

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курган (3522)50-90-47  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Ноябрьск(3496)41-32-12

Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Пермь (342)205-81-47  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саранск (8342)22-96-24  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35  
Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || [stl@nt-rt.ru](mailto:stl@nt-rt.ru)

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ НА ГИЛЬОТИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ QC11K



### Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-6X2500

Гидравлическая гильотина Stalex серии QC11K-6X2500 это гидравлическое оборудование для производства, предназначенное для оперативной и точной резки листового проката на заготовки толщиной до 6 мм. Рабочая длина станка 2,5 метра. Станок широко применяется в машиностроении, строительстве, судостроении, а также в смежных с ними отраслях промышленности и производства. Раскрой металла необходим для последующего использования заготовок на плазменных и гидроабразивных станках, вальцовочном оборудовании, листогибочных и других прессах.

Тяжелая комбинированная конструкция (сварные и литые элементы);

Стол с неподвижными нижними ножами и режущей балкой с вертикальным ножом;

Наличие шариковых опор для подачи листа в зону резания, гидроцилиндров и заднего упора.

Гильотины Stalex серии QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз.

Управление гидравлической гильотиной осуществляется с помощью ЧПУ на выносной консоли, это существенно облегчает процесс резки металла. В стандартной (базовой) комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается позиционирование с точностью 1 мм. В стандартной комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи сервопривода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1 мм.

Также возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или иным контроллером, по согласованию с производителем.

В серии станков QC11 подбирается угол резания и просчитывается необходимое давление в зависимости от:

толщины обрабатываемого материала

марки обрабатываемого материала

коэффициента материала

Технические характеристики:

- Модель: Stalex QC11K 6x2500
- Рабочая длина: 2500 мм
- Рабочая толщина: 6 мм
- Ход заднего упора: 20-600 мм
- Количество резов, рез/в минуту: 20
- Угол резки: 0,5-1,5 град.
- Глубина зева: 60 мм
- Мощность двигателя: 7,5 кВт
- Габаритные размеры: 2820x1215x1900 мм

# Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-6x3200

Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-6x3200 предназначена для решения задач в тяжелом машиностроении в ряду предприятий занятых металлургических, машиностроительных и других отраслях.

## Особенности гильотины

Мощная стальная станина позволяет обрабатывать все виды листового металла

В стандартной комплектации поставляется с NC контроллером

Под заказ возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим

Предварительная система поджима

Рабочий стол с шариковыми опорами

Моторизированный задний упор

## Преимущества станка

- При вводе таких параметров как – толщина листа, длина листа, коэффициент материала, кол-во резов и глубина резов – гильотина Stalex QC11K-6x3200 просчитывает необходимое давление и соответственно выводит задний упор в нужную позицию
- гидравлическая система – схожа с гидравлическими листогибными прессами, это два основных гидроцилиндра по осям Y1 и Y2
- Механическая регулировка зазоров между лезвиями по средствам винтовой пары

## Технические характеристики гидравлической гильотины Stalex QC11K-6x3200

Характеристика	Значение
Рабочая длина, мм	3200
Рабочая толщина, мм	6,0
Ход заднего упора, мм	20-600
Количество резов, рез/в минуту	18
Угол резки	0,5-1,5
Глубина зева, мм	60
Мощность двигателя, кВт	7,5
Габаритные размеры, мм	3510x1450x1980



# Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-8X2500

Гидравлическая гильотина Stalex серии Stalex QC11K-8X2500 это гидравлический станок для оперативной и точной резки листового проката заготовки толщиной до 8 мм. Рабочая длина станка 2500 мм. Станок широко применяется в машиностроении, строительстве, судостроении, а также в смежных с ними отраслях промышленности и производства. Раскрой металла необходим для последующего использования заготовок на плазменных и гидроабразивных станках, вальцовочном оборудовании, листогибочных и других прессах.

Особенности гидравлической гильотины QC11K:

Тяжелая комбинированная конструкция (сварные и литые элементы);

Стол с неподвижными нижними ножами и режущей балкой с вертикальным ножом;

Наличие шариковых опор для подачи листа в зону резания, гидроцилиндров и заднего упора.

Гильотины Stalex серии QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз.

Управление гидравлической гильотиной осуществляется с помощью ЧПУ на выносной консоли, это существенно облегчает процесс резки металла. В стандартной (базовой) комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается позиционирование с точностью 1 мм. В стандартной комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи сервопривода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1 мм.

Также возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или иным контроллером, по согласованию с производителем.

Технические характеристики:

- Модель: Stalex QC11K 8x2500
- Рабочая длина: 2500 мм
- Рабочая толщина: 8 мм
- Ход заднего упора: 20-600 мм
- Количество резов, рез/в минуту: 15
- Угол резки: 0,5-2 мм
- Глубина зева: 80 мм
- Мощность двигателя: 11 кВт
- Габаритные размеры: 2820x1450x2010 мм



# Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-8x3200 с ЧПУ

Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-8x3200 с ЧПУ предназначена для решения задач в тяжелом машиностроении в ряду предприятий занятых металлургических, машиностроительных и других отраслях.

## Особенности гильотины

- Мощная стальная станина позволяет обрабатывать все виды листового металла
- В стандартной комплектации поставляется с CNC контроллером Estun (Delem DAC 360)
- Под заказ возможно укомплектовать гильотину любым CNC контроллером
- Предварительная система поджима
- Рабочий стол с шариковыми опорами
- Моторизированный задний упор

## Преимущества станка

- При вводе таких параметров как – толщина листа, длина листа, коэффициент материала, кол-во резов и глубина резов – гильотина Stalex QC11K-8x3200 просчитывает необходимое давление и соответственно выводит задний упор в нужную позицию. Так же через ЧПУ регулируется зазор между лезвиями.
- гидравлическая система – схожа с гидравлическими листогибными прессами, это два основных гидроцилиндра по осям Y1 и Y2
- Моторизированный задний упор, с рабочим ходом от 20 до 600 мм.
- Рабочий стол с шариковыми опорами, позволяет облегчить подачу листа в станок, учитывая максимальные толщины листа и рабочую длину гильотины

## Технические характеристики гидравлической гильотины Stalex QC11K-8x3200

Характеристика	Значение
Рабочая длина, мм	3200
Рабочая толщина, мм	8,0
Ход заднего упора, мм	20-600
Количество резов, рез/в минуту	13
Угол резки	0,5-2
Глубина зева, мм	80
Мощность двигателя, кВт	11
Габаритные размеры, мм	3520x1450x2090



# Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-10X2500

Гидравлическая гильотина QC11K-10X2500 это промышленный станок для производства, предназначенный для оперативной и точной резки листового проката на заготовки толщиной до 10 мм. Рабочая длина станка 2500 мм. Станок широко применяется в машиностроении, строительстве, судостроении, а также в смежных с ними отраслях промышленности и производства. Раскрой металла необходим для последующего использования заготовок на плазменных и гидроабразивных станках, вальцовочном оборудовании, листогибочных и других прессах.

Особенности гидравлической гильотины QC11K:

- Тяжелая комбинированная конструкция (сварные и литые элементы);
- Стол с неподвижными нижними ножами и режущей балкой с вертикальным ножом;
- Наличие шариковых опор для подачи листа в зону резания, гидроцилиндров и заднего упора.
- Гильотины Stalex серии QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз.
- Управление гидравлической гильотиной осуществляется с помощью ЧПУ на выносной консоли, это существенно облегчает процесс резки металла. В стандартной (базовой) комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается позиционирование с точностью 1 мм. В стандартной комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи сервопривода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1 мм.
- Также возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или иным контроллером, по согласованию с производителем.

Технические характеристики:

- Модель: Stalex QC11K 10x2500
- Рабочая длина: 2500 мм
- Рабочая толщина: 10 мм
- Ход заднего упора: 20-600 мм
- Количество резов, рез/в минуту: 15
- Угол резки: 0,5-2 град.
- Глубина зева: 100 мм
- Мощность двигателя: 15 кВт
- Габаритные размеры: 2870x1650x2150 мм



# Гильотина гидравлическая STALEX QC11K-10/3200

Гильотины Stalex QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз.

Управление гильотиной осуществляется при помощи ЧПУ на выносной поворотной консоли, с их помощью ускоряется процесс резки. В базовой комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается точность позиционирования 1мм. В комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи servo-привода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1мм.

Возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим контроллером.

В серии QC11 подбирается угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от:

- толщины обрабатываемого материала
- марки обрабатываемого материала
- коэффициента материала

Высококачественные закаленные и шлифованные нижние неподвижные ножи и верхний вертикальный нож обеспечивают качественный ровный рез.

Настраиваемые параметры в зависимости от толщины листа, длины реза и материала - угол резания, зазор между лезвиями ножей, величина хода верхней траверсы и ход заднего упора, позволяют добиться высокого качества резки и обеспечивают высокую производительность.

## Технические характеристики:

Модель	Stalex QC11K 10x3200
Рабочая длина, мм	3200
Рабочая толщина, мм	10
Ход заднего упора, мм	20-600
Количество резов, рез/в минуту	17
Угол резки	0,5-2
Глубина зева, мм	100
Мощность двигателя, кВт	15
Габаритные размеры	3570x1750x2280 мм



# Гильотина гидравлическая STALEX QC11K-16/2500

Гильотины Stalex QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз.

Управление гильотиной осуществляется при помощи ЧПУ на выносной поворотной консоли, с их помощью ускоряется процесс резки. В базовой комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается точность позиционирования 1мм. В комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи servo-привода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1мм.

Возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим контроллером.

В серии QC11 подбирается угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от:

- толщины обрабатываемого материала
- марки обрабатываемого материала
- коэффициента материала

Высококачественные закаленные и шлифованные нижние неподвижные ножи и верхний вертикальный нож обеспечивают качественный ровный рез.

Настраиваемые параметры в зависимости от толщины листа, длины реза и материала - угол резания, зазор между лезвиями ножей, величина хода верхней траверсы и ход заднего упора, позволяют добиться высокого качества резки и обеспечивают высокую производительность.

## Технические характеристики:

Модель	Stalex QC11K 16x2500
Рабочая длина, мм	2500
Рабочая толщина, мм	16
Ход заднего упора, мм	20-800
Количество резов, рез/в минуту	13
Угол резки	0,5-2,5
Глубина зева, мм	100
Мощность двигателя, кВт	22
Габаритные размеры	3010x1770x2250 мм



# Гильотина гидравлическая STALEX QC11K-16/3200

Гильотины Stalex QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз. Управление гильотиной осуществляется при помощи ЧПУ на выносной поворотной консоли, с их помощью ускоряется процесс резки. В базовой комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается точность позиционирования 1мм. В комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи servo-привода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1мм.

Возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим контроллером.

В серии QC11 подбирается угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от:

- толщины обрабатываемого материала
- марки обрабатываемого материала
- коэффициента материала

Высококачественные закаленные и шлифованные нижние неподвижные ножи и верхний вертикальный нож обеспечивают качественный ровный рез.

Настраиваемые параметры в зависимости от толщины листа, длины реза и материала - угол резания, зазор между лезвиями ножей, величина хода верхней траверсы и ход заднего упора, позволяют добиться высокого качества резки и обеспечивают высокую производительность.

## Технические характеристики:

Модель	Stalex QC11K 16x3200
Рабочая длина, мм	3200
Рабочая толщина, мм	16
Ход заднего упора, мм	20-800
Количество резов, рез/в минуту	10
Угол резки	0,5-2,5
Глубина зева, мм	100
Мощность двигателя, кВт	22
Габаритные размеры	3710x1900x2400 мм



# Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-20x3200

Гильотина гидравлическая Stalex QC11K 20x3200 предназначена для быстрой и точной резки в тяжелом машиностроении в ряду предприятий занятых металлургических, машиностроительных и других отраслях.

Конструкция гидравлических гильотин состоит из мощной сварной станины, стола с неподвижными ножами и шариковыми опорами для подачи листа в зону резания, гидроцилиндров и заднего упора.

Режущая балка с вертикальным ходом ножа, два основных гидроцилиндра по осям Y1 и Y2.

В серии QC11Y есть возможность оптимизировать угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от:

- толщины обрабатываемого материала;
- марки обрабатываемого материала;
- коэффициента материала.

Отличительные особенности:

В стандартной комплектации поставляется с NC контроллером.

Предварительная система поджима.

Моторизованный задний упор выводится в нужную позицию.

Механическая регулировка зазоров между лезвиями по средствам винтовой пары.

Под заказ возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим.

	" "	
Á Á HD		€
Á Á		HC€
Á	Á	ï
Á Á		€€ €
Á	È	€€ €€ »
Á ÁÁ		F€
		H€
Á D		H ì € €€€ G J€

# Гильотина гидравлическая STALEX QC11K-16/3200

Гильотины Stalex QC11 с вертикальным ходом ножа - три направляющих ролика прижимают режущую кромку балки к направляющему блоку во время движения вверх-вниз. Управление гильотиной осуществляется при помощи ЧПУ на выносной поворотной консоли, с их помощью ускоряется процесс резки. В базовой комплектации станка QC11Y с контроллером E21 движение заднего упора производится при помощи электродвигателя, благодаря чему достигается точность позиционирования 1мм. В комплектации станка QC11K с контроллером E210 движение заднего упора производится при помощи servo-привода при помощи ШВП, с точностью позиционирования 0,1мм.

Возможно укомплектовать гильотину CNC контроллером Estun или любым другим контроллером.

В серии QC11 подбирается угол резания и просчитать необходимое давление в зависимости от:

- толщины обрабатываемого материала
- марки обрабатываемого материала
- коэффициента материала

Высококачественные закаленные и шлифованные нижние неподвижные ножи и верхний вертикальный нож обеспечивают качественный ровный рез.

Настраиваемые параметры в зависимости от толщины листа, длины реза и материала - угол резания, зазор между лезвиями ножей, величина хода верхней траверсы и ход заднего упора, позволяют добиться высокого качества резки и обеспечивают высокую производительность.

## Технические характеристики:

Модель	Stalex QC11K 16x3200
Рабочая длина, мм	3200
Рабочая толщина, мм	16
Ход заднего упора, мм	20-800
Количество резов, рез/в минуту	10
Угол резки	0,5-2,5
Глубина зева, мм	100
Мощность двигателя, кВт	22
Габаритные размеры	3710x1900x2400 мм



## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

**Алматы** (7273)495-231  
**Ангарск** (3955)60-70-56  
**Архангельск** (8182)63-90-72  
**Астрахань** (8512)99-46-04  
**Барнаул** (3852)73-04-60  
**Белгород** (4722)40-23-64  
**Благовещенск** (4162)22-76-07  
**Брянск** (4832)59-03-52  
**Владивосток** (423)249-28-31  
**Владикавказ** (8672)28-90-48  
**Владимир** (4922)49-43-18  
**Волгоград** (844)278-03-48  
**Вологда** (8172)26-41-59  
**Воронеж** (473)204-51-73  
**Екатеринбург** (343)384-55-89  
**Иваново** (4932)77-34-06  
**Ижевск** (3412)26-03-58  
**Иркутск** (395)279-98-46  
**Казань** (843)206-01-48

**Калининград** (4012)72-03-81  
**Калуга** (4842)92-23-67  
**Кемерово** (3842)65-04-62  
**Киров** (8332)68-02-04  
**Коломна** (4966)23-41-49  
**Кострома** (4942)77-07-48  
**Краснодар** (861)203-40-90  
**Красноярск** (391)204-63-61  
**Курган** (3522)50-90-47  
**Курск** (4712)77-13-04  
**Липецк** (4742)52-20-81  
**Магнитогорск** (3519)55-03-13  
**Москва** (495)268-04-70  
**Мурманск** (8152)59-64-93  
**Набережные Челны** (8552)20-53-41  
**Нижний Новгород** (831)429-08-12  
**Новокузнецк** (3843)20-46-81  
**Новосибирск** (383)227-86-73  
**Ноябрьск**(3496)41-32-12

**Омск** (3812)21-46-40  
**Орел** (4862)44-53-42  
**Оренбург** (3532)37-68-04  
**Пенза** (8412)22-31-16  
**Пермь** (342)205-81-47  
**Петрозаводск** (8142)55-98-37  
**Псков** (8112)59-10-37  
**Ростов-на-Дону** (863)308-18-15  
**Рязань** (4912)46-61-64  
**Самара** (846)206-03-16  
**Санкт-Петербург** (812)309-46-40  
**Саранск** (8342)22-96-24  
**Саратов** (845)249-38-78  
**Севастополь** (8692)22-31-93  
**Симферополь** (3652)67-13-56  
**Смоленск** (4812)29-41-54  
**Сочи** (862)225-72-31  
**Ставрополь** (8652)20-65-13  
**Сургут** (3462)77-98-35

**Сыктывкар** (8212)25-95-17  
**Тамбов** (4752)50-40-97  
**Тверь** (4822)63-31-35  
**Тольятти** (8482)63-91-07  
**Томск** (3822)98-41-53  
**Тула** (4872)33-79-87  
**Тюмень** (3452)66-21-18  
**Улан-Удэ** (3012)59-97-51  
**Ульяновск** (8422)24-23-59  
**Уфа** (347)229-48-12  
**Хабаровск** (4212)92-98-04  
**Чебоксары** (8352)28-53-07  
**Челябинск** (351)202-03-61  
**Череповец** (8202)49-02-64  
**Чита** (3022)38-34-83  
**Якутск** (4112)23-90-97  
**Ярославль** (4852)69-52-93

**Россия** +7(495)268-04-70

**Казахстан** +7(7172)727-132

**Киргизия** +996(312)96-26-47

<https://stalex.nt-rt.ru/> || [stl@nt-rt.ru](mailto:stl@nt-rt.ru)