

МОДЕЛЬ	МАКС ТОЛЩИНА ДЛЯ МЯГКОЙ СТАЛИ S275 EN 10025 - 430 N/мм2	МАКС ТОЛЩИНА ДЛЯ НЕРЖ. СТАЛИ AISI304 - 650 N/мм2	НОМИНАЛЬНАЯ ДЛИНА РЕЗА	МАКС. ДЛИНА РЕЗА	ЧИСЛО ХОДОВ В МИН. (без резки)	УГОЛ МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ	СТАНДАРТНЫЙ ХОД ось X	ХСКОРОСТЬ ось X	ТОЧНОСТЬ	ПОВТОРЯЕМОСТЬ	Н МАХ ВЫСОТА Н МАХ	ДЛИНА А	ШИРИНА В	ВЕС	МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ	
	ММ	ММ	ММ	ММ	ХОД/МИН	°	ММ	ММ/С	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ТОНН	КВт	
X-Cut 4	2004	4	3	2000	2050	24÷42	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2150	2700	3650	4,5	7,5
	3004	4	3	3000	3050	18÷37	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	1900	3700	3650	6,0	7,5
	4004	4	3	4000	4100	14÷33	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2050	4700	3650	9,0	7,5
	6004	4	3	6000	6100	10÷22	0.5÷2.0	1000	300	± 0.05	± 0.03	2500	6700	3900	18,5	11
X-Cut 6	2006	6	4	2000	2050	17÷35	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2300	2700	3650	6,5	11
	3006	6	4	3000	3050	12÷30	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	1900	3700	3650	8,0	11
	4006	6	4	4000	4100	10÷26	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2050	4700	3650	11,5	11
	6006	6	4	6000	6100	8÷23	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	2700	6700	3900	20,0	15
X-Cut 10	3010	10	7	3000	3050	11÷22	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2050	3850	3800	12,0	18,5
	4010	10	7	4000	4100	8÷20	0.5÷2.5	1000	500	± 0.05	± 0.03	2200	4850	3800	18,0	18,5
	6010	10	7	6000	6100	6÷17	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	2850	6700	4050	30,0	30
X-Cut 12	3012	12,5	8	3000	3050	11÷22	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	2200	3850	3800	12,0	18,5
	4012	12,5	8	4000	4100	8÷20	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	2200	4850	3800	18,0	18,5
	6012	12,5	8	6000	6100	6÷17	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	2850	6700	4050	30,0	30
X-Cut 16	3016	16	12	3000	3050	10÷16	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3050	3850	3800	20,0	30
	4016	16	12	4000	4100	9÷15	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3050	5050	3800	26,5	37
	6016	16	12	6000	6100	7÷17	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3050	7000	4050	52,5	44
X-Cut 20	4020	20	14	4000	4100	9÷15	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3180	5100	3800	32,0	55
	6020	20	14	6000	6100	7÷15	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3180	7100	4050	63,0	55
X-Cut 25	3025	25	17	3000	3050	7÷14	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3500	3850	4050	35,0	55
	6025	25	17	6000	6100	4÷11	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	3750	7100	4050	65,0	75
X-Cut 30	6030	30	22	6000	6100	4÷11	0.5÷2.5	1000	300	± 0.05	± 0.03	4500	7100	4050	70,0	75