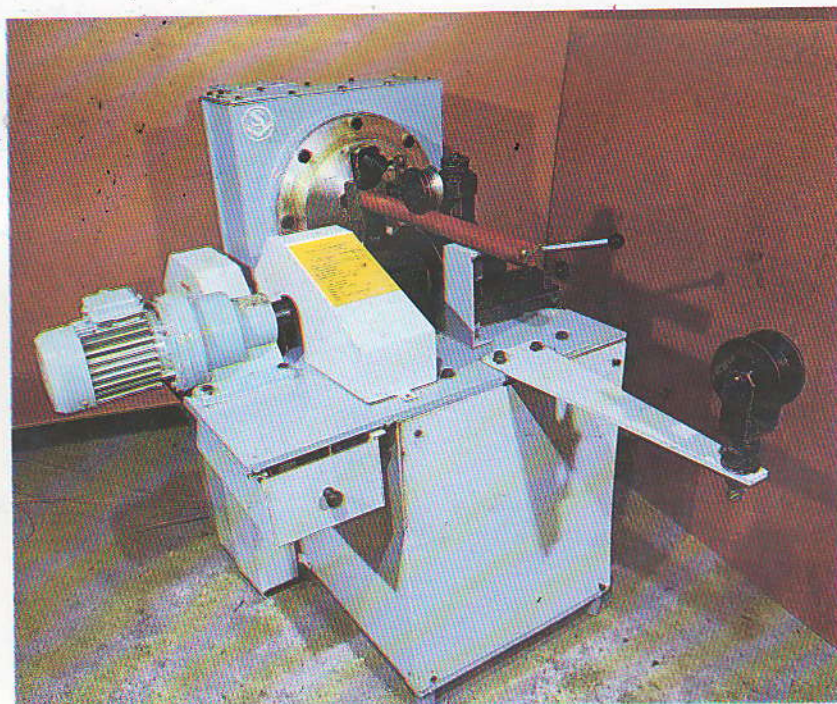
Номинальное усилие (кН)	500
Наибольшие размеры отрезаемого проката (мм):	
диаметр круга Ст3	40
диаметр круга Ст45	32
сторона квадрата	36
шестигранник S	36
уголок	50×50×5
Габаритные размеры (мм):	
длина	1000
ширина	1000
высота	1100
Масса (кг)	550

NEW AND UNIQUE IN MACHINE- TOOL INDUSTRY BAR SEMI-AUTOMATIC CUTTERS

Main features:

- cutting of bars and structural shapes of required length and set number in automatic mode of operation;
- high quality of cutting;
- quick change of an instrument;
- absolute security in service, as a cutting operation goes on in a covered zone;
- noise characteristics below the allowed standards;
- installation under vibro supports in any place, you find most convenient (without foundation);
- small overall dimensions and weight.

Nominal force (kN)	500
Max dimensions of rolled stock being cut (mm):	
circle diameter Cr3	40
circle diameter Cr45	32
side of square	36
hexahedron S	36
angle	50×50×5
Overall dimensions (mm):	
length	1,000
breadth	1,000
hight	1,100
Mass (kg)	550



Объединение "ДОЛИНА" гарантирует пусконаладочные работы и сервисное обслуживание своей продукции.

Мы готовы прийти Вам на помощь даже в том случае, если Ваша машина выработала свой ресурс!

По вопросам поставки обращаться по адресу:

СССР, 462220, Оренбургская обл., Кувандин, П/О "ДОЛИНА"

Телетайп: 144058 ДОЛИНА

Телефоны: 26-5-12; 26-5-06



Industrial amalgamation "DOLINA" guarantees putting in operation, adjustment and alignment works and post-installation service of its products.
It is ready to come to Your aid even if Your machine has already gone out of its service life!

On supply matters address:

Industrial Amalgamation "DOLINA", Kuvandyk, Orenburg Region, 462220, USSR

Teletype: 144058 DOLINA

Phones: 26-5-12; 26-5-06; 26-5-48





Ⓜ V/O "Mortekhinformreklama" (Moscow, USSR), 178/1-P

Заказ № 955. Тираж 5.000 экз.
Красногорская межрайонная типография