

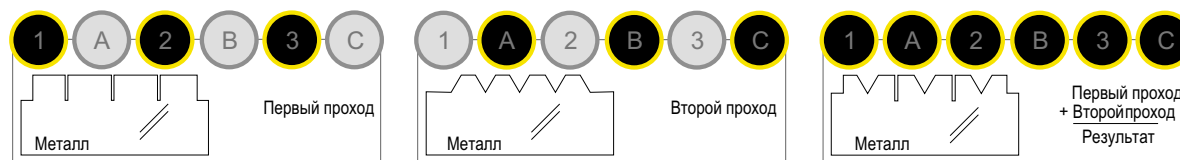
## TDC Notcher

На фотографии изображён вариант станка **TDC Notcher**, комбинирующий 3 надрезные головки для формирования соединения **TDC** и 3 головки, создающие кромку для загиба шино-реечного соединения (**drive**).

Используя этот гидравлический станок, Вы можете делать многочисленные насечки на листовом металле на 600% быстрее, чем вручную.

Гидравлические клапаны-отсекатели обеспечивают быстрый и индивидуальный контроль над каждой надрезной головкой, измерительная лента, размещенная на заднем упоре, делает размещение этих головок почти мгновенным, а блокирующая рукоятка позволяет настраивать глубину и форму надреза.

Количество надрезных головок определяется Вашими спецификациями, и обычно варьируется от 3-х до 6-ти.



На первом проходе используется комбинация головок **TDC** (1,2,3)

На втором проходе используется комбинация головок для V-образной надрезки (A, B, C)

Конечный результат, полученный за два прохода

● Жёлтыми окружностями отмечена используемая комбинация формовочных головок



Для заказов и справок звоните по телефонам:  
(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35  
или посетите наш сайт [www.metalprom.com](http://www.metalprom.com)

## Технические характеристики

МОДЕЛЬ	TDC NOTCHER
МАТЕРИАЛ	1.6 мм (16 калибр) низкоуглеродистая сталь шириной до 3 м
РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ	38.1 мм материала для изготовления V-образного надреза 68.6 мм материала для изготовления TDC
СКОРОСТЬ	н/д
ДВИГАТЕЛЬ	230/460 В, переменный ток, 60 Гц, трёхфазный, 2.2 кВт (3 л.с.), 1600 об/мин
ПЕРЕДАЧА	Гидравлическая
СТАНИНА	Трубчатая сварная конструкция Окраска: синий металлик
СМАЗКА	Минимальная
РАЗМЕРЫ	Длина: 3099 мм Ширина: 610 мм Линия прокатки: 1143 мм
ПРИМЕРНАЯ МАССА БРУТТО	363 кг
КОНСТРУКЦИЯ	Литые чугунные головки, закалённые штампы

Для заказов и справок звоните по телефонам:

(4732) 77-31-04 • (495) 628-05-35

или посетите наш сайт [www.metalprom.com](http://www.metalprom.com)