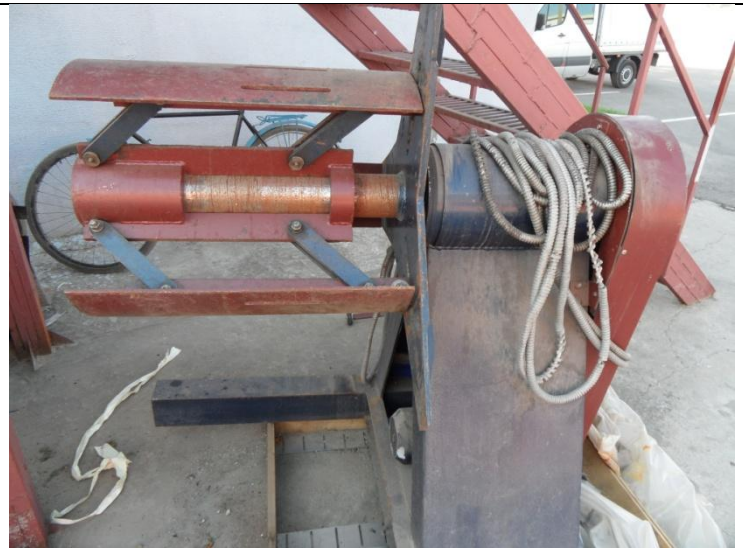
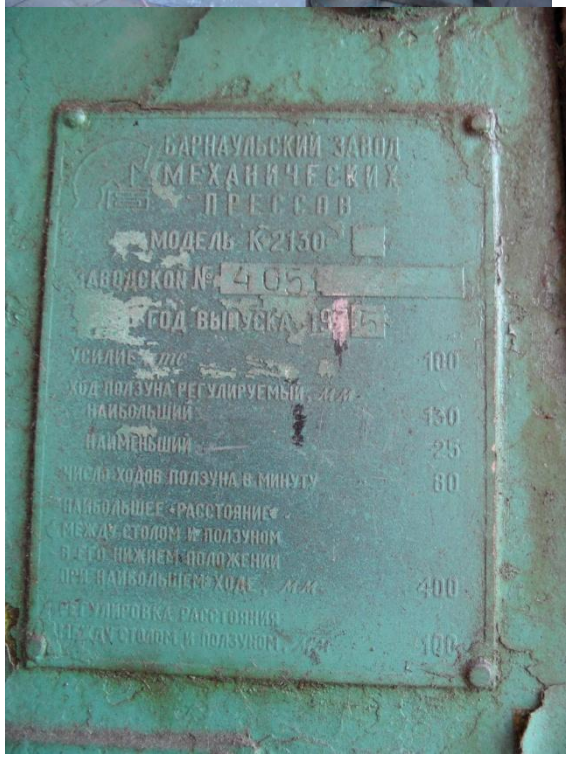
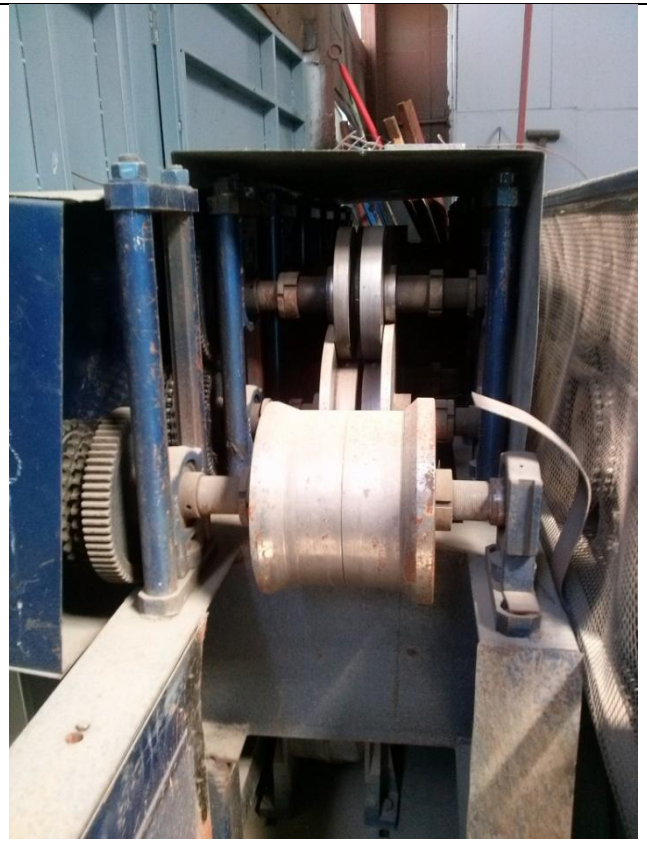
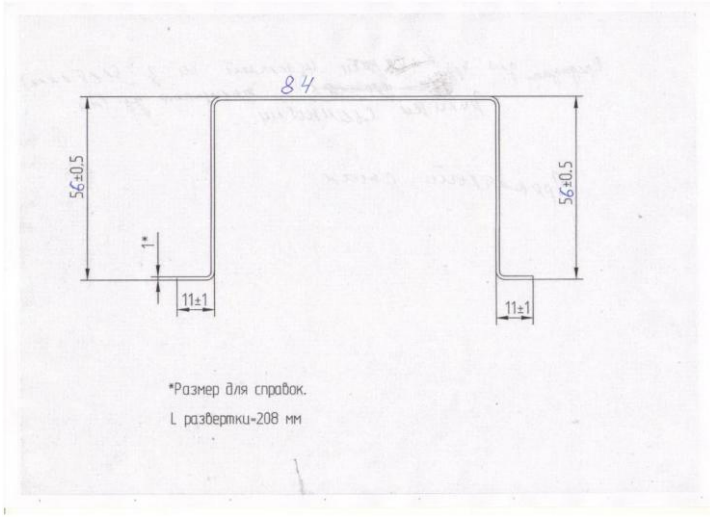
# Перечень оборудования на продажу

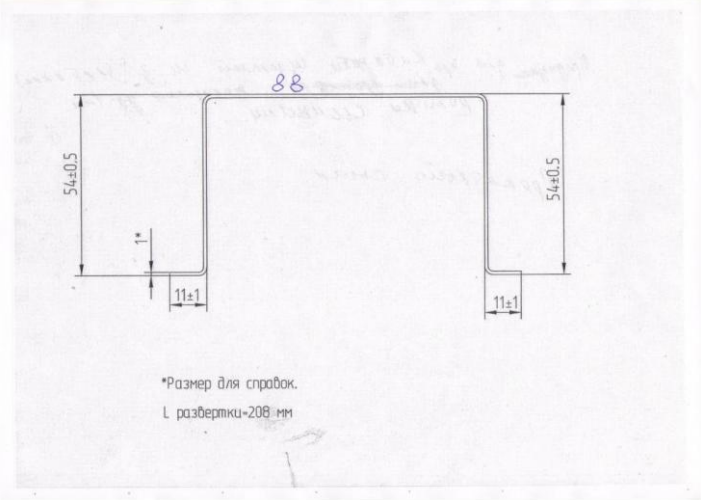
| Название | Техническое состояние оборудование | ФОТО | ЦЕНА с НДС |
|---|---|---|---|
| Сверлильный станок 2Н135 | б/у, 1971 г.в., в рабочем состоянии.<br>Станки модели 2н135 предназначены для сверления, рассверливания, зенкования, развертывания, нарезания резьбы; применяется в условиях единичного и серийного производства. Класс точности Н. Наибольший диаметр сверления в стали 45 ГОСТ 1050-74, мм 35. Размеры конуса шпинделя по ГОСТ 25557-82 Морзе 4. Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны, мм 300. Наибольший ход шпинделя, мм 250. Расстояние от торца шпинделя: - до стола 30-750 мм, - до плиты 700-4120 мм. Наибольшее (установочное) перемещение сверлильной головки – 170 мм. Перемещение шпинделя за один оборот штурвала - 122.46 мм. Рабочая поверхность стола - 450х500 мм. Наибольший ход стола – 300 мм. Установочный размер Т-образных пазов в столе по ГОСТ 1574-75: - центрального 18Н9, крайних 18Н11. Расстояние между двумя Т-образными пазами по ГОСТ 6569-75 – 100 мм. Количество скоростей – 12. Пределы частоты вращения шпинделя - 31,5-1400 мин$^{-1}$ . Количество подач – 9. Пределы подач - 0.1-1.6 мм/об. Наибольшее количество нарезаемых отверстий в час – 55. Управление циклами работы – Ручное. Род тока питающей сети – Трехфазный. Напряжение питающей сети - 380/220 В. Габаритные размеры: 2535*825*1030 мм (В*Ш*Д). Масса станка – 1200 кг. | <br> | **17 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Сверлильный станок 2Н135<br>инв. № 117 | б/у, 1987 г.в., в рабочем состоянии.<br>Станки модели 2н135 предназначены для сверления, рассверливания, зенкования, развертывания, нарезания резьбы; применяется в условиях единичного и серийного производства. Класс точности Н. Наибольший диаметр сверления в стали 45 ГОСТ 1050-74, мм 35. Размеры конуса шпинделя по ГОСТ 25557-82 Морзе 4. Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны, мм 300. Наибольший ход шпинделя, мм 250.<br>Расстояние от торца шпинделя: - до стола 30-750 мм, - до плиты 700-4120 мм. Наибольшее (установочное) перемещение сверлильной головки – 170 мм. Перемещение шпинделя за один оборот штурвала - 122.46 мм. Рабочая поверхность стола - 450х500 мм. Наибольший ход стола – 300 мм. Установочный размер Т-образных пазов в столе по ГОСТ 1574-75: - центрального 18Н9, крайних 18Н11. Расстояние между двумя Т-образными пазами по ГОСТ 6569-75 – 100 мм. Количество скоростей – 12. Пределы частоты вращения шпинделя - 31,5-1400 мин$^{-1}$. Количество подач – 9. Пределы подач - 0.1-1.6 мм/об. Наибольшее количество нарезаемых отверстий в час – 55. Управление циклами работы – Ручное. Род тока питающей сети – Трехфазный. Напряжение питающей сети - 380/220 В. Габаритные размеры: 2535*825*1030 мм (В*Ш*Д). Масса станка – 1200 кг. | | **19млн. бел. руб.** |
| Разматыватель КР 2,5 | б\у, 2006г. в рабочем состоянии.<br>Разматыватель является автономным устройством, с собственной системой управления скоростью размотки, на базе частотного преобразователя фирмы Omron.<br>Разматыватель предназначен для применения в составе производственных линий по обработке тонколистового рулонного металла. Параметры рулона: Ширина — 700 мм ±10 мм Вес - до 2,5 тон 480-550мм. 530-630мм.<br>Механизм розжима - ручной. Режимы работы - автоматический, ручной, реверс. Скорость вращения вала - 0~20 об/мин. Мощность электродвигателя - 1,5 кВт. Тип привода - частотно-регулируемый, асинхронный. Редуктор - шестереночный. Привод цепной. Электродвигатель - 0.75 кВт., 1350 об/мин. Питание:сеть переменного тока 380 в,частота 50 гц, потребляемая мощность 1,5 кВт.<br>Внутренний диаметр (раздвижные губки) от 25 до 60 см.<br>Габаритные размеры:<br>1500мм*1300мм*810мм(высота*длина*ширина), масса 250 кг. |  | **17млн. бел. руб.** |

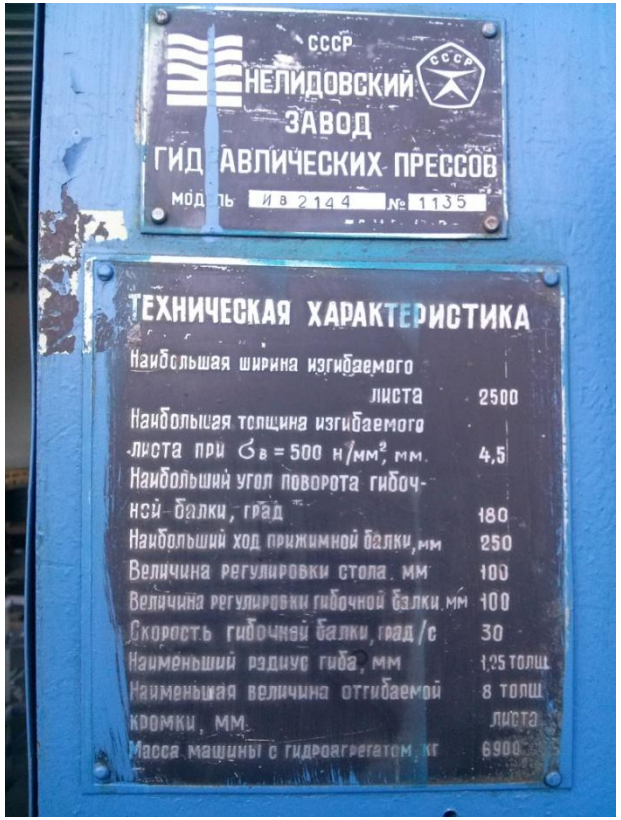
| | | | |
|---|---|---|---|
| Пресс КД2130В 100т.<br>инв. № 415 | б/у, 1975г.в. усилие 100т., в рабочем состоянии.<br>Ход ползуна регулируемый: наибольший - 130 мм, наименьший – 25мм. Число ходов в минуту – 90. Размеры стола - 850х560мм. Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе – 400 мм. Регулировка расстояния между столом и ползуном - 100 мм. Размеры отверстия в столе: слева-направо - 420 мм,<br>спереди-назад – 280 мм. Диаметр – 360 мм. Расстояние от оси полуна до станины – 320 мм. Толщина подштамповой плиты - 100 мм. Электродвигатель - 7,8 Квт. Габаритные размеры пресса: слева-направо - 1672 мм, спереди-назад – 512 мм. Масса пресса - 6915кг с пневмоподушкой. | <br>  | **75 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Автомат токарно револьверный 1И125П<br><br>инв. №433 | б\у, 1990г. в рабочем состоянии.<br>Станки модели 1и125п предназначены для изготовления деталей типа тел вращения в массовом и крупносерийном производстве в автоматическом или полуавтоматическом режимах из калиброванных прутков или штучных заготовок.<br>Класс точности П.<br>Максимальный диаметр обрабатываемой детали - 25мм.<br>Максимальная длина обрабатываемой детали - 105 мм.<br>Наибольшая длина проточки от револьверного суппорта - 100 мм.<br>Наибольший размер резьбы, нарезаемой плашкой, мм:<br>- по стали М18х2,5, - по латуни М20х2,5.<br>Наибольший размер резьбы, нарезаемой метчиком, мм:<br>- по стали М16х2, - по латуни М18х2,5.<br>Наибольшая длина обрабатываемого прутка, мм: 25<br>- из стали, латуни, бронзы 3000<br>- из алюминия и легких сплавов 3000<br>Пределы частот левого и правого вращения шпинделя - 60-6000 мин$^{-1}$<br>Мощность главного привода - 11 кВт.<br>Габариты станка в мм: 2680*1180*1700 (ДхШхВ).<br>Масса 3000 кг. | <br> | **76 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Стан профилировочный - готовый профиль 56мм*84мм (высота*ширина)<br><br>инв. № 117 | б\у, 2006г. в рабочем состоянии.<br>Предназначен для прокатывания профиля из металла толщиной до 1,5мм. Ролики сьемные (других нет). Изготавливает готовый профиль 56мм*84мм (высота*ширина). Преимущества: работает от злектричества, нет никаких технологических жидкостей, не требует высококвалифицированного обслуживания, нет температурных ограничений.<br>Описание:<br>1. Количество клетей – 6.<br>2. Диаметр валков (на которые крепятся ролики) - 45мм.<br>3. Расстояние между клетьми - 340мм.<br>4. Мощность привода - 3квт на одном столе.<br>5. Скорость прокатки - до 3м/мин.<br>6. Наличие правильного устройства - нет.<br>7. Конструкция отрезного устройства - нет.<br>8. Дополнительные устройства - разматыватель КР 2,5.<br>Габаритные размеры стана - 1240 мм*4050мм*1000мм (высота*длина*ширина), масса 1400 кг. |  <br>  | **75 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Стан профилировочный - готовый профиль 54мм*88мм (высота*ширина)<br><br>инв. № 117 | б\у, 2006г. в рабочем состоянии.<br>Предназначен для прокатывания профиля из металла толщиной до 1,5мм. Ролики сьемные (других нет). Изготавливает готовый профиль 54мм*88мм (высота*ширина). Преимущества: работает от злектричества, нет никаких технологических жидкостей, не требует высококвалифицированного обслуживания, нет температурных ограничений.<br>Описание:<br>1. Количество клетей – 6.<br>2. Диаметр валков (на которые крепятся ролики) - 45мм.<br>3. Расстояние между клетьми - 340мм.<br>4. Мощность привода - 3квт на одном столе.<br>5. Скорость прокатки - до 3м/мин.<br>6. Наличие правильного устройства - нет.<br>7. Конструкция отрезного устройства - нет.<br>8. Дополнительные устройства - разматыватель КР 2,5.<br>Габаритные размеры стана - 1240 мм*4050мм*1000мм (высота*длина*ширина), масса 1400 кг. | <br>  | **75млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Пресс брикетировочный С150, WEIMA Maschinenbau GmbH, Германия. **Новый.** | Пресс для брикетирования древесных отходов **С-150** (Германия). **Новый 09.2013 г.в.** Предназначен для производства брикетов из древесной рассыпчатой массы, льняной костры, жмыха, бумаги и материалов, похожих по своим свойствам на древесные опилки, а также связанных материалов, в состав которых входит целлюлоза. Высокопрочное исполнение, износоустойчивый механизм, компактный дизайн. Оборудование смонтировано на прочной станине, что обеспечивает быструю установку и мобильное использование.<br>Ваши преимущества:<br>- Высокопроизводительный прессующий механизм с износостойкими, оцинкованными цангами<br>- Втулка пресс-камеры<br>- Загрузочный канал с подушечным цилиндром конечного положения<br>- Шкаф управления с резервной системой питания<br>- Шнековый загрузочный канал с мотором-редуктором<br>- Отделяемый масляный бак с моторным насосом и клапанным контролем<br>- Аварийный датчик температуры масла<br>- Прочная станина на антивибрационных резиновых опорах.<br>Диаметр брикета - 50мм, производительность - 50кг/ч, мотор гидравлики - 5,5кВт, количество масла в гидравлике - 100л, вес ≈ 800кг. Габариты: 1900x1315x1410 (ДхШхВ). | | **325 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Листогибочная машина ИВ 2144<br><br>инв. №009 | б/у, 1994г.в., в рабочем состоянии. Машина листогибочная с поворотной гибочной балкой ИВ 2144 используется для обработки заготовок способом холодной гибки из листового металла. Основными составными частями листогиба ИВ2144 являются: сварная станина, прижимная балка, гибочная балка, привод прижимной и гибочной балок, задний упор. Механизм регулировки стола и гибочной балки обеспечивает оптимальный режим работы в зависимости от толщины сгибаемого листа. Регулировка осуществляется вручную.<br>Толщина х ширина изгибаемого листа, мм: 4.5х2500. Внутренний радиус гиба, мм: 1.25 толщины листа. Ход прижимной балки/ перемещ. упора, мм: 250/ 800. Величина регулировки гибочной балки, мм: 100. Мощность общая кВт 10,07. Габаритные размеры станка Д*Ш*В (мм) 3790*2400*2420. Вес 6380 кг. | <br>  <br> | **120 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Координатно-пробивной пресс с ЧПУ. TRUMPF TC 2000R (Германия) | Гидравлический координатно-пробивной пресс с ЧПУ.<br>Производитель: TRUMPF (Германия)<br>Модель: TC 2000R<br>Год выпуска: 2002 (A0010A0018)<br>Наработка: 32000 ч<br>Дополнительная комплектация:<br>Щеточные столы<br>Дополнительные неподвижные щеточные столы - 2 шт<br>Пневмоопоры – 2шт.<br>Станок в хорошем состоянии. Возможна проверка работоспособности.<br>При необходимости возможно обучение оператора и технолога, помощь в написании программ. | <br> | **1 250 млн. бел. руб.** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| Пресс листогибочный гидравлический ИР1426<br><br>инв. №009 | Модель - ИР 1426. Производство РУМП г. Пинск «Кузлитмаш». Год выпуска - 2004 в отличном состоянии.<br>Пресс листогибочный гидравлический ИР1426 предназначен для изготовления деталей из листового и полосового проката методом гибки. В универсальном V-образном штампе, поставляемом в комплекте с прессом, можно производить гибку большого числа различных деталей. В специальных штампах, поставляемых за отдельную плату, может быть выполнена, гибка сложных деталей за один переход, гибка по радиусу, штамповка и резка заготовок листа.<br>Работа пресса обеспечивается гидросистемой, содержащей цилиндр или цилиндры, насосную установку и гидравлическая панель управления.<br>Гидропривод за рабочий ход обеспечивает быстрый подвод ползуна к заготовке, медленный ход при гибке и ускоренный отвод в исходное положение. Регулировка и настройка положения ползуна в зависимости от толщины изгибаемого листового материала производится посредством механизма регулировки межштампового пространства.<br>Листогибочный гидравлический пресс ИР 1426 с большой длиной стола снабжен механизмом компенсации прогиба стола и ползуна, что обеспечивает качественную гибку относительно длинных листов, значительной толщины на номинальном усилии. На нем установлено два передних упора, что позволяет использовать их как приемный стол для небольших партий заготовок, и задний механизированный упор с указателем положения упора относительно линии гиба, предназначенный для точного позиционирования листа.<br>Электрическая схема обеспечивает работу пресса на одиночных ходах и в наладочном режиме. Смазка пресса - ручная. Номинальное усилие - 400 кН. Ход ползуна наибольший - 45 мм. Мощность суммарная - 5,5 кВт. Размер стола: ширина/длинна - 160/2500 мм . Габариты станка: длинна* ширина* высота – 2760*1050*1915 мм. Масса 3510 кг. | <br> | **160 млн. бел. руб.** |