

Холодновысадочные автоматы Nakashimada. Технические характеристики

Серия NS

1-матричные 2-ударные автоматы

| Серия NS | | NS41E | NS60E | NS60G | NS60L | NS61E | NS80E | NS80G | NS80L | NS100A | NS100F | NS100L |
|--|-----------|---------|--------|--------|------------|---------|--------|--------|------------|--------|--------|------------|
| Количество матриц | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Количество пуансонов | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 5.0 | 7.0 | 7.0 | 7.0 | 7.0 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 12.0 | 12.0 | 12.0 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 4.0 | 6.0 | 6.0 | 6.0 | 6.0 | 8.0 | 8.0 | 8.0 | 10.0 | 10.0 | 10.0 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 60 | 95 | 150 | 195 | 95 | 155 | 205 | 230 | 130 | 180 | 230 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 20 | 15 | 30 | 30 | 25 | 35 | 50 | 50 | 45 | 45 | 50 |
| Максимальная длина стержня (* с извлекающим устройством) | (мм) | 45 | 75 | 130 | 155 (*180) | 75 | 125 | 175 | 175 (*205) | 150 | 150 | 175 (*200) |
| Производительность | (шт./мин) | 250~200 | 70~200 | 50~120 | 40~80 | 180~150 | 50~140 | 40~100 | 30~80 | 50~140 | 40~120 | 30~60 |

Серия NP

2-матричные 3-ударные автоматы

| Серия NP | | NP40 | NP60 | NP81 | NP100 | NP121 | NP160 |
|--|-----------|---------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Количество матриц | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Количество пуансонов | | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 5 | 7 | 9.5 | 12 | 16 | 18 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 4 | 6 | 8 | 10 | 14 | 16 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 2,5 | 3 | 3,5 | 5,5 | 6 | 7 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 25 | 60 | 100 | 120 | 127 | 170 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки (** опция) | (мм) | 7 (**4) | 9 (**5) | 18 (**10) | 22 (**10) | 22 (**13) | 32 (**16) |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 30 | 50 | 80 | 100 | 100 | 135 |
| Производительность | (шт./мин) | 70~240 | 70~200 | 55~160 | 40~120 | 40~100 | 40~80 |

Серия МН/МФ

Автоматы для производства очень мелких изделий

| Серия МН/МФ | | МН05 | МН05В | МФ220 | МФ420 | МФ140 | МФ460 |
|--|-----------|---------|---------|---------|--------|--------|-------|
| Количество матриц | | 1 | 1 | 2 | 4 | 1 | 4 |
| Количество пуансонов | | 2 | 2 | 3 | 5 | 2 | 5 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 5 | 7 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 2 | 2 | 2 | 2 | 4 | 6 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 0,5 | 1 | 1 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 18 | 30 | 18 | 18 | 30 | 30 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 5 | 7 |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 12 | 25 | 12 (18) | 12 | 25 | 30 |
| Производительность | (шт./мин) | 200~250 | 150~200 | 80~200 | 80~170 | 70~200 | 50~80 |

Серия ВТ
Автоматы для производства болтов

| Серия ВТ | | BT206A | BT206F | BT306A | BT306F | BT208A | BT208F | BT308A | BT308F | BT210A | BT210F | BT310A | BT310F | BT212A | BT212F | BT312A | BT312F |
|--|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Количество матриц | | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 |
| Количество пуансонов | | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 | 2 | 2 | 3 | 3 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 8 | 8 | 8 | 8 | 11 | 11 | 11 | 11 | 13 | 13 | 13 | 13 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 7 | 7 | 7 | 7 | 10 | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 | 12 | 12 | 13 | 13 | 13 | 13 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 85 | 110 | 85 | 110 | 100 | 125 | 100 | 125 | 130 | 180 | 130 | 180 | 130 | 180 | 130 | 180 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 20 | 25 | 20 | 25 | 21 | 25 | 21 | 25 | 30 | 45 | 30 | 45 | 30 | 45 | 30 | 45 |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 100 | 150 | 100 | 150 | 100 | 150 | 100 | 150 |
| Производительность | (шт./мин) | 110~320 | 110~290 | 110~320 | 110~290 | 100~280 | 90~260 | 100~280 | 90~260 | 80~230 | 70~210 | 80~230 | 70~210 | 60~180 | 70~210 | 60~180 | 60~180 |

Серия ВТХ
Автоматы для производства сложных деталей

| Серия ВТХ | | ВТХ406A | ВТХ406F | ВТХ506A | ВТХ506F | ВТХ408A | ВТХ408F | ВТХ508A | ВТХ508F | ВТХ410A | ВТХ410F | ВТХ510A | ВТХ510F | ВТХ412A | ВТХ412F | ВТХ512A | ВТХ512F |
|--|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Количество матриц | | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 |
| Количество пуансонов | | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 5 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 8 | 8 | 8 | 8 | 11 | 11 | 11 | 11 | 13 | 13 | 13 | 13 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 7 | 7 | 7 | 7 | 10 | 10 | 10 | 10 | 12 | 12 | 12 | 12 | 13 | 13 | 13 | 13 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 85 | 110 | 85 | 110 | 100 | 125 | 100 | 125 | 130 | 180 | 130 | 180 | 130 | 180 | 130 | 180 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 20 | 25 | 20 | 25 | 21 | 25 | 21 | 25 | 30 | 45 | 30 | 45 | 30 | 45 | 30 | 45 |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 100 | 150 | 100 | 150 | 100 | 150 | 100 | 150 |
| Производительность | (шт./мин) | 100~280 | 90~250 | 90~260 | 80~240 | 85~250 | 75~220 | 85~230 | 75~200 | 70~200 | 60~170 | 70~190 | 60~160 | 60~180 | 50~150 | 60~160 | 50~130 |

Серия MST
Многопозиционные автоматы

| Серия MST | | MST506A | MST506F | MST606A | MST606F | MST706A | MST706F | MST508A | MST508F | MST608A | MST608F | MST708A | MST708F |
|--|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Количество матриц | | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| Количество пуансонов | | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 85 | 110 | 85 | 110 | 85 | 110 | 100 | 125 | 100 | 125 | 100 | 125 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 7 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки (опция) | (мм) | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 3 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 |
| Производительность | (шт./мин) | 90~260 | 80~240 | 90~250 | 80~230 | 80~230 | 70~200 | 85~230 | 75~200 | 75~220 | 70~200 | 65~190 | 60~170 |

| | | MST508A | MST508F | MST608A | MST608F | MST708A | MST708F | MST512A | MST512F | MST612A | MST612F | MST712A | MST712F |
|--|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Количество матриц | | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| Количество пуансонов | | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 450 Н/мм ²) | (мм) | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 | 14,5 |
| Максимальный диаметр отрезаемой заготовки (при 600 Н/мм ²) | (мм) | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 | 13 |
| Минимальный диаметр отрезаемой заготовки | (мм) | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Максимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 100 | 125 | 100 | 125 | 100 | 125 | 130 | 180 | 130 | 180 | 130 | 180 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки | (мм) | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Минимальная длина отрезаемой заготовки (опция) | (мм) | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 | 5,5 |
| Максимальная длина стержня | (мм) | 75 | 100 | 75 | 100 | 75 | 100 | 100 | 150 | 100 | 150 | 100 | 150 |
| Производительность | (шт./мин) | 85~230 | 75~200 | 75~220 | 70~200 | 65~190 | 60~170 | 60~160 | 50~130 | 60~150 | 50~120 | 50~130 | 50~150 |