

# G i l o t y n y . c o m

Gilotyna.eu – Nozyce.com – NozyceGilotynowe.com – Zaginarka.com – Krawedziarka.com – PolskieGilotyny.pl – PolskieMaszyny.pl  
[info@gilotyny.com](mailto:info@gilotyny.com), [info@polskiemaszyny.pl](mailto:info@polskiemaszyny.pl) tel.: 888 555 808, 88 55 888 55, 601 636 694, 788 488 788

**Serdecznie dziękujemy**, że zdecydowaliście Państwo dołączyć do coraz szybciej powiększającego się grona firm i instytucji, które obdarzyły nas swoim zaufaniem kupując produkowane przez nas maszyny. Z wielką przyjemnością przedstawiam Państwu nasze mechaniczne nożyce gilotynowe **NGM** typu **ZR** oraz **NC**. **Historia maszyn do obróbki plastycznej i cięcia blach produkowanych w naszej firmie sięga lat 80-tych ubiegłego wieku, co skutkuje dopracowaną konstrukcją obrabiarek i pozwoliło im zasłynąć solidnością w całej Polsce. Od tego czasu corocznie dostarczamy użytkownikom w kraju i za granicą kilkadziesiąt obrabiarek produkowanych w większości na indywidualne zamówienia i w porozumieniu z klientem dostosowanych do specyfiki produkcji i usług wykonywanych przez użytkowników.**

**Każda maszyna jest budowana według życzeń i wytycznych Zamawiającego**

**Mechaniczne nożyce gilotynowe NGM 1, 1,5, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 13, 16 mm (oraz inne na życzenie):**  
Typu: **ZR** oraz **NC** o różnych długościach noży: 1100, 1300, 1600, 2100, 2600, 3100 i dłuższe (oraz inne na życzenie).



## **Cechy charakterystyczne mechanicznych nożyc gilotynowych NGM ZR oraz NC.**

Długość noży - max. długość cięcia odpowiednio.: 1100, 1350, 1600, 2100, 2600, 3100 mm lub więcej, albo inne dł. na życzenie  
**Max. grubość ciętej blachy ze stali węglowej w stanie miękkim (niezahartowanej) odpowiednio: 1, 1,5, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 13, 16 mm (oraz inne na życzenie). Dla blachy kwasoodpornej max. grubość cięcia wynosi 60 % wartości dla stali węglowej.**

**Szybkość cięcia nożyc gilotynowych naszej produkcji może wynosić od 20 do 70 cykli na min.** Szybkość gilotyny możemy dostosować do życzeń i potrzeb zamawiającego. **Większa szybkość może wpłynąć na wzrost ceny.** Możemy dostosować do życzeń nabywcy także kąt cięcia. Zasadą jest, że **mniej kąt cięcia, wymaga większej wagi** i zwiększa cenę maszyny, ale pozwala łatwiej zwiększyć szybkość cięcia i ilość cykli na minutę.

**Gabaryty i waga gilotyn NGM ZR i NC: (ciężka maszyna jest solidna, stabilna i długowieczna – nasze maszyny są ciężkie)**

NGM 3 x 2(3)100 ZRst - długość - 2900 mm (dla nożyc z nożami dł. 2100 mm) lub 3900 mm (z nożami dł. 3100 mm)

Wysokość ~1500 mm, szerokość (od przodu do tyłu ze zderzakiem) ~2000 do 2100 mm

Waga ok. ~3,5 t dla NGM 3 x 2100 Z(x) lub ~4,3 t dla NGM 3 x 2600 Z(x) lub ~5 t dla NGM 3 x 3100 Z(x) i inne odpowiednio.

**Silnik główny, 3 fazowy, 400 V, zwykle firmy Siemens lub Cantoni Indukta, w niektórych modelach nożyc także motoreduktor**  
Silnik zderzaka numerycznego (jeśli występuje): Siemens lub Cantoni Besel 0,25, albo 0,37 kW, z hamulcem lub dwubiegowy

**Napęd gilotyny: mechaniczny poprzez silnik elektryczny i przekładnię zębatą i/lub motoreduktor**

**Docisk ciętej blachy - mechaniczny z regulacją:** a) *siły docisku*, b) *wysokości docisku nad stołem w stanie spoczynku*  
c) *wysokości każdej stopy docisku z osobna.*

Tylne mechaniczne urządzenie zderzakowe **ZR** lub **NC** o zasięgu od 0 do 800 mm, który to zasięg standardowo można przesunąć do tyłu o max. 500 mm **powiększając zakres użyteczny do max. 1300 mm.** Na życzenie inny zderzak lub bez zderz.

**Tylnie mechaniczne urządzenie zderzakowe ZR lub NC na bazie precyzyjnych śrub napędowych (st, sk lub bez napędu), napęd ręczny lub elektryczny z pomiarem numerycznym.** ZR – zderzak ręczny NC – zderzak elektryczny z pomiarem numerycznym, st – śruby trapezowe, sk – śruby kulowe za dopłatą, bn – bez napędu (taniej).

**Do budowy zderzaka wykorzystujemy precyzyjne tulejki z brązu, wałki stalowe ciągnięte i następnie szlifowane** lub najwyższej klasy, renomowanych producentów ślizgi, śruby i nakrętki kulowe, wałki stalowe szlifowane i hartowane indukcyjnie.

**Pomiar odległości – optyczna linijka: precyzyjny przmiar kwasoodporny o działce 0,5 mm lub numeryczny z wyświetlaczem na przednim panelu** (lub na tylnym zderzaku pomiar firmy ELGO – na życzenie).

Na życzenie za dopłatą możliwe jest wyposażenie zderzaka w programowalne sterowanie NC lub CNC z rozbudowaną pamięcią.

**Precyzyjna regulacja szczeliny nożowej** w zakresie od 0,04 do 2 mm.

**Sprzęgło: mechaniczne z wpustem (sworznem) obrotowym na wale głównym, zwalniane elektromagnesem lub bez sprzęgła – gilotyna jest ‘pod napięciem’ a cięcie załącza się po naciśnięciu pedału elektrycznie. Jest to bardzo ciche i oszczędne rozwiązanie idealne do mniejszych maszyn.**

**Sprzęgło jest umieszczone w skrzyni przekładniowej i pracuje w kąpeli olejowej.**

**Panewki mimośrodów (dolne) pracują w skrzyniach korbowych po obu stronach maszyny w kąpeli olejowej.**

**Panewki z brązu na sworzniu górnej belki są smarowane za pomocą kalamitek, korbowody na górnej panewce wykonują tylko niewielkie ruchy wahadłowe.**

**Wał główny jest łożyskowany na panewkach z brązu i cały pracuje w kąpeli olejowej** (olej gat. LAN 68 (lub LAN 46) jest w skrzyniach korbowych i w rurze osłonowej wału na całej jego długości)

**Stół spawany z litych blach stalowych, z klawiszami lub kryty blachą, gładki bez klawiszy.** Jako opcja dostępne są wsporniki, wsporniki z rolkami, transportery kulowe. Na stole wspornik do cięcia blachy pod kątem 90 stopni do noży.

**Stół jest standardowo wyposażony na środku w śrubę,** która może posłużyć w razie konieczności, np. po kilkunastu latach pracy gilotyny **do kompensacji** jego ewentualnego **ugięcia** (zmęczenia) względem belki górnej.

**Noże czterostronne (z 4-ma krawędziami tnącymi) ze stali gat. NZ3** (inaczej gat. W 1.2550) **hartowane na wskroś** do twardości 53-55-57 HRC. Na życzenie oferujemy noże dwustronne i noże dzielone na części wg wytycznych zamawiającego.

**Oświetlenie strefy cięcia: silnym, białym światłem jarzeniowym lub w razie potrzeby innym, na całej długości.**

**Sterowanie:**

- **osprzęt elektryczny** na podzespołach firmy **Siemens** i innych renomowanych producentów

- **panel na skrzynce elektrycznej z przodu, po prawej stronie maszyny**

- opcjonalnie dostępny panel sterowania zderzaka elektrycznego z odczytem numerycznym dla wersji NC i innych numerycznych

- pedał elektryczny w osłonie koloru żółtego

Kolor: Standardowo - szary korpus, czerwone osłony, żółta drabinka nad stołem. Opcjonalnie dowolny kolor z palety RAL –

– np. na zdjęciach są przykłady koloru szarego i zielonego RAL 6033.

Osprzęt elektryczny od najlepszych producentów

**Maszyny są budowane w Polsce i są zgodne z PN i EN.**

Termin dostawy: nowa gilotyna będzie zbudowana po zamówieniu w ok. 4 do 6 tygodni od zamówienia, gdyby w magazynie nie było gotowej gilotyny w dniu zamówienia). Zamówienie każdej maszyny wymaga przedpłaty.

W komplecie z obrabiarką dostarczamy:

- **fakturę VAT** (wystawiamy ją po zapłacie na podstawie faktury proforma, także faktury VAT po wpłacie przedpłat)

- **instrukcję obsługi obrabiarki - paszport – DTR** w języku polskim,

- **certyfikat CE**, deklarację zgodności z dyrektywą maszynową i znak CE,

- **świadczenie zerowania** (na życzenie – jeśli jest wymagane)

- **pisemną gwarancję na czas 12 miesięcy** od momentu uruchomienia i podpisania protokołu przekazania maszyny,

- **instrukcję BHP** dla stanowiska pracy nożyc gilotynowych, zaginarki lub prasy krawędziowej,

- **komplet naklejek BHP** do oznaczenia maszyny,

- **w cenie każdej maszyny jest zawarty koszt wstępnego szkolenia** 2 operatorów w naszym zakładzie, na życzenie oferujemy też uruchomienie i szkolenie na miejscu użytkownika.

**Maszyna spełnia wymogi PN i EN.** Do obrabiarki dołączamy certyfikat CE. Wcześniej maszyny były przebadane przez SIMPTTEST w Katowicach i uzyskały znak bezpieczeństwa „B” (znak „B” nie obowiązuje od 2004 r.)

Zapraszamy Państwa na spotkanie w dogodnym dla Was terminie, aby poznać bliżej maszyny i złożyć zamówienie lub podpisać umowę.

W każdej chwili **pozostajemy do dyspozycji, jeżeli są potrzebne dodatkowe informacje lub ustalenia.**

**TYLKO POLSKIE MASZyny gwarantują sukces Twojej firmie, pracę Polakom, i dobrobyt w Polskich domach.**

[www.PolskieMaszyny.pl](http://www.PolskieMaszyny.pl) – [Skuteczne w działaniu!](#) [Solidnością słyną!](#)

**NAJSKUTECZNIEJSZE POLSKIE GILOTYNY - [Gilotyny.com](http://Gilotyny.com) - MISTRZOWSKIE CIĘCIE!**

**G i l o t y n y . c o m**

Gilotyna.eu – Nozyce.com – NozyceGilotynowe.com – Zaginarka.com – Krawedziarka.com – PolskieGilotyny.pl – PolskieMaszyny.pl

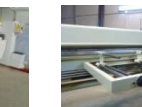
[info@gilotyny.com](mailto:info@gilotyny.com), [info@polskiemaszyny.pl](mailto:info@polskiemaszyny.pl)

tel.: 888 555 808, 88 55 888 55, 601 636 694, 788 488 788

**NAJLEPSZE** [PolskieGilotyny.com](http://PolskieGilotyny.com)

>>> **Mocne i trwałe – po prostu wspaniałe.**

[Zaginarka.com](http://Zaginarka.com), [www.Zaginarki.biz](http://www.Zaginarki.biz), [www.Krawedziarka.com](http://www.Krawedziarka.com) >>> **MISTRZOWSKIE ZAGIĘCIE - KRAWĘDŹ DOSKONAŁA!**



Pomyśl o środowisku zanim wydrukujesz ten folder.

Please consider the environment before printing this folder