## 

Прайс-лист к каталогу

Профессионального

Кузнечного оборудования

тел.: 8 (747) 764-82-64; 8 (777) 1-777-685

Казахстан, 110000, г.Костанай

ул.Абая 165

info@azhurstal.kz

[www.ahuzrstal.kz](http://www.ahuzrstal.kz)

# Станок художественной ковки «Ажур–Мини»

Частота вращения

**рабочих валов** 7.5 об/мин

**Направление вращения** реверсивное

2 режима, ручное/

**Управление** полуавтоматическое

**Мощность электродвигателя** 1.1 кВт 380 В, 50 Гц

**Предназначен для гибки металла без нагрева заготовки.**

Стоимость:

**Технические характеристики:**

**Базовая комплектация**

766 000 р.

Напряжение сети

(переменный, трехфазный) возможно изготовление на 220 В

#### В стоимость входит:

**Габаритные размеры** 600 х 700 х 1170 мм

**Масса станка** 200 кг

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

Базовая комплектация «Ажур-Мини»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
|  | Станок «Ажур-Мини» в сборе | 766 000 |
| А1-50 | Блок для обработки профильной трубы   * Изготавливает окончания из профильной трубы 15\*15 и 20\*20 мм. * Подготавливает профильную трубу 15\*15 и 20\*20 мм для исключения заломов при создание кованых элементов. |
| А1-32 | Приспособление «Улитка У2» предназначено для изготовления завитков, волют и червонок 8, 10, 12, 14, 16 мм |

Дополнительная оснастка



Индекс

Наименование

Стоимость, тнг

УЛИТКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ «ВОЛЮТ», «ЧЕРВОНОК», «ЗАПЯТЫХ»

А1-9

Приспособление «Улитка-Б1» для изготовления элементов

«волюта» и «червонка» большого размера,  8 ... 16 мм

62 800

А1-11

Приспособление «Улитка-М1» для изготовления элемента

«волюта» особо малого размера,  8 ... 12 мм

44 700

А1-12

Приспособление «Улитка-М2» для изготовления элемента

«червонка» особо малого размера  8 ... 12 мм

52 200

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| А1-13 | Приспособление «Улитка-БЛ» для гибки элементов «волюта» и «червонка» без «гусиной лапки», 10 ... 12 мм | | 58 300 |
| А1-23 | Приспособление «Улитка МЗ» предназначено для изготовления элемента «волюта» без прямого участка  6, 8, 10, 12, 14, 16 мм | | 49 600 |
| А1-25 | Приспособление «Улитка обратный загиб №1» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 46 200 |
| А1-26 | Приспособление «Улитка обратный загиб №2» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 55 200 |
| А1-27 | Приспособление «Улитка обратный загиб №3» для изготовления элемента «червонка» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 56 600 |
| А1-28 | Приспособление «Улитка обратный загиб №4» для изготовления элемента «червонка» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 57 300 |
| А1-29 | Приспособление «Улитка обратный загиб №5» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 58 400 |
| А1-40 | Приспособление гибочное «Улитка Б7» для элемента  «Римский завиток» диаметром до 450 мм | | 146 400 |
| БАРАБАНЫ Д ЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОЛЕЦ | | | |
| А1-4 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  125» | 6, 8, 10, 12 мм | 20 300 |
| А1-5 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  114» | 6, 8, 10, 12 мм | 16 200 |
| А1-6 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  90» | 6, 8, 10, 12 мм | 16 000 |
| А1-7 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  70» | 6, 8, 10, 12 мм | 14 200 |
| А1-8 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  50» | 6, 8, 10, 12 мм | 12 300 |
| **РУЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ** | | | |
| А1-30 | Приспособление предназначено для выполнения обратного загиба окончаний у элемента «Лапка» | | 60 300 |



Станок художественной ковки «Ажур–1М»

Частота вращения

**рабочих валов** 8.5 об/мин

**Направление вращения** реверсивное

**Мощность электродвигателя** 3.0 кВт

**Частота вращения** 1 450 об/мин

380 В, 50 Гц

(переменный, трехфазный)

**Предназначен для гибки и скручивания металла без нагрева заготовки.**

Стоимость:

**Технические характеристики:**

**Комплектация №1**

1 340 000 тнг.

Напряжение сети

возможно изготовление на 220 Вт

#### Комплектация №2

1 891 300 тнг.

**Габаритные размеры** 950 × 700 × 1200 мм

Масса станка без оснастки 430 кг

**Топливо горна** пропан, природный газ

#### В стоимость входит:

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

Расход сжатого воздуха для горна

220 л/мин

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР–1М»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| **СИЛОВОЙ АГРЕГАТ** | | |
| АС-1 | Силовой агрегат АС-1 в сборе | 580 000 |
| **КУ ЗНЕЧНЫЕ БЛОКИ, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА АС-1** | | |
| А-1 | Кузнечный блок А1 в сборе | 471 000 |
| А1-18 | Блок гибочный комплектуется комплектом роликов с набором шайб и ребордами для профильной трубы 20 х 20, 40 х 40, 60 х 60 мм,  квадрата до 40 х 40 мм, Полосы 10 х 60 мм, швеллера №12, уголка 63. | 995 000 |
| А1-33 | Приспособление для изготовления элемента «тугой завиток», устанавливается на силовой агрегат АС-1 или АС-3 | 462 000 |
| ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОКОНЧАНИЙ | | |
| А1-2 | Горн | 86 000 |
| А7-01-3 | Горн без задней стенки.  Размеры горна: длина – 295 мм., высота – 240 мм., ширина – 240 мм. | 86 200 |

«АЖУР–1М»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | | Стоимость, тнг |
| А1-34-15 | Комплект роликов для изготовления лапки из профильной трубы 15 х 15 мм | | 77 700 |
| А1-34-20 | Комплект роликов для изготовления лапки из профильной трубы 20 х 20 мм | | 77 700 |
| БАРАБАНЫ Д ЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОЛЕЦ | | | |
| А1-4 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  125» | 6, 8, 10, 12 мм | 20 300 |
| А1-5 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  114» | 6, 8, 10, 12 мм | 16 000 |
| А1-6 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  90» | 6, 8, 10, 12 мм | 16 200 |
| А1-7 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  70» | 6, 8, 10, 12 мм | 14 100 |
| А1-8 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  50» | 6, 8, 10, 12 мм | 12 300 |
| УЛИТКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ «ВОЛЮТ», «ЧЕРВОНОК», «ЗАПЯТЫХ» | | | |
| А1-9 | Приспособление «Улитка-Б1» для изготовления элементов  «волюта» и «червонка» большого размера,  8 ... 16 мм | | 62 800 |
| А1-11 | Приспособление «Улитка-М1» для изготовления элемента  «волюта» особо малого размера,  8 ... 12 мм | | 44 700 |
| А1-12 | Приспособление «Улитка-М2» для изготовления элемента  «червонка» особо малого размера  8 ... 12 мм | | 52 200 |
| А1-13 | Приспособление «Улитка-БЛ» для гибки элементов «волюта» и «червонка» без «гусиной лапки», 10 ... 12 мм | | 58 300 |
| А1-22 | Приспособление «Улитка БМ» предназначено для изготовления элемента «Римский завиток»  6, 8, 10, 12, 14, 16 мм | | 73 000 |
| А1-23 | Приспособление «Улитка МЗ» предназначено для изготовления элемента «волюта» без прямого участка  6, 8, 10, 12, 14, 16 мм | | 49 600 |
| А1-24 | Приспособление «Улитка Т1» для изготовления элементов «волюта»,  «червонка», «запятая» с окончанием «тугой завиток», 10, 12, 14, 16 мм | | 74 500 |
| А1-25 | Приспособление «Улитка обратный загиб №1» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 46 200 |
| А1-26 | Приспособление «Улитка обратный загиб №2» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 55 200 |
| А1-27 | Приспособление «Улитка обратный загиб №3» для изготовления элемента «червонка» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 56 600 |
| А1-28 | Приспособление «Улитка обратный загиб №4» для изготовления элемента «червонка» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 57 300 |
| А1-29 | Приспособление «Улитка обратный загиб №5» для изготовления элемента «волюта» с окончанием «обратный загиб», 12 мм | | 58 400 |
| А1-32 | Приспособление «Улитка У2» предназначено для изготовления завитков, волют и червонок 8, 10, 12, 14, 16 мм | | 56 000 |
| А1-35 | Приспособление «Улитка – ПТ» предназначено для изготовления волют из профильной трубы 15 х 15 мм и 20 х 20 мм.  Для изготовления лапок волюты используются комплекты роликов А1-34-15 и А1-34-20 | | 56 000 |

«АЖУР–1М»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СКРУЧИВАНИЯ | | |
| А1-14 | Приспособление для изготовления элемента «корзинка» с насадками, 12 × 12, 16 × 16, 20 × 20 мм | 176 500 |
| А1-16 | Приспособление для изготовления элемента «торсион» с комплектом переходных вилок (10 ... 20 мм) и шайб (10 ... 16 мм) | 131 000 |
| ТРУБОГИБЫ | | |
| А1-15 | Приспособление гибочное с дополнительным комплектом роликов для трубы ½ и ¾ | 172 500 |
| КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ | | |
| А1-17 | Комплект накатных роликов для изготовления хомутной полосы | 80 000 |
| А1-20-15 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 15 × 15 мм | 77 900 |
| А1-20-20 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 20 × 20 мм | 77 900 |
| А1-21 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 25 × 25 мм | 77 900 |
| **РУЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ** | | |
| А1-30 | Приспособление предназначено для выполнения обратного загиба окончаний у элемента «Лапка» | 60 400 |
| А1-31 | Комплект для изготовления хомутов | 18 500 |
| **РОЛИКИ ДЛЯ БЛОКА А1-18** | | |
| А1-19-5 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  26,8 мм | 97 900 |
| А1-19-6 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  33,5 мм | 105 300 |
| А1-19-7 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  42,3 мм | 133 000 |
| А1-19-8 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  48 мм | 147 800 |
| А1-19-9 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  57 мм | 175 500 |
| А1-19-10 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  60 мм | 181 000 |
| А1-19-11 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  76 мм | 242 000 |
| А1-19-12 | Комплект сменных роликов для выполнения гибки уголка 63 х 63 мм | 94 300 |

ПРИМЕРЫ КОМПЛЕКТАЦИЙ СТАНКА «АЖУР–1М»

***Стоимость комплектации, тнг*** №1 №2 Индекс Наименование Стоимость, тнг ***1 340 000 1 891 300***



АС-1 Силовой агрегат АС-1 в сборе 580 000 • •

А-1 Кузнечный блок А1 в сборе 471 000 • •

А1-2 Горн 86 000 • •

Барабан для изготовления элемента

А1-5

«кольцо  114» 6, 8, 10, 12 мм 16 000 • •

Приспособление для изготовления элемента

А1-16

А1-32

«торсион» с комплектом переходных вилок (10 ... 20 мм) и шайб (10 ... 16 мм)

Приспособление «Улитка У2» предназначено для изготовления завитков, волют и червонок

8, 10, 12, 14, 16 мм

131 000 • •

56 000 • •

Барабан для изготовления элемента

А1-6

«кольцо  90» 6, 8, 10, 12 мм 16 200 •

Барабан для изготовления элемента

А1-7

«кольцо  70» 6, 8, 10, 12 мм 14 100 •

Барабан для изготовления элемента

А1-8

«кольцо  50» 6, 8, 10, 12 мм 12 300 •

Приспособление «Улитка-Б1»

А1-9

А1-11

А1-12

А1-14

для изготовления элементов

«волюта» и «червонка» большого размера,  8 ... 16 мм Приспособление «Улитка-М1» для изготовления элемента «волюта» особо малого размера,  8 ... 12 мм Приспособление «Улитка-М2» для изготовления элемента «червонка» особо малого размера,  8 ... 12 мм Приспособление для изготовления элемента «корзинка» с насадками,

12 × 12, 16 × 16, 20 × 20 мм

62 800 •

44 700 •

52 200 •

176 500 •

Приспособление гибочное с дополнительным

А1-15

комплектом роликов для трубы ½ и ¾ 172 500 •

Условные обозначения заготовок:

* квадратное сечение, – круглое сечение, – профильная труба, – труба, – уголок, – швеллер,
  + полоса

Запасные части и инструмент:

Ключ пробочный шестигранный (10 мм, 8 мм), ключ рожковый 17 × 19 мм, ключ трубчатый 8 × 10 мм, кольцо резиновое предохранительное, ремень привода (запасной), руководство по эксплуатации.

# Кузнечно-офактуровочный станок

«Ажур–2»

Частота вращения

**рабочих валов** 7.5 об/мин

**Направление вращения** реверсивное

**Скорость прокатки** 2, 5 м/мин (0–4, 5 м/мин\*)

**Мощность электродвигателя** 3.0 кВт 380 В, 50 Гц

**Предназначен для нанесения рисунка на заготовку без предварительного нагрева.**

Стоимость:

**Технические характеристики:**

**Базовая комплектация**

1 616 000 тнг.

(без доп. оборудования)

Напряжение сети

(переменный, трехфазный)

возможно изготовление на 220 В

**Габаритные размеры** 900 × 800 × 1120 мм

**Масса станка** 471, 5 кг

\*Для станка с бесступенчатой регулировкой скорости прокатки.

***В стоимость входит:***

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР–2»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| **СИЛОВОЙ АГРЕГАТ** | | |
| АС-2 | Силовой агрегат в сборе (входит в базовую комплектацию) | 581 500 |
| **КУ ЗНЕЧНЫЙ БЛОК, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЙ НА АС-2** | | |
| А2 | Кузнечный блок А2 в сборе (входит в базовую комплектацию) | 1 034 500 |
| **БА ЗОВА Я КОМПЛЕКТАЦИЯ КУ ЗНЕЧНОГО БЛОКА А2** | | |
| А2-0 | Офактуровка по плоскости и по граням (2 шт) | 27 700 |
| А2-01-10 | Устройство направляющее для полосы | 58 500 |
| А2-01-11 | Устройство направляющее для квадрата | 105 900 |
| А2-01-12 СБ | Верхний вал в сборе | 105 300 |
| А2-01-13 | Накатной ролик для рассечки квадрата на 4 места, 10, 12, 14, 16 мм | 27 700 |
| А2-01-14 СБ | Нижний вал в сборе | 105 300 |
| А2-01-15-01 | Ведущий ролик | 41 800 |
| А2-01-16 | Регулируемая шестеренная клеть | — |
| А2-3 | Узор «Греческий» для полосы 40 мм | 31 100 |

«АЖУР–2»



Индекс Наименование Стоимость, тнг

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УС ТРОЙС ТВА

А2-01-7 Устройство правки в горизонтальной плоскости 277 200

А2-01-8 Бесступенчатая регулировка скорости прокатки 123 200

А2-01-12 Сменный верхний вал дополнительный 105 300

А2-01-14 Нижний сменный вал дополнительный 105 300 КОМПЛЕКТЫ ВА ЛОВ В СБОРЕ С НАКАТНЫМИ РОЛИКАМИ

А2-01-1 Комплект валов «Лоза»

263 500

6, 8, 10, 12, 16, 18, 20 мм

А2-01-2 Комплект валов «Профильная труба» 40 × 40, 30 × 30, 20 × 20 мм

263 500

А2-01-3 «Профильная труба» 60 × 40, 25 × 25, 15 × 15 мм А2-01-4 Комплект валов «Червоточины»

263 500

263 500

20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм

А2-01-5 Комплект валов «Римский»

263 500

20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм

А2-01-6 Комплект валов для изготовления поручня  42 мм 263 500 А2-01-17 Комплект валов «Ромбы»

263 600

20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм

РОЛИКИ Д ЛЯ НАНЕСЕНИЯ РИС УНКА, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА СМЕННЫЕ ВА ЛЫ

А2-1 Узор «Цепь» 40 мм 54 800

А2-2 Хомутная полоса 20 мм 24 600

А2-5 Узор «Южный» 40 мм 54 800

А2-6 Узор «Гвоздика» 40 мм 54 800

А2-7 Узор «Узлы» 40 мм 54 800

А2-8 Узор «Готический» 40 мм 54 800

А2-9 Узор «Леопард» 40, 50 мм 54 800

А2-10 Узор «Косичка» 40 мм 54 800

А2-11 Узор «Змейка» 40 мм 54 800

А2-12 Узор «Вьюн» 40 мм 54 800

А2-13 Узор «Волна» 40 мм 54 800

А2-14 Узор «Фактура дерева» 40 мм 54 800

А2-15 Узор «Арабский» 40 мм 54 800

А2-16 Узор «Листва» 40 мм 54 800

А2-17 Узор «Кора» 40 мм 54 800

### «АЖУР–2»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| А2-18 | Узор «Модерн» 40 мм | 54 800 |
| А2-19 | Узор «Каирский» 40 мм | 54 800 |
| А2-20 | Узор «Русский» 40 мм | 54 800 |
| А2-21 | Узор «Модерн-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-22 | Узор «Романский» 40 мм | 54 800 |
| А2-23 | Узор «Романский-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-24 | Узор «Зимний» 40 мм | 54 800 |
| А2-25 | Узор «Императорский» 40 мм | 54 800 |
| А2-26 | Узор «Купольный» 40 мм | 54 800 |
| А2-27 | Узор «Червонный» 40 мм | 54 800 |
| А2-28 | Узор «Цепь-1» 40 мм | 34 100 |
| А2-29 | Узор «Леопард-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-30 | Узор «Кельтский» 40 мм | 54 800 |
| А2-31 | Узор «Японский» 40 мм | 54 800 |
| А2-32 | Узор «Русский-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-33 | Узор «Фактура дерева-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-34 | Узор «Плющ» 40 мм | 85 600 |
| А2-35 | Узор «Версаль» 40 мм | 85 600 |
| А2-36 | Узор «Вьюн сибирский» 40 мм | 85 600 |
| А2-37 | Узор «Виноградный» 40 мм | 85 600 |
| А2-38 | Узор «Морской узел» 40 мм | 54 800 |
| А2-39 | Узор «Рыцарский» 40 мм | 54 800 |
| А2-40 | Узор «Рельефный» 40 мм | 54 800 |
| А2-41 | Ролик накатной для офактуровки полосы 6 × 12 мм | 54 800 |
| А2-42 | Ролик «Насечка» 10 … 20 мм | 54 800 |
| А2-01-9 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 15 × 15 мм и 20 × 20 мм | 77 900 |

\* стоимость валов без накатных роликов

Условные обозначения заготовок:

* квадратное сечение, – круглое сечение, – профильная труба, – труба, – уголок, – швеллер,
  + полоса.

# Гибочно-офактуровочный станок

«Ажур–Универсал»

**Технические характеристики:**

#### Совмещает в себе функции станков «Ажур-1М»

Частота вращения

**рабочих валов** 7.5 об/мин

**Направление вращения** реверсивное

**Скорость прокатки** 2,5 м/мин

**Мощность электродвигателя** 3.0 кВт 380 В, 50 Гц

#### и «Ажур-2»

Стоимость:

**Базовая комплектация**

Напряжение сети

(переменный, трехфазный) возможно изготовление на 220 В

2 704 700 тнг.

(без доп. оборудования)

**Топливо горна** пропан

**Расход сжатого воздуха** 220 л/мин

**Габаритные размеры** 1430 × 800 × 1120 мм

**Масса станка** 695 кг

#### В стоимость входит:

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР–УНИВЕРСАЛ»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| **СИЛОВОЙ АГРЕГАТ** | | |
| АС-3 | Силовой агрегат | 909 500 |
| **КУ ЗНЕЧНЫЕ БЛОКИ, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА АС-3** | | |
| А1 | Кузнечный блок А1 в сборе | 471 000 |
| А1-18 | Блок гибочный комплектуется комплектом роликов с набором шайб и ребордами для профильной трубы 20 х 20, 40 х 40, 60 х 60 мм, квадрата  до 40 х 40 мм, Полосы 10 х 60 мм, швеллера №13, уголка 63 | 994 800 |
| ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОКОНЧАНИЙ | | |
| А1-2 | Горн | 86 200 |
| А7-01-3 | Горн без задней стенки.  Размеры горна: длина – 295 мм., высота – 240 мм., ширина – 240 мм. | 86 200 |
| А1-34-15 | Комплект роликов для изготовления лапки из профильной трубы 15 х 15 мм | 77 600 |
| А1-34-20 | Комплект роликов для изготовления лапки из профильной трубы 20 х 20 мм | 77 600 |
| БАРАБАНЫ Д ЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОЛЕЦ | | |
| А1-4 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  125» | 20 300 |
| А1-5 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  114» | 16 200 |
| А1-6 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  90» | 16 000 |
| А1-7 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  70» | 14 100 |
| А1-8 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  50» | 12 300 |

«АЖУР–УНИВЕРСАЛ»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| УЛИТКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ «ВОЛЮТ», «ЧЕРВОНОК», «ЗАПЯТЫХ» | | |
| А1-9 | Приспособление «Улитка-Б1» для изготовления элемента «волюта» и «червонка» большого размера,  8 ... 16 мм | 62 700 |
| А1-11 | Приспособление «Улитка-М1» для изготовления элемента  «волюта» особо малого размера,  8 ... 16 мм | 44 700 |
| А1-12 | Приспособление «Улитка-М2» для изготовления элемента  «червонка» особо малого размера,  8 ... 16 мм | 52 200 |
| А1-13 | Приспособление «Улитка-БЛ» для гибки элементов «волюта» и «червонка» без «гусиной лапки», 10 ... 12 мм | 58 300 |
| А1-22 | Приспособление «Улитка БМ» предназначено для изготовления элемента «Римский завиток»,  6, 8, 10, 12, 14, 16 мм | 73 000 |
| А1-23 | Приспособление «Улитка МЗ» предназначено для изготовления элемента  «волюта» без прямого участка,  6, 8, 10, 12, 14, 16 мм | 49 600 |
| А1-24 | Приспособление «Улитка Т1» для изготовления элементов «волюта»,  «червонка», «запятая» с окончанием «тугой завиток», 10, 12, 14, 16 мм | 74 500 |
| А1-25 | Приспособление «Улитка обратный загиб №1» для изготовления элемента  «волюта» с окончанием «обратный загиб», прокаты 12 мм | 46 200 |
| А1-26 | Приспособление «Улитка обратный загиб №2» для изготовления элемента  «волюта» с окончанием «обратный загиб», прокаты 12 мм | 55 200 |
| А1-27 | Приспособление «Улитка обратный загиб №3» для изготовления элемента  «червонка» с окончанием «обратный загиб», прокаты 12 мм | 56 600 |
| А1-28 | Приспособление «Улитка обратный загиб №4» для изготовления элемента  «червонка» с окончанием «обратный загиб», прокаты 12 мм | 57 300 |
| А1-29 | Приспособление «Улитка обратный загиб №5» для изготовления элемента  «волюта» с окончанием «обратный загиб», прокаты 12 мм | 58 400 |
| А1-32 | Приспособление «Улитка У2» предназначено для изготовления завитков, волют и червонок. 8, 10, 12, 14, 16 мм | 56 000 |
| А1-35 | Приспособление «Улитка – ПТ» предназначено для изготовления волют из профильной трубы 15 х 15 мм и 20 х 20 мм. Для изготовления лапок волюты используются комплекты роликов А1-34-15 и А1-34-20 | 56 000 |
| ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СКРУЧИВАНИЯ | | |
| А1-14 | Приспособление для изготовления элемента «корзинка» из 4-х свареных по торцам прутков | 176 500 |
| А1-16 | Приспособление для изготовления  элемента «торсион» с комплектом переходных вилок (10 ... 20 мм) и шайб (10 ... 16 мм) | 131 000 |
| ТРУБОГИБЫ | | |
| А1-15 | Приспособление гибочное для изготовления элементов «кольца», «дуги» из квадрата, полосы и круга с комплектом сменных роликов для трубы ½ и ¾ | 172 500 |
| КОМПЛЕКТ РОЛИКОВ | | |
| А1-17 | Комплект накатных роликов  для изготовления хомутной полосы | 80 000 |
| А1-20-15 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 15 × 15 мм | 77 900 |
| А1-20-20 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 20 × 20 мм | 77 900 |
| А1-21 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 25 × 25 мм | 77 900 |
| **РУЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ** | | |
| А1-30 | Приспособление предназначено для выполнения обратного загиба окончаний у элемента «Лапка» | 60 300 |
| А1-31 | Комплект для изготовления хомутов | 18 500 |
| **РОЛИКИ ДЛЯ БЛОКА А1-18** | | |
| А1-19-5 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  26,8 мм | 97 900 |
| А1-19-6 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  33,5 мм | 105 300 |
| А1-19-7 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  42,3 мм | 133 000 |
| А1-19-8 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  48 мм | 147 800 |
| А1-19-9 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  57 мм | 175 560 |

«АЖУР–УНИВЕРСАЛ»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг |
| **РОЛИКИ ДЛЯ БЛОКА А1-18** | | |
| А1-19-10 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  60 мм | 181 100 |
| А1-19-11 | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  76 мм | 242 000 |
| А1-19-12 | Комплект сменных роликов для выполнения гибки уголка 63 х 63 мм | 94 300 |
| **КУ ЗНЕЧНЫЙ БЛОК, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЙ НА АС-3** | | |
| А2 | Кузнечный блок А2 в сборе | 1 034 800 |
| **БА ЗОВА Я КОМПЛЕКТАЦИЯ КУ ЗНЕЧНОГО БЛОКА А2** | | |
| А2-0 | Офактуровка по плоскости и по граням (2 шт) | 27 700 |
| А2-01-10 | Устройство направляющее для полосы | 58 500 |
| А2-01-11 | Устройство направляющее для квадрата 20 х 20 мм | 105 900 |
| А2-01-12 СБ | Верхний вал в сборе | 105 300 |
| А2-01-13 | Рассечка квадрата на 4 места 10, 12, 14, 16 мм | 27 700 |
| А2-01-14 СБ | Нижний вал в сборе | 105 300 |
| А2-01-15-01 | Ведущий ролик | 41 800 |
| А2-01-16 | Регулируемая шестеренная клеть | — |
| А2-3 | Узор «Греческий» 40 мм | 34 100 |
| **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УС ТРОЙС ТВА** | | |
| А2-01-7 | Устройство правки в горизонтальной плоскости | 277 200 |
| А2-01-12 | Сменный верхний вал дополнительный | 105 300 |
| А2-01-14 | Нижний сменный вал дополнительный | 105 300 |
| КОМПЛЕКТЫ ВА ЛОВ В СБОРЕ С НАКАТНЫМИ РОЛИКАМИ | | |
| А2-01-1 | Комплект валов «Лоза» 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 мм | 263 600 |
| А2-01-2 | Комплект валов «Профильная труба», 40 × 40, 30 × 30, 20 × 20 мм | 263 600 |
| А2-01-3 | «Профильная труба» 60 × 40, 25 × 25, 15 × 15 мм | 263 600 |
| А2-01-4 | Комплект валов «Червоточины», 20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм | 263 600 |
| А2-01-5 | Комплект валов «Римский», 20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм | 263 600 |
| А2-01-6 | Комплект валов для изготовления поручня  42 мм | 385 000 |
| А2-01-17 | Комплект валов «Ромбы», 20 × 20, 16 × 16, 14 × 14, 12 × 12, 10 × 10 мм | 263 600 |
| **РОЛИКИ Д ЛЯ НАНЕСЕНИЯ РИС УНКА, УС ТАНАВЛИВАЕМЫЕ НА СМЕННЫЕ ВА ЛЫ** | | |
| А2-1 | Узор «Цепь» 40 мм | 54 800 |
| А2-2 | Хомутная полоса 20 мм | 24 600 |
| А2-5 | Узор «Южный» 40 мм | 54 800 |
| А2-6 | Узор «Гвоздика» 40 мм | 54 800 |
| А2-7 | Узор «Узлы» 40 мм | 54 800 |
| А2-8 | Узор «Готический» 40 мм | 54 800 |
| А2-9 | Узор «Леопард» 40, 50 мм | 54 800 |
| А2-10 | Узор «Косичка» 40 мм | 54 800 |
| А2-11 | Узор «Змейка» 40 мм | 54 800 |
| А2-12 | Узор «Вьюн» 40 мм | 54 800 |
| А2-13 | Узор «Волна» 40 мм | 54 800 |
| А2-14 | Узор «Фактура дерева» 40 мм | 54 800 |
| А2-15 | Узор «Арабский» 40 мм | 54 800 |
| А2-16 | Узор «Листва» 40 мм | 54 800 |

«АЖУР–УНИВЕРСАЛ»

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| А2-17 | Узор «Кора» 40 мм | 54 800 |
| А2-18 | Узор «Модерн» 40 мм | 54 800 |
| А2-19 | Узор «Каирский» 40 мм | 54 800 |
| А2-20 | Узор «Русский» 40 мм | 54 800 |
| А2-21 | Узор «Модерн-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-22 | Узор «Романский» 40 мм | 54 800 |
| А2-23 | Узор «Романский-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-24 | Узор «Зимний» 40 мм | 54 800 |
| А2-25 | Узор «Императорский» 40 мм | 54 800 |
| А2-26 | Узор «Купольный» 40 мм | 54 800 |
| А2-27 | Узор «Червонный» 40 мм | 54 800 |
| А2-28 | Узор «Цепь-1» 40 мм | 34 100 |
| А2-29 | Узор «Леопард-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-30 | Узор «Кельтский» 40 мм | 54 800 |
| А2-31 | Узор «Японский» 40 мм | 54 800 |
| А2-32 | Узор «Русский-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-33 | Узор «Фактура дерева-1» 40 мм | 54 800 |
| А2-34 | Узор «Плющ» 40 мм | 85 600 |
| А2-35 | Узор «Версаль» 40 мм | 85 600 |
| А2-36 | Узор «Вьюн сибирский» 40 мм | 85 600 |
| А2-37 | Узор «Виноградный» 40 мм | 85 600 |
| А2-38 | Узор «Морской узел» 40 мм | 54 800 |
| А2-39 | Узор «Рыцарский» 40 мм | 54 800 |
| А2-40 | Узор «Рельефный» 40 мм | 54 800 |
| А2-41 | Ролик накатной для офактуровки полосы 6 × 12 мм | 54 800 |
| А2-42 | Ролик «Насечка» 10 … 20 мм | 54 800 |
| А2-01-9 | Комплект роликов для подготовки профильной трубы 15 × 15 мм и 20 × 20 мм | 77 900 |

ПРИМЕРЫ КОМПЛЕКТАЦИЙ СТАНКА «АЖУР–УНИВЕРСАЛ»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***Стоимость комплектации, руб*** | | | БАЗОВАЯ |
| Индекс | Наименование | Стоимость, руб | ***2 704 700*** |
| АС-3 | Силовой агрегат | 909 500 | • |
| А1 | Кузнечный блок А1 в сборе | 471 000 | • |
| А1-2 | Горн | 86 200 | • |
| А1-5 | Барабан для изготовления элемента «кольцо  114» | 16 200 | • |
| А1-16 | Приспособление для изотовления элемента «торсион» с комплектом переходных вилок (10 ... 20 мм) и шайб (10 ... 16 мм) | 131 000 | • |
| А1-32 | Приспособление «Улитка У2» предназначено для изготовления завитков, волют и червонок 8, 10, 12, 14, 16 мм | 56 000 | • |
| А2 | Кузнечный блок А2 в сборе | 1 034 800 | • |

\* стоимость валов без накатных роликов

***Условные обозначения заготовок:*** – квадратное сечение, – круглое сечение, – профильная труба,

* труба, – уголок, – швеллер, – полоса.

***Запасные части и инструмент:*** Ключ пробочный шестигранный (10 мм, 8 мм), ключ рожковый 17 × 19 мм, ключ трубчатый 8 × 10 мм, кольцо резиновое предохранительное, ремень привода (запасной), руководство по эксплуатации.

# Горизонтально–гидравлический пресс

«Ажур–3М»

Максимальное усилие 30 тс

**Максимальный ход ползуна** 350 мм

**Мощность электродвигателя** 5,5 кВт

**Частота вращения** 1 450 об/мин

380 В, 50 Гц

**Напряжение сети** (переменный, трехфазный)

**Габаритные размеры** 1 660 × 800 × 1 200 мм

**Масса станка** 1 140 кг

**Объем гидробака** 160 л

**Рабочий цикл** 3...5 сек

**Двойной режим управления** ручной, ножная педаль

**Предназначен для изготовления геометрических элементов**

**из заготовок квадратного и круглого сечения, а также полосы**

**Технические характеристики:**

Стоимость:

**Базовая комплектация**

2 063 600 тнг.

(без пресс–форм)

#### В стоимость входит:

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР-3М»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг | Характеристика |
| **СМЕННЫЕ ШТАМПЫ** | | | |
| А3-01-1 | Приспособление для  «Тугого завитка» | 462 000 | Предназначено для изготовления элемента  «тугой завиток» из квадрата от 10 до 16 мм. |
| А3-101 | Трубогиб | 418 800 | Предназначен для гибки трубы 1/2, 3/4, 1 дюйм под углом 90 градусов |
| А3-102 | Штамп в сборе для высадки трубы | 282 000 | Приспособление предназначено для раздачи трубы диаметром от 20 до 76 мм |
| А3-103 | Штамп для горячей ковки | 210 000 | Приспособление предназначено для горячей штамповки декоративных изделий из проката черного металла квадратного и прямоугольного сечения. |
| ШТАМПЫ Д ЛЯ ГОРЯЧЕЙ КОВКИ | | | |
| А3-103-1 | Пресс-форма | 54 800 | В качестве заготовки используются изделия из металла квадратного или прямоугольного сечения. |
| А3-103-2 | Пресс-форма | 31 400 | В качестве заготовки используются изделия из металла квадратного или прямоугольного сечения. |
| А3-103-3 | Пресс-форма | 31 400 | В качестве заготовки используются изделия из металла квадратного или прямоугольного сечения. |
| А3-103-4 | Пресс-форма | 33 200 | В качестве заготовки используются изделия из металла квадратного или прямоугольного сечения. |

«АЖУР-3М»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг | Характеристика |
| ПРЕСС – ФОРМЫ Д ЛЯ ХОЛОДНОЙ КОВКИ | | | |
| А3-1 | Пресс-форма “Волна” | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 6...8 мм. Длина заготовки - 975 мм. |
| А3-2 | Пресс-форма “Ешка” | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...14 мм. Длина заготовки - 650 мм. |
| А3-3 | Пресс-форма “Французский профиль” | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм. Длина заготовки - 925 мм. |
| А3-4 | Пресс-форма “Картуш” | 45 400 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...14 мм. Длина заготовки - 780 мм. |
| А3-5 | Пресс-форма “Угол” | 34 100 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...12 мм. Длина заготовки - 250 мм. |
| А3-6 | Пресс-форма “Полукруг” | 25 800 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...12 мм. Длина заготовки - 200 мм. |
| А3-7 | Пресс-форма “Картуш фигурный” | 53 000 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...12 мм. Длина заготовки - 765 мм. |
| А3-8 | Пресс-форма “Червонка” | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...12 мм. Длина заготовки - 530 мм. |
| А3-9 | Пресс-форма  “Фигурный монастырский” | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...10 мм. Длина заготовки - 650 мм. |
| А3-10 | Пресс-форма “Картуш пологий” | 52 900 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм.  Длина заготовки - 1140 мм. |
| А3-11 | Пресс-форма “Волна большая симметричная” | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм. Длина заготовки - 705 мм. |
| А3-12 | Пресс-форма “Волна большая ассиметричная” | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм. Длина заготовки - 825 мм. |
| А3-13 | Пресс-форма “Монастырский профиль” | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 6...8 мм. Длина заготовки - 550 мм. |
| А3-14 | Пресс-форма “Капля” | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...14 мм. Длина заготовки - 485 мм. |
| А3-15 | Пресс-форма “Зигзаг“ | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм. Длина заготовки - 925 мм. |
| А3-16 | Пресс-форма “Объемный профиль“ | 49 200 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 10...16 мм. |
| А3-17 | Пресс-форма «Волна малая» | 56 600 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 6...8 мм. Длина заготовки - 760 мм. |
| А3-18 | Пресс-форма «Картуш малый» | 45 400 | В качестве заготовки используются круг и квадрат 8...12 мм. Длина заготовки - 500 мм. |
| А3-19 | Пресс-форма по вашему заказу | 56 600 |  |
| А3-20 | Пресс-форма «Гребенка» | 34 100 |  |
| ПРИСПОСОБЛЕНИЯ Д ЛЯ ВЫС А ДКИ И РЕ ДУЦИРОВАНИЯ ТРУБ | | | |
| А3-102-1 | Комплект пуансон и обойм для высадки трубы | 136 600 | Комплект пуансон и обойма для трубы с внешним диаметром 20 ... 76 мм |
| А3-102-2 | Комплект пуансон и обойм для редуцирования круглой трубы | 136 600 | Комплект пуансон и обойма для трубы с внешним диаметром 20 ... 76 мм |
| А3-102-3 | Комплект пуансон и обойм для редуцирования профильной трубы | 136 600 | Комплект пуансон и обойма для трубы 20 ... 40 мм |

Прокатно–формовочный станок «Ажур-4»

**Технические характеристики:**

**Глубина завальцовки** регулируемая

#### Предназначен для изготовления изделия декоративная “витая” труба

Мощность электродвигателей (суммарная)

**Напряжение сети**

3.3 кВт 380 В, 50 Гц

(переменный, трехфазный)

#### из электросварной или бесшовной стальной трубы

**Габаритные размеры** 1750 × 1050 × 1360 мм

**Масса станка** 840 кг

**Диаметр исходной трубы** 10...160 мм

**Толщина стенки трубы** 1,2...3,5 мм

**Частота вращения валов** 12,5 об/мин

**Направление вращения** реверсивное

**Направление навивки** правое

**Скорость проката** 2,5 м/мин

**Угол подъема витка** 35°, 45°, 55°, 90°

**Длина трубы** неограничена

Стоимость:

#### Базовая комплектация

2 415 000 тнг.

(без доп. оборудования)

#### Полная комплектация

2 579 500 тнг.

(с полным комплектом доп. оборудования)

#### В стоимость входит:

+ Обучение работе на станке.на базе предприятия

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

КОМПЛЕКТАЦИЯ С ТАНКА «А Ж УР-4»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Стоимость комплектации, тнг*** | | | БАЗОВАЯ | ПОЛНАЯ |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг | ***2 415 000*** | ***2 579 500*** |
| А4-1 | Станок в сборе | 2 415 000 | **•** | **•** |
| А4-2 | Поддержка, 2 шт. | **•** | **•** |
| А4-4 | Спец ключ, 1 шт. | **•** | **•** |
| А4-5 | Руководство по эксплуатации, 1 экз. | **•** | **•** |
| А4-6 | Комплект роликов в сборе для проката трубы от  10-120 мм | **•** | **•** |
| А4-7 | Комплект уменьшенных роликов в сборе для прокатки трубы  от 48-160 мм | 2 579 500 |  | **•** |

– квадратное сечение, – круглое сечение, – профильная труба,  – труба, – уголок, – швеллер,

– полоса

# Станок гибочный «Ажур-6», «Ажур-6М»

**Технические характеристики:**

##### Предназначен для радиусной гибки стального проката и профиля из

**Габаритные размеры** 860 × 890 × 1210 мм

**Масса станка** 300 кг

**Мощность электродвигателя** 1,1 кВт

**Скорость вращения валков** 11 об/мин

**Машина гибочная трёхвалковая электрогидравлическая. «Ажур-6», «Ажур-6М».**

Стоимость:

***Базовая «Ажур-6» —*** 1 723 000 тнг

***Базовая «Ажур-6М» —*** 1 837 000 тнг

##### сталей общего назначения.

###### полоса до 100\*20

* **квадрат 40\*40**
* **профильная труба до 60\*60**
* **швеллер от №8 до 12**
* **уголок до 63\*63**

**Работает в двухплоскостном режиме: вертикальном и горизонтальном.**

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР-6», «АЖУР-6М»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***Стоимость комплектации, тнг*** | | | **АЖУР – 6** | **АЖУР – 6М** |
| БА ЗОВА Я | БА ЗОВА Я |
| Индекс | Наименование | Стоимость, тнг | ***1 723 000*** | ***1 837 000*** |
|  | Машина гибочная в сборе «Ажур-6», 1 шт. |  | **•** |  |
|  | Машина гибочная в сборе «Ажур-6М», 1 шт. |  |  | **•** |
|  | Ключ специальный для ходового винта |  | **•** |  |
|  | Педаль |  |  | **•** |
| **А1-19-5** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  26,8мм | 97 900 |  |  |
| **А1-19-6** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  33,5мм | 105 300 |  |  |
| **А1-19-7** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  42,3мм | 133 000 |  |  |
| **А1-19-8** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  48мм | 147 800 |  |  |
| **А1-19-9** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  57мм | 175 500 |  |  |
| **А1-19-10** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  60мм | 181 100 |  |  |
| **А1-19-11** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки из трубы  76мм | 242 000 |  |  |
| **А1-19-12** | Комплект сменных роликов для выполнения радиусной гибки уголка 63\*63 мм | 94 300 |  |  |
| **А6-1** | Приспособление гибочное для элемента  «Римский завиток» диаметром до 450 мм. | 493 900 |  |  |

\* Станок может быть оснащен роликами специального профиля по согласованию с заказчиком (за дополнительную плату).

# Пресс гидравлический ковочный «Ажур-7»

**Технические характеристики:**

#### Предназначен для горячей ковки изделий из металлов. На нем

**Максимальное усилие** 80 т. с

Максимальный ход ползуна 210 мм

**Мощность электродвигателя** 5.5 кВт

**Частота вращения** 1450 об/мин 380 В, 50 Гц

#### можно изготавливать кованые окончания, пики, балясины и многое др.

**Пресс управляется как вручную, так и с помощью педали.**

Напряжение сети

(переменный, трехфазный)

Стоимость:

**Габаритные размеры** 1350 × 805 × 1450 мм

**Масса станка** 1600 кг

**Объем гидробака** 110 л

#### Базовая комплектация (без пресс-форм)

3 012 000 тнг.

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

«АЖУР-7»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Индекс** | **Наименование** | **Стоимость, тнг** | **Характеристика** |
| А7-01 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 24 мм |
| А7-02 | Пресс-форма | 87 400 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 20 мм |
| А7-03 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 16 мм |
| А7-04 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 18 мм |
| А7-05 | Пресс-форма | 87 400 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 20 мм |
| А7-06 | Пресс-форма | 77 000 | В качестве заготовки используется круг 18 мм или квадрат 16 м |
| А7-07 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 22 мм |
| А7-08 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 18 мм |
| А7-09 | Пресс-форма | 87 400 | В качестве заготовки используется круг или квадрат от 27 мм |
| А7-10 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 14 мм |

«АЖУР-7»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Индекс** | **Наименование** | **Стоимость, тнг** | **Характеристика** |
| А7-11 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 16 мм |
| А7-12 | Пресс-форма | 87 400 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 18 мм |
| А7-13 | Пресс-форма | 77 000 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 18 мм |
| А7-14 | Пресс-форма | 70 200 | В качестве заготовки используется круг или квадрат 18 мм |
| А7-01-2 | Горн увеличенный без задней стенки | 172 500 | Размеры горна: длина –480 мм, высота –  240 мм, ширина – 240 мм. Благодаря размеру и отсутствию задней стенки в горне можно разогревать длинные заготовки. Разогрев можно проводить не только окончания заготовки, но и любого ее участка. |
| А7-01-3 | Горн без задней стенки | 86 200 | Размеры горна: длина – 295 мм, высота – 240 мм, ширина – 240 мм.  Служитдля разогрева заготовок. Благодаря отсутствию задней стенки у горна, заготовка может быть разогрета в любом участке. |

ВЫРУБНЫЕ И ФОРМОВОЧНЫЕ ШТАМПЫ ДЛЯ «А Ж УР-7»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Индекс** | **Наименование** | **Стоимость, тнг** | **Характеристика** |
| А7-РШМ1W | Штамп вырубной | 491 800 | Комплект штампов предназначен для изготовления розетки штампованной малой толщиной 2 мм |
| А7-РШМ1F | Штамп формовочный | 154 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления розетки штампованной малой толщиной 2 мм |
| А7-РШБ1W | Штамп вырубной | 523 600 | Комплект штампов предназначен для изготовления розетки штампованной большой толщиной 2 мм |
| А7-РШБ1F | Штамп формовочный | 184 800 | Комплект штампов предназначен для изготовления розетки штампованной большой толщиной 2 мм |
| А7-ЛШ1W | Штамп вырубной | 542 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ1F | Штамп формовочный | 166 300 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ2W | Штамп вырубной | 492 800 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ2F | Штамп формовочный | 160 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |

«АЖУР-7»

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Индекс** | **Наименование** | **Стоимость, тнг** | **Характеристика** |
| А7-ЛШ3W | Штамп вырубной | 554 400 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ3L | Штамп формовочный левый | 172 500 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ3R | Штамп формовоч- ный правый | 172 500 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ4W | Штамп вырубной | 665 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ4L | Штамп формовочный левый | 206 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ4R | Штамп формовоч- ный правый | 206 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ5W | Штамп вырубной | 517 400 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ5L | Штамп формовочный левый | 166 300 | Комплект штампов спредназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ5R | Штамп формовоч- ный правый | 166 300 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ6W | Штамп вырубной | 585 200 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ6L | Штамп формовочный левый | 157 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ6R | Штамп формовоч- ный правый | 157 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1,5 мм |
| А7-ЛШ7W | Штамп вырубной | 585 200 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1 мм |
| А7-ЛШ7F | Штамп формовочный | 157 000 | Комплект штампов предназначен для изготовления листа штампованного толщиной 1 мм |

Станок «Ажур-8»

##### Станок для изготовления полосы 6\*12 мм из круглого

**Технические характеристики:**

**Скорость прокатки** 5 м/мин

**Мощность электродвигателя** 3.0 кВт 380 В, 50 Гц

##### прутка диаметром 10 мм.

Стоимость станка:

Напряжение сети

(переменный, трехфазный) возможно изготовление на 220 В

## 2 485 000 тнг.

**Размер получаемой полосы** 6х12 мм

# Станок отрезной «ОС-7»

**Размеры сечения заготовки:**

**круг** 8 ... 20 мм

**квадрат** 8 ... 20 мм

**круглая труба** 12 ... 40 мм

**профильная труба** до 60 × 40 мм

**полоса** до 40 × 10 мм

**уголок** до 40 × 40 мм

**Размер отрезного круга** 400 × 32 × 4 мм

**Скорость вращения круга** 3000 об/мин

#### Предназначен для резки проката черных металлов круглого и квадратного сечения,

**а также круглой и профильной трубы под углом 90°...45°**

**Технические характеристики:**

Стоимость станка: 437 000 тнг.

**Мощность электродвигателя**

**Напряжение сети**

4 кВт

50 Гц, 380 В

переменный, трехфазный

**Габаритные размеры** 950 × 720 × 1300 мм

**Масса станка** 241 кг

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА:

|  |  |
| --- | --- |
| **Индекс** | Наименование |
| **А.ОС-1** | Станок в сборе |
| **А.ОС-2** | Съемный рычаг поворотного стола |
| **А.ОС-3** | Круг отрезной (установлен на станке) |

– квадратное сечение, – круглое сечение, – профильная труба,  – труба, – уголок, – швеллер,

– полоса.

# Вертикальный гидравлический пресс «ПВ–100»

Максимальный ход ползуна 250 мм

**Мощность электродвигателя** 5.5 кВт

**Частота вращения** 1450 об/мин 380 В, 50 Гц

**Предназначен для вырубки и формовки изделий из листового металла, изометрической штамповки, прошивки и калибровки отверстий**

Стоимость:

**Технические характеристики:**

**Максимальное усилие**

100 тс

**Базовая комплектация**

3 757 500 тнг.

Напряжение сети

(переменный, трехфазный)

(без доп. оборудования)

#### В стоимость входит:

**Габаритные размеры** 770 × 790 × 1750 мм

+ Обучение работе на станке на базе предприятия.

Масса станка без пресс-форм

1900 кг

**Объем гидробака** 110 л

***При вашем желании любая комплектация может быть изменена с учетом ваших потребностей.***

## 

Прайс-лист к каталогу

Профессионального

Кузнечного оборудования

тел.: 8 (747) 764-82-64; 8 (777) 1-777-685

Казахстан, 110000, г.Костанай

ул.Абая 165

info@azhurstal.kz

[www.ahuzrstal.kz](http://www.ahuzrstal.kz)