

# HONTHH HONTHH





Компания Dener основана в 1974 году в Кайсери, Турция. Компания занимается производством оборудования для металлообработки, такого как листогибочные прессы с сервоприводом с ЧПУ, гибридные и гидравлические листогибочные прессы с ЧПУ, гидравлические гильотинные ножницы с ПУ-ЧПУ и установки волоконно-лазерной и плазменной резки с ЧПУ.

Производственные предприятия Dener находятся в промышленной части свободной экономической зоны в Кайсери. С момента основания компания Dener придерживается принципов высокого качества производства и применяет передовые технологии. Это подтверждается применением системы менеджмента качества ISO 9001 и соблюдением европейских стандартов безопасности. Компания Dener является одним из ведуших турецких производителей в области создания оборудования для металлообработки. На территории закрытого производственного предприятия плошадью 30 000 м2 сосредоточены признанные промышленные технологии и оборудование. На сегодняшний день станки компании Dener применяются по всему миру.



- 04 ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С ЧПУ СЕРИИ AS
- 06 СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- 10 ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ
- 12 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ AS
- 16 ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С КОНТРОЛЛЕРОМ СЕРИИ BS
- 18 СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
- 20 ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ
- 22 ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С КОНТРОЛЛЕРОМ СЕРИИ BS



# ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С ЧПУ СЕРИЯ AS

Гильотинные ножницы Dener с ЧПУ оснашены надёжной механикой, гидравликой, задним упором на ШВП, удобной в эксплуатации итальянской системой ЧПУ. Толшина разрезаемого материала составляет от 6 до 20 мм, длина реза — от 3 до 6 м в стандартном исполнении. Кроме того, при наличии специальных требований, могут быть изготовлены более производительные станки.

Прочная сварная станина гильотинных ножниц Dener разработана с учетом систем автоматизированного проектирования, что обеспечивает их долгую эксплуатацию без протери точностных характеристик. Конструкция рамы, балки и заднего упора обеспечивает высочайшую жесткость и устойчивость к скручиванию и деформации. Благодаря столь надежной конструкции наши клиенты получают максимально высокое качество резки.

Благодаря применению системы ЧПУ оператору необходимо ввести только толшину и тип материала, а контроллер автоматически регулирует угол реза и зазор между ножами. Это обеспечивает максимальный комфорт при работе со станком.





# СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТА ЦИЯ

## Система ЧПУ ESA S 530

- Яркий ЖК-дисплей
- Управление задним упором
- Управление зазором между ножами
- Управление углом реза
- Регулировка длины реза
- Визуализация фактического и запрограммированного положения
- Библиотека материала
- До 100 программируемых шагов
- Корпус панельного типа
- Корректировка позиционирования
- Обратный ход
- Повторение шага
- Выбор дюйм/мм
- Цифровой 7' ЖК-дисплей (разрешение 800×480 пикселей)
- Жесткий диск 128 МБ
- 2 порта последовательного ввода-вывода rs232
- 1 порт шины CAN с 9-штыревым f-коннектором
- I Ethernet-порт 10/100 Мбит (LAN-соединение)
- 1 порт видеографической матрицы (VGA) для подключения внешнего монитора

Педаль дистанционного

аварийного отключения

управления с кнопкой

- 2 USB-порта (2.0)
- Питание 24 В постоянного тока



ВЫНОСНАЯ ПЕДАЛЬ ФРОНТАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

легкого перемешения заготовок. Фронтальные направляющие с Т-образным пазом и опрокидывающимся стопором.

Стол, оснашен шариковыми опорами для





Наклонная поверхность для транспортировки отрубленной заготовки



Электромеханический задний упор на ШВП имеет точность -/+ 0,1 мм



Передняя защита рук оператора



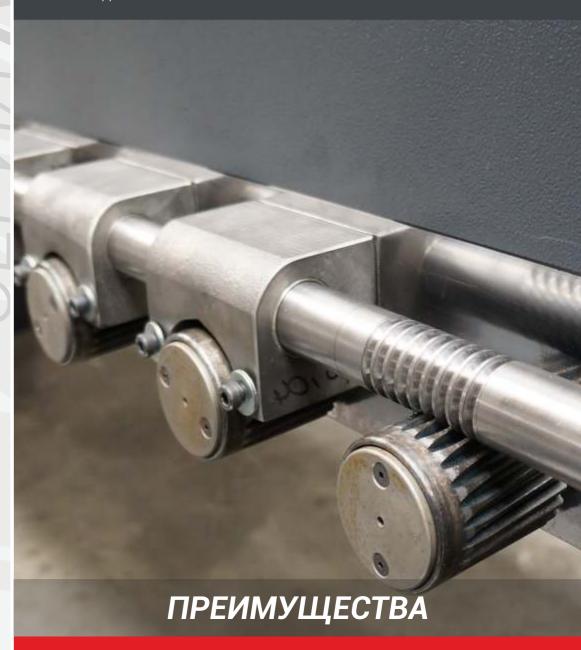
Гидравлические прижимы листа





# ИННОВАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ НАСТРОЙКИ ЗАЗОРА МЕЖДУ НОЖАМИ

Специальная система прижимов верхнего лезвия гарантирует высокое качество резки и точность зазора по всей длине реза на станке. Система состоит из ряда регулируемых прижимов, которые обеспечивают точный зазор между лезвиями через каждые 200 мм по всей длине гильотины.

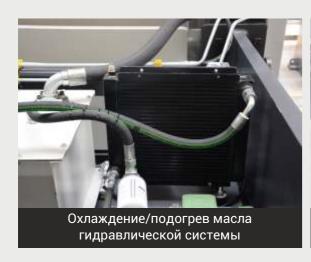


- Точный зазор между лезвиями по всей длинне
- Выское качество резки
- Инновационная и жесткая станина
- Низкие затраты по обслуживанию
- Высокя скорость работы

# ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ **СЕРИЯ AS**



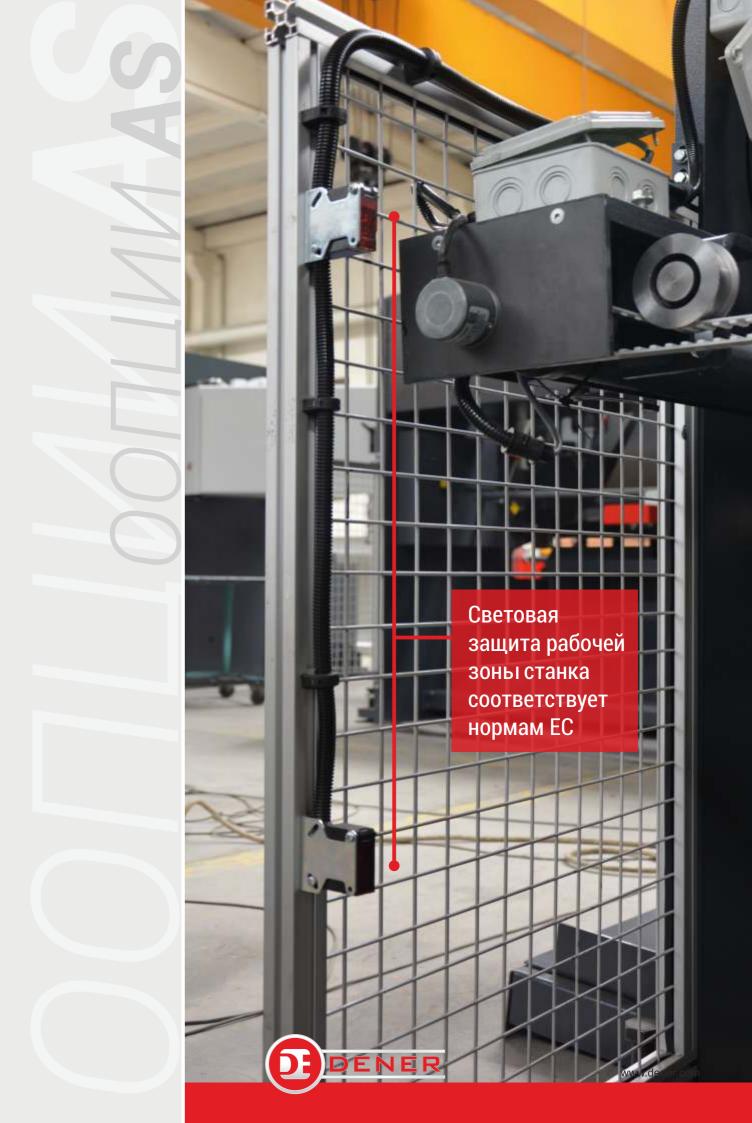




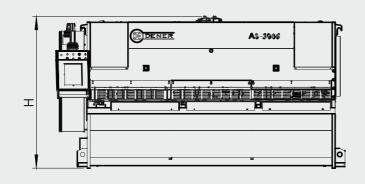


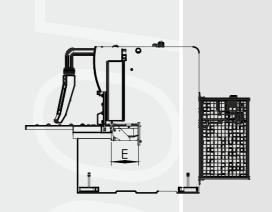


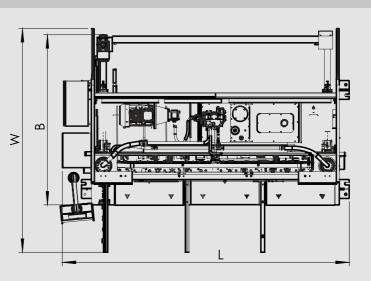




ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С ЧПУ <b>СЕРИЯ AS</b>		AS 6-3100	AS 10-3100	AS 13-3100	AS 16-3100	AS 20-3100	AS 6 - 4100	AS 10- 4100	AS 13- 4100	AS 16 - 4100	AS 20- 4100	AS 6 - 6100	AS 10 - 6100	AS 13 - 6100	AS 16 - 6100	AS 20 - 6100
Длина реза	(mm)	3035	3040	3040	3060	3060	4065	4065	4065	4065	4065	6125	6125	6125	6160	6125
Предельная толщина разрезаемого металла (малоуглеродистая сталь)	(mm)	6	10	13	16	20	6	10	13	16	20	6	10	13	16	20
Угол реза	град.	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-3	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5	0,5-2,5
Количество гидравлических прижимов	шт.	15	17	16	16	16	23	21	21	26	26	31	31	31	31	31
Мощность	кВт	11	22	30	30	37	11	22	30	30	37	11	22	30	45	45
Количество резов (0,5 - 3°)	рез/мин.	29-12	20-11	17-8	13-6	12-5	23-9	20-11	13-6	13-6	12-5	14-6	11-5	11-5	10-5	10-5
Масляный бак	л	200	300	400	600	750	200	400	400	400	750	475	500	400	750	750
Длина	L (mm)	3775	3850	3850	3870	3910	4830	4860	4850	4930	4950	6910	6930	7090	7200	7200
Зево	E (mm)	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
Ширина без фронтальных опор	B (mm)	2300	2320	2350	2340	2370	2300	2220	2350	2300	2400	2200	2400	2400	2550	2700
Ширина	W (mm)	2955	2960	3270	3315	3395	2955	3170	3160	3300	3390	3610	3630	3185	3700	3700
Высота	H (mm)	2260	2160	2260	2280	2640	2130	2430	2360	2200	2570	2780	2780	2665	2780	2780
Macca	кг	8300	10500	13400	15500	21500	11150	14900	18000	21000	27000	22000	25000	35500	49500	55000











# ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ С КОНТРОЛЛЕРОМ **СЕРИЯ BS**

Простая и прочная сварная конструкция из стали, проверенная тысячами покупателей по всему миру.

Толшина разрезаемого материала от 6 до 20 мм, длина реза от 2 до 6 м в стандартном исполнении, кроме того, при наличии специальных требований, могут быть изготовлены более производительные станки.

Основные характеристики гильотинных ножниц с поворотной ножевой балкой: контроллер заднего упора, ручная одноточечная регулировка зазора между ножами, задний упор, оснашенный ШВП с длиной перемешения 1000 мм, регулировка длины реза по таймеру, передние поддержки листа и стол с шариковыми опорами поддержки для легкой подачи заготовки.





# Система управления контроллер Maper HT 071

НТ 071 является очень компактным, легко программируемым однокоординатным контроллером, что делает его незаменимым в оснашении гильотинных ножниц. он отвечает за управление заднего упора, его возврата, оснашен счетчиком резов и памятью для записи до 99 программ с 20 шагами в каждой. Контроль координат заднего упора осуществляется двухскоростным управлением посредством переменного тока. Установка в исходное положение не требуется, контроллер всегда помнит последнее положение. Задний упор можно перемешать вручную с двумя скоростями при помоши двух кнопок. Стандартным оснашением контроллера является обший счетчик времени работы и количества резов.

### Оснащение НТ 071

- ЖК-дисплей
- Управление задним упором
- Визуализация фактического положения
- Счетчик количества резов
- Память для 99 программ
- До 20 программируемых шагов
- Панель на основе корпуса
- Возврат
- Полуавтоматический и автоматический режим
- Ограничение хода





Педаль дистанционного управления с кнопкой аварийного отключения

# ВЫНОСНАЯ ПЕДАЛЬ ФРОНТАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Стол, оснашен шариковыми опорами для легкого перемешения заготовок. Фронтальные направляющие с Т-образным пазом и опрокидываюшимся стопором.



Наклонная поверхность для транспортировки отрубленной заготовки



Электромеханический задний упор имеет точность -/+ 0,1 мм



Передняя защита рук оператора



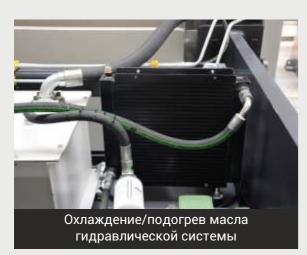
Гидравлические прижимы листа



# ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ **СЕРИЯ ВЅ**















ГИЛЬОТИННЫ НОЖНИЦЫ <b>СЕРИЯ ВЅ</b>	o IE	BS NC 3106	BS NC 3110	BS NC 3113	BS NC 3116	BS NC 3120	BS NC 4106	BS NC 4110	BS NC 4113	BS NC 4116	BS NC 4120	BS NC 6106	BS NC 6110	BS NC 6113	BS NC 6116	BS NC 6120
Длина реза	(mm)	3120	3120	3120	3120	3120	4160	4160	4160	4160	4160	6240	6240	6240	6240	6240
Предельная толщина разрезаемого металла (малоуглеродистая сталь)	(mm)	6	10	13	16	20	6	10	13	16	20	6	10	13	16	20
Угол реза	град.	1,39	2	2,5	2,5	2,5	1,33	2	2	2	2	1,33	1,5	1,5	1,5	1,5
Количество гидравлических прижимов	шт.	15	15	15	15	18	19	19	19	19	19	37	37	37	37	28
Мощность	кВт	11	22	30	30	37	11	22	30	30	37	11	22	30	37	37
Количество резов (0,5 - 3°)	рез/мин.	18	12	12	12	9	14	8	8	8	6	4	4	4	4	4
Масляный бак	л	200	200	400	400	475	240	240	400	400	475	475	475	600	600	600
Длина	L (mm)	2050	2175	2270	2350	2420	2050	2160	2345	2380	2400	2450	2480	2500	2500	2500
Зево	E (mm)	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	315	360
Ширина без фронтальных опор	B (mm)	3840	3850	3850	3875	3950	4890	4910	4930	4950	4980	6910	6930	6950	6985	6985
Ширина	W (mm)	2745	3060	3160	3200	3350	2750	3120	3160	3190	3350	3610	3630	3650	3700	3700
Высота	H (mm)	1700	1850	2000	2170	2430	1820	2000	2100	2480	2600	2730	2730	2730	2730	2730
Macca	кг	6500	12250	13500	15000	22000	8000	10500	16750	18400	25500	23000	25000	27750	34500	44950

