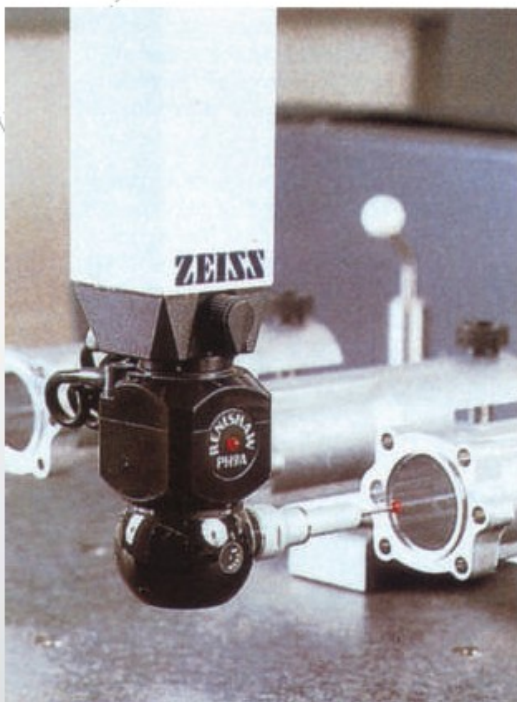


novopress

**PRECYZJA MA JEDNO IMIĘ:
NOVOPRESS**



novopress



PRZEWAGA NAD INNYMI POPRCZYZ INNOWACJĘ

Nasza nazwa jest programem

Novopress istnieje od dziesięcioleci jako torujący drogę dla nowoczesnych technik w prasowaniu. Jednak przy wszystkich umiejętnościach innowacyjnych, bodźców dla naszej pracy nie dostarczają nam inżynierowie, lecz silna wola, wcześniej poznane wymogi rynku i możliwości opracowywania rozwiązań.

Nasze zespoły badawcze stale przekonują branżę nowymi technicznymi rozwiązaniami, np.: podczas budowy rurociągu, w przemyśle elektrycznym i budowlanym.

Również zbliżenie do naszych klientów, w ponad 70-ciu krajach, jest naszym najwyższym celem. Formuła naszego myślenia i działania brzmi: bezwarunkowe dostosowanie do potrzeb klienta. Zawsze tak kierujemy naszą pracą, aby klienci utrzymali swoją pozycję na rynku, a także jeszcze bardziej ją rozbudowywali.

CHCEMY BYĆ ZAWSZE ELASTYCZNI.

Bezruch oznacza krok wstecz. Dlatego reagujemy szybko i dostosowujemy się do wymagań naszych klientów. Wymagania te powinny się zmieniać. Obojętnie, czy w formie wypracowanych przez praktykę produktów jednostkowych, czy w produkcji masowej, seryjnej. Problemy użytkownika rozwiązujemy szukając możliwie najszybciej optymalnego rozwiązania.

GRUPA PRODUKTÓW

strona

Obróbka szyn prądowych

Urządzenie wielofunkcyjne SLB 125 (cięcie, dziurkowanie, zginanie)

6-7

System HSBL-2 (system osobnych narzędzi do cięcia, dziurkowania, zginania)

8-12

Stoły do zginania BGE (podstawowy) / BGD-4 (z ustawianiem elektronicznym)

13-15

Przeгляд systemu HSBL-2

16-17

Praski do końcówek kablowych

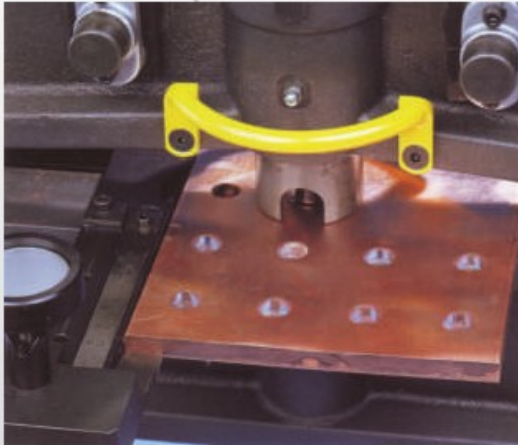
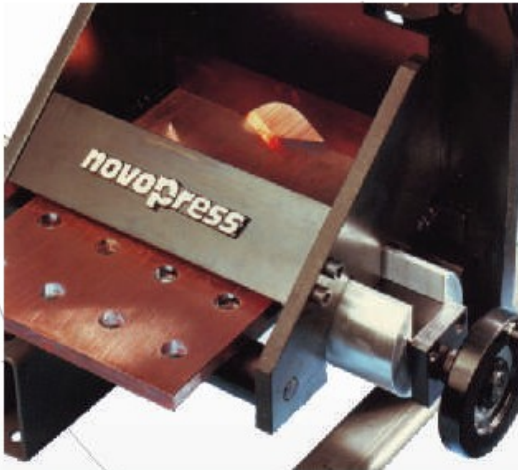
19-22

Agregaty hydrauliczne

23-25

novopress

OBRÓBKA SZYN PRĄDOWYCH



Urządzenie wielofunkcyjne SLB 125 3 w 1 (cięcie, dziurkowanie, zginanie)



SLB 125

Jedynego w swoim rodzaju urządzenia wielofunkcyjne gwarantujące łatwe cięcie, dziurkowanie, zginanie szyn prądowych z aluminium i miedzi. Czy w warsztacie, czy na budowie, błyskawicznie zmienia się urządzenie do cięcia, dziurkowania lub zginania. Przy tym utrzymuje się wydajność, którą można porównać z wieloma podobnymi systemami stacjonarnymi np.: cięcie Cu 120x10 mm w ciągu zaledwie 6 sekund. Obróbka szyn prądowych z jednego gatunku materiału: precyzyjnie, prosto i szybko.

Zalety:

- Stabilna budowa.
- Błyskawiczna zmiana narzędzi niewielką ilością ruchów ręki.
- Wysmienita jakość cięcia, dziurkowania i zginania.
- Wysokie osiągnięcia i żywotność poprzez zastosowanie w agregatach hydraulicznych niskiego ciśnienia do 150 bar.
- Wysoka precyzja przy podawaniu i powtarzaniu kąta łuku do maks. 120°.
- Przystosowane do szyn prądowych do maks. 125x13 mm .
- Specjalne narzędzia do giętkich szyn prądowych.

Dane techniczne:

Głębokość	677 mm bez wózka
Szerokość	500 mm bez wózka
Wysokość	414 mm bez wózka
Waga	115 kg bez wózka
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	180 kN
Parametry cięcia maks.	125x13 mm
Parametry dziurkowania	Ø 6 – 21 mm
Parametry zginania maks.	125x13 mm

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1 ES, HA3,

Numery zamówień:

Nr zamów. 39659	SLB 125 Kompletne urządzenie w wersji wózka z dodatkami i agregatem hydraulicznym
Nr zamów. 40200	SLB 125 urządzenie podstawowe w wersji stołu
Nr zamów. 40070	SLB 125 urządzenie podstawowe w wersji wózka
Nr zamów. 31242	narzędzie do cięcia do SLB 125
Nr zamów. 31243	narzędzie do zginania do SLB 125
Nr zamów. 30980	narzędzie do dziurkowania do SLB 125



Urządzenie wielofunkcyjne SLB 125 3 w 1 (cięcie, dziurkowanie, zginanie)



SLB 125 wyposażenie

- **Narzędzie do cięcia SLB 125 (nr zamów. 31242)**

Tnie szyny prądowe do maks. 125x13 mm z siłą maks. 250 N/mm². Dokładnie pod kątem 90° bez tworzenia zadziorów. Szybka zmiana narzędzia za pomocą niewielkiej ilości ruchów ręki.

- **Narzędzie do dziurkowania SLB 125 (nr zamów. 30980)**

Do wykonywania otworów w szynach prądowych o grubości do 13 mm. Podłużne otwory do maks. 21x14 mm i okrągłe otwory do 21 mm. Precyzyjne dziurkowanie bez zadziorów, za pomocą szablonów do dziurkowania.

- **Narzędzie do zginania SLB 125 (nr zamów. 31243)**

Zginanie do 120° z wysoką dokładnością powtórzenia ustawionych kątów. Wymagany kąt utrzymuje się również po międzyczasowym używaniu narzędzia do cięcia i dziurkowania.

SLB 125 wyposażenie

- **Narzędzie do podwójnego wygięcia szyny (nr zamów. 31425 / 31646)**

Dostępne małe i duże warianty.

Małe narzędzie do podwójnego wygięcia szyny do maks. 80x8 mm

Odstęp między zgięciami = 21 mm, wysokość = 1 – 18 mm

Duże narzędzie do podwójnego wygięcia szyny do maks. 120x10 mm

Odstęp między zgięciami = 37 mm, wysokość = 1 – 25 mm

- **Narzędzie do zginania krótkich ramion (nr zamów. 31636)**

Najmniejsza możliwa długość ramienia zaledwie od 25 mm.

Szybkie i proste nałożenie na podstawowe narzędzie do zginania. Do uzbrojenia wszystkich przyrządów SLB.



SYSTEM HSBL-2 SYSTEM DO OBRÓBK SZYN PRĄDOWYCH



Doskonała obróbka szyn prądowych

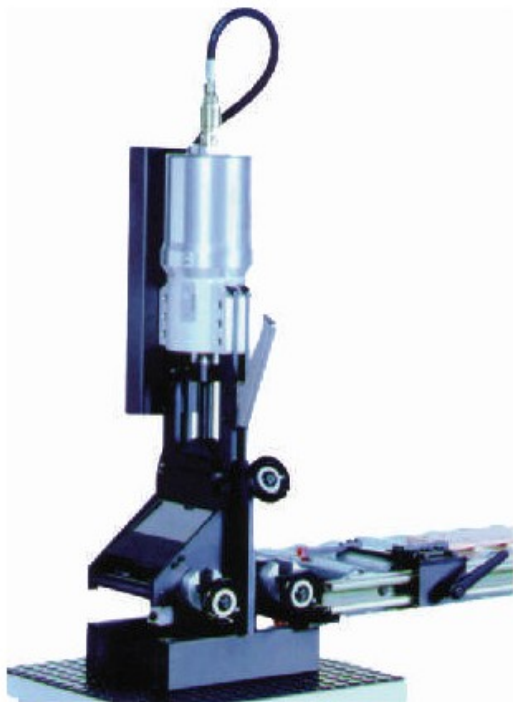
Systematyczna obróbka szyn prądowych stawia wysokie wymagania, co do precyzji urządzeń w trakcie dziurkowania, zginania i cięcia. Duża elastyczność systemów narzędzi HSBL-2 NOVOPRESS zabezpiecza z wielką niezawodnością bezproblemową obróbkę szyn prądowych do 160x13 mm. Cylinder hydrauliczny – baza podstawowa tego systemu – łączy bez trudu i błyskawicznie wszystkie dodatkowe narzędzia. Obojętne, czy do użycia na miejscu budowy (prace ruchome), czy na hali produkcyjnej, system HSBL-2 oferuje perfekcyjną konfigurację dla wszystkich przypadków użycia.

Zarządzajcie Państwo Waszym wzrostem produkcyjnym z elastycznym systemem HSBL firmy Novopress.

Zalety systemu HSBL-2

- Cieszy niską inwestycją początkową, ponieważ wymaga tylko jednego cylindra i agregatu hydraulicznego.
- Optymalny przepływ materiału przez system rolek przy pracach cięcia i dziurkowania.
- Różnorodność narzędzi standardowych do okrągłych, podłużnych i czworokątnych otworów.
- Trzy agregaty hydrauliczne do dyspozycji, do prac ruchomych (HA1 ES), aż do najwyższych osiągnięć przy stacjonarnych instalacjach (HA 4).
- Zginanie z niespotykaną precyzją i jakością. Cyfrowy stół do zginania BGD-4 oferuje Państwu elektroniczną kompensatę sprężystości szyn z dokładnością do 0,2°. Można zaprogramować do 200 kompletnych szyn prądowych, każdorazowo z 20 zgięciami.

SYSTEM HSBL-2 SYSTEM DO OBRÓBK SZYN PRĄDOWYCH



HSBL-2 Cylinder roboczy

Cylinder jest sercem systemu HSBL-2, napędzany różnymi agregatami hydraulicznymi. Jest kluczem do perfekcyjnej i wydajnej obróbki szyn prądowych. Z dwoma prostymi bolcami zmienia się cylinder roboczy w narzędzie do cięcia, dziurkowania lub zginania w mniej niż 30 sekund. Sprawność cylindra można indywidualnie przystosować do potrzeb poprzez przeróżne agregaty hydrauliczne. Ilustracja pokazuje cylinder roboczy HSBL-2 i narzędzie do cięcia 160x13 mm oraz tor rolkowy z przedłużeniem.

Dane techniczne:

Długość	615 mm
Szerokość	140 mm
Wysokość	340 mm
Waga	20 kg
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	150 kN
Skok tłoka	120 mm

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1 ES, HA3, HA4

Numery zamówień:

Nr zamów. 2420 HSBL-2 cylinder roboczy

HSBL-2 Narzędzia do cięcia

Do dyspozycji są dwa różne narzędzia do cięcia wraz z wyposażeniem do systemu HSBL-2. Jedno do max 120x13 mm i drugie jak na ilustracji do 160x13 mm. Naturalnie z najwyższymi standardami bezpieczeństwa i najlepszą jakością cięcia. Dodatkowe wyposażenie takie jak: imadło i tor rolkowy są możliwe do nabycia do stacjonarnego cięcia.

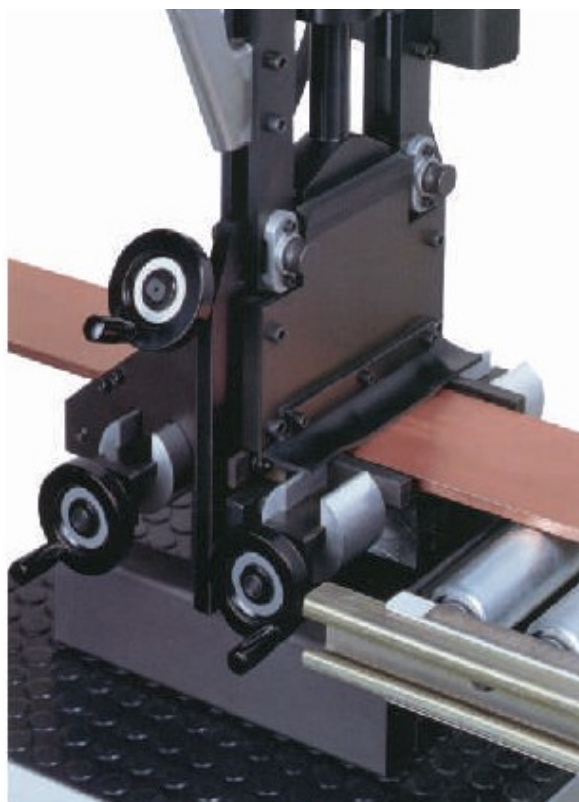
Ilustracja ukazuje narzędzie do cięcia 160x13 mm z dwoma imadłami i torem rolkowym.

Dane techniczne (bez dodatków):

Szerokość	210 mm
Wysokość	785 mm
Waga	9,6 kg
Parametry cięcia maks.	160x13 mm przy 250 Nmm ²

Numery zamówień:

Nr zamów. 2350	Narzędzie do cięcia, parametry cięcia maks. 120x13 mm
Nr zamów. 7020	Narzędzie do cięcia, parametry cięcia maks. 160x13 mm
Nr zamów. 7030	Imadło do 7020
Nr zamów. 34245	Narzędzie do cięcia z dwoma imadłami



SYSTEM HSBL-2 . NARZĘDZIE DO DZIURKOWANIA 160 „CYFROWE”

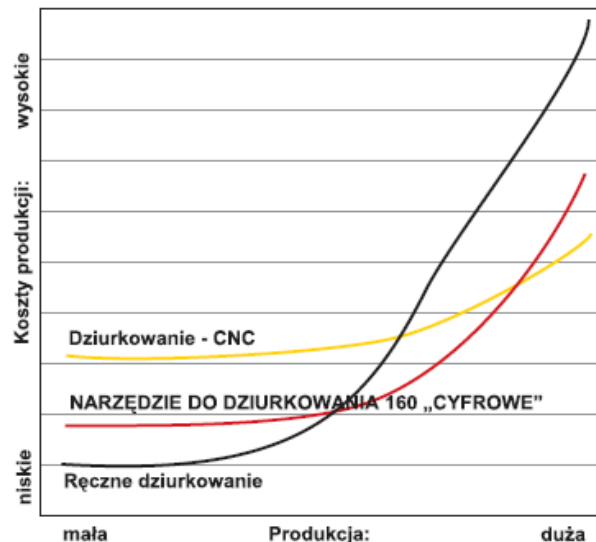


Nowa klasa narzędzi

Nowe, cyfrowe narzędzie do dziurkowania 160 Novopress kieruje na rynek dotychczas mocno zaniebdwany. Mówimy o średnio produkcyjnych firmach, dla których zastosowanie prostszego typu narzędzi do dziurkowania jest niewystarczające, a zastosowanie maszyn CNC jest zbyt kosztowne. Tym samym narzędzie do dziurkowania 160 cyfrowe stworzyło nową klasę osiągnięć, która przy nowoczesnych inwestycjach znacznie zredukuje koszty produkcji. W praktyce narzędzie z cyfrowym pomiarem osi X/Y i torem rolkowym umożliwia efektywną i nadzwyczaj zróżnicowaną produkcję szyn prądowych.

- Znacznie korzystniejsze koszty przy średniej i dużej produkcji
- Optymalny i nieprzerwalny napływ materiału poprzez zintegrowany system rolkowy i stół warsztatowy
- Nie jest wymagany czas na przygotowanie lub programowanie narzędzia, a tym samym bardzo krótki czas postoju
- Szybkie, bezstopniowe pozycjonowanie szyn prądowych na całym mierzonym zakresie z 0,5mm dokładnością
- Przełączenie systemu mierzącego z absolutnego na inkrementalny, dla bezproblemowego dziurkowania następných odcinków.

Szybko - Efektywnie - Przychylne koszty produkcji



Państwo rozporządzają wzrostem firmy, z elastycznością Novopress systemu HSBL

SYSTEM HSBL-2 . NARZĘDZIE DO DZIURKOWANIA 160 „CYFROWE”



Opis techniczny

Zakres dostawy cyfrowego narzędzia do dziurkowania 160 obejmuje wszystkie niezbędne komponenty oprzyrządowania z wyjątkiem agregatu hydraulicznego i cylindra roboczego HSBL-2. Do pracy jest potrzebne zasilanie 220V/50Hz, natomiast wskaźnik LCD pracuje ciągle na podtrzymaniu baterijnym.

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1 ES, HA3, HA4

Dane techniczne:

Długość	4300 mm
Szerokość	550 mm
Wysokość	1900 mm
Waga	170 kg
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	150 kN

Numery zamówień:

Nr zamów. 40800 Narzędzie do dziurkowania 160
CYFROWE

Składa się z:

- Narzędzie do dziurkowania z cyfrowym systemem pomiaru
- Stół roboczy z przestawną wysokością
- Tor rolkowy, dwa odcinki po 2m
- Podpórki do torów rolkowych

System zmiany narzędzi

Również nowy system zmiany narzędzi wraz ze stemplem do otworów prowadzi do dalszej redukcji czasu przygotowania. Stempel i matrycę można łatwo zmienić za pomocą dźwigni lub przycisku w ciągu 30 sekund. Precyzyjne założenie stempla i matrycy zapewnia bezproblemową ciągłość dziurkowania dla podłużnych otworów lub przy nacięciach szyny prądowej. Możliwe przełączenie systemu z absolutnego na inkrementalny dla bezproblemowego dziurkowania następných odcinków bez nowego przeliczania.

W ofercie znajduje się szeroki wybór stempli do dziurkowania okrągłych, podłużnych i profilowanych, które są specjalnie przygotowywane dla potrzeby obróbki szyn prądowych.

- Precyzyjne umiejscowienie stempla i matrycy przy kolejnych dziurkowaniach dla podłużnych i precyzyjnych narzędzi.
- Szybki system wymiany stempli i matryc umożliwi ich zmianę w ciągu 30 sekund. Tym samym czas przestoju zostanie zredukowany. Nie jest potrzebny żaden klucz do wymiany.
- Jest dostępny szeroki asortyment narzędzi standardowych, stempli okrągłych, podłużnych i profilowanych.



SYSTEM HSBL-2 SYSTEM DO OBRÓBK SZYN PRĄDOWYCH



HSBL-2 Narzędzie do dziurkowania

Do wyboru są dwa narzędzia do dziurkowania do maks. 120x13 mm / 160x13 mm (patrz ilustracja). Najwyższa jakość przy robieniu otworów: okrągłych, podłużnych i czworokątnych do maks. 21 mm (porównaj dane techniczne). Wyposażenie dodatkowe, tj. zderzak i system toru rolkowego. Ilustracja ukazuje narzędzie do dziurkowania 160x13 mm.

Dane techniczne:

Szerokość	440 mm
Wysokość	900 mm
Waga	28 kg
Parametry dziurkowania maks.	13 mm przy 250 Nmm ²
Narzędzia do okrągłych otworów	6,6 mm – 21,0 mm
Narzędzia do podłużnych otworów	Maks. 21 mm
Narzędzia do czworokątnych otworów	Maks. 16,5 mm

Numery zamówień:

Nr zamów. 1118	Narzędzie do dziurkowania, parametry dziurkowania maks. 120x13 mm
Nr zamów. 7050	Narzędzie do dziurkowania, parametry dziurkowania maks. 160x13 mm
Nr zamów. 7190	Zderzak X – Y do 7050
Nr zamów. 34243	Narzędzie do dziurkowania zawierające zderzak X – Y

HSBL-2 Narzędzie do zginania

Hydrauliczne narzędzie do zginania nadaje się doskonale do ruchomych prac i mniejszych prac do 120x10 mm. Jest możliwość zginania z dwoma promieniami gięcia (8 i 16 mm). Hydrauliczny zderzak do ustawiania kąta zginania jest dostępny jako dodatkowe wyposażenie.

Ilustracja ukazuje narzędzia do zginania zawierające zderzak HAV-2 i cylinder roboczy HSBL-2.

Dane techniczne:

Szerokość	210 mm
Wysokość	625 mm
Waga	6 kg
Parametry zginania maks.	120x10 mm przy 250 Nmm ²

Numery zamówień:

Nr zamów. 1179	Narzędzie do zginania z wskaźnikiem kątów
Nr zamów. 1627	Zderzak hydrauliczny HAV-2



STOŁY DO ZGINANIA BGE

Elektroniczny stół do zginania BGE

Obróbka szyn prądowych do wymiarów 160x13 mm. Poprzez elektroniczny wskaźnik nastawienia kąta jest możliwe ustawienie wybranego kąta wygięcia, biorąc pod uwagę nawet sprężystość materiału. Można również dokonać korekty wygięcia. Do wyboru są trzy różne promienie wygięcia w wyposażeniu stałym (7,5 mm, 10 mm i 15 mm), w ten sposób różne gatunki materiałów będą zawsze optymalnie wygięte. W specjalnym wyposażeniu znajduje się narzędzie do podwójnego wygięcia szyny, narzędzie do wyginania szyn na płasko i do zginania krótkich ramion. Narzędzia te czynią system BGE idealną maszyną do zginania dla przemysłu elektrycznego i energetycznego.

Ilustracja ukazuje kompletny stół do zginania BGE zawierający cylinder roboczy i agregat hydrauliczny HA1 ES.



Dane techniczne:

Długość	Zawiera cylinder roboczy
	1320 mm
Szerokość	800 mm
Wysokość	1105 mm
Waga	Bez cylindra roboczego 190 kg
Wysokość stołu roboczego	760 mm
Parametry zginania	160x13 mm przy 250 Nmm ² maks.
Najmniejsze zgięcie „U” przy 90°	70 mm
Najmniejsze zgięcie „Z” przy 90°	65 mm
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	150 kN

Numery zamówień:

Nr zamów. 30290	Kompletny przyrząd zawierający cylinder roboczy i agregat hydrauliczny
Nr zamów. 4940	Tylko stół do zginania, bez cylindra roboczego i agregatu hydraulicznego.



CYFROWY STÓŁ DO ZGINANIA BGD-4



Cyfrowy stół do zginania BGD-4

Pierwszy „inteligentny” stół do zginania z pełną automatyczną kompensacją sprężynowania materiału, zgina zadany kąt z dużą precyzją od 0,2°. Zadany kąt zgięcia, jak również długość ramienia gięcia, pozwalają się dokładnie i trwale zaprogramować dla 200 różnych szyn prądowych, każda z 20 zgięciami. Specjalne wyposażenie jak narzędzia do podwójnego wygięcia szyny, narzędzie do wyginania szyn na płasko i do zginania krótkich ramion, spełniają wszystkie specjalne wymagania przemysłu elektrycznego i energetycznego.

Zalety:

- Nie są wymagane żadne próbne zgięcia.
- Pełne oprogramowanie do 200 różnych szyn, każda z 20 zgięciami.
- Wysoka precyzja od 0,2° pozwala na wcześniejsze przygotowanie szyn prądowych z maksymalną produktywnością.
- Automatyczna funkcja powtarzania.
- Solidny wózek na kółkach pozwala na ruchome użycie w warsztacie.

Dane techniczne:

Głębokość	720 mm
Szerokość	1150 mm
Wysokość	1350 mm
Waga	240 kg
Ciśnienie	190 bar (2800 psi)
Siła	180 kN
Parametry zginania maks.	160x13 mm
Promień gięcia	7,5 , 10 , 15 , 30 mm
Długość ramienia gięcia automatycznego maks.	400 mm
Napięcie zasilania	220-240V/50Hz
Moc	1,5 kW

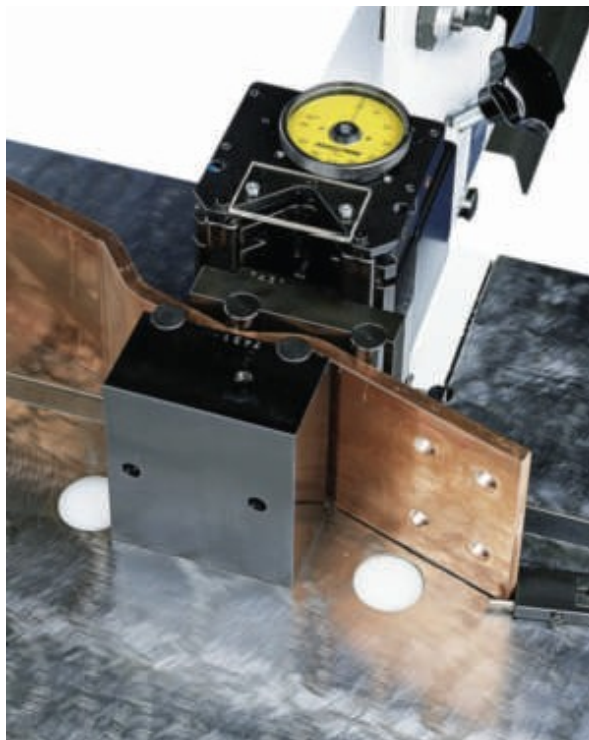
Zintegrowany agregat hydrauliczny.

Numery zamówień:

Nr zamów. 40000	BGD-4, cyfrowy stół do zginania z automatycznym zderzakiem długości ramienia gięcia 400mm
Nr zamów. 40090	BGD-4, cyfrowy stół do zginania bez automatycznego zderzaka
Nr zamów. 31188	narzędzie do podwójnego wygięcia szyny
Nr zamów. 31221	narzędzie do wyginania szyn na płasko
Nr zamów. 31850	narzędzie do zginania krótkich ramion



STÓŁ DO ZGINANIA BGE / BGD-4 WYPOSAŻENIE



BGE / BGD-4 wyposażenie

- **Duże narzędzie do podwójnego wygięcia szyny (nr zamów. 31188)**

Do szyn z miedzi i aluminium do 120x10 mm, odstęp między zgięciami 37 mm, przy wysokości 1 – 26 mm. Idealne do ściśle równoległych pięter w jednym biegu roboczym.

- **Małe narzędzie do podwójnego wygięcia szyny (nr zamów. 31671)**

Do zginania ekstremalnie małych odległości między zgięciami szyn do 80x8 mm, odstęp między zgięciami 21 mm, przy wysokości 1 – 18 mm.

BGE / BGD-4 wyposażenie

- **Narzędzie do wyginania szyn na płasko (nr zamów. 31221)**

Do zginania szyn na płasko 45° lub 90°.

Połączenie śrubami można wyciągać.

Do szyn prądowych do:

maks. 40x10 mm kąt 90°

maks. 50x10 mm kąt 45°.

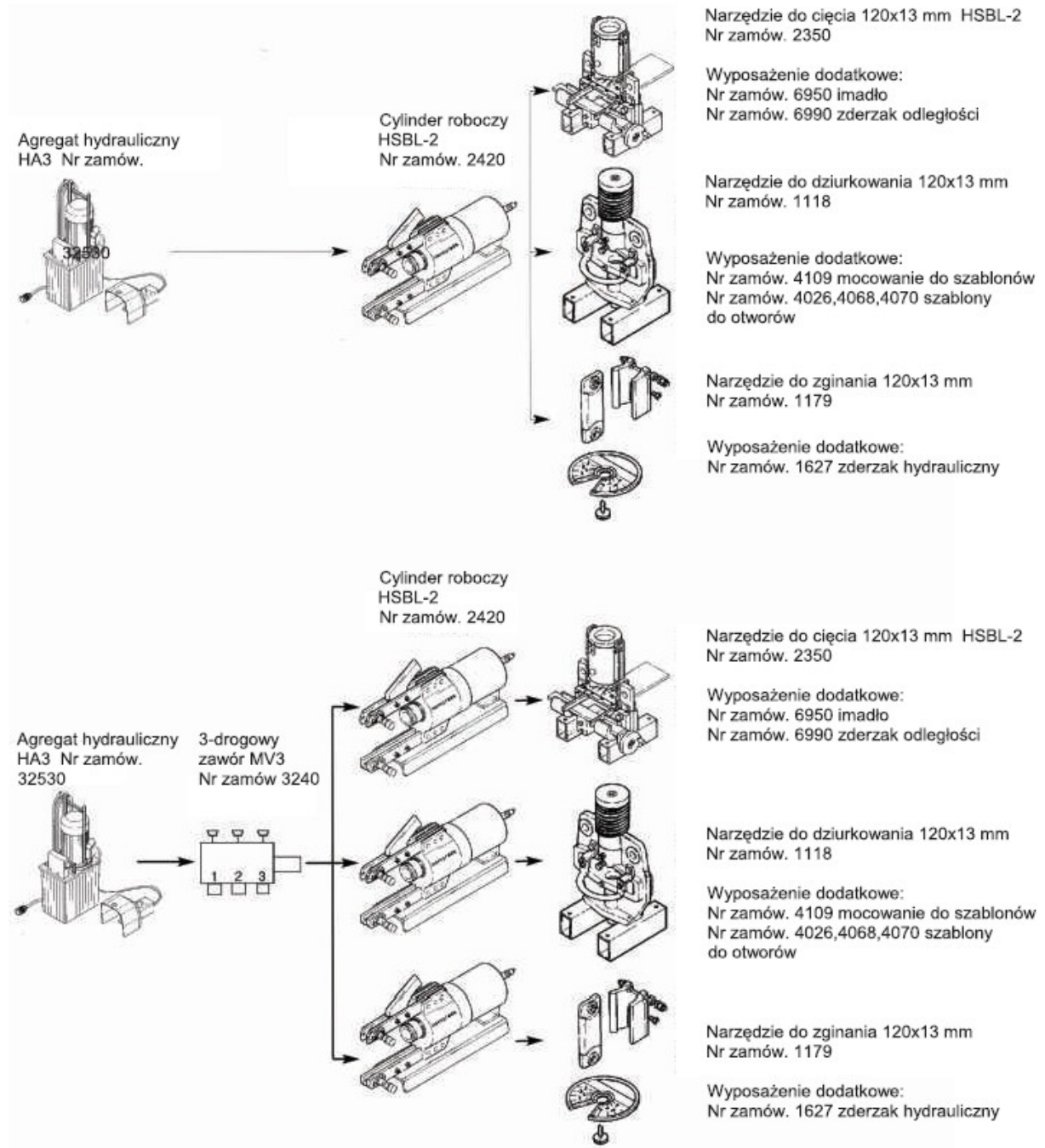
- **Dodatkowe narzędzie do zginania krótkich ramion (nr zamów. 31671)**

Do zginania ekstremalnie krótkich ramion do połączeń końcówek, włączników, itp. Najmniejsza możliwa długość ramienia tylko 25 mm.

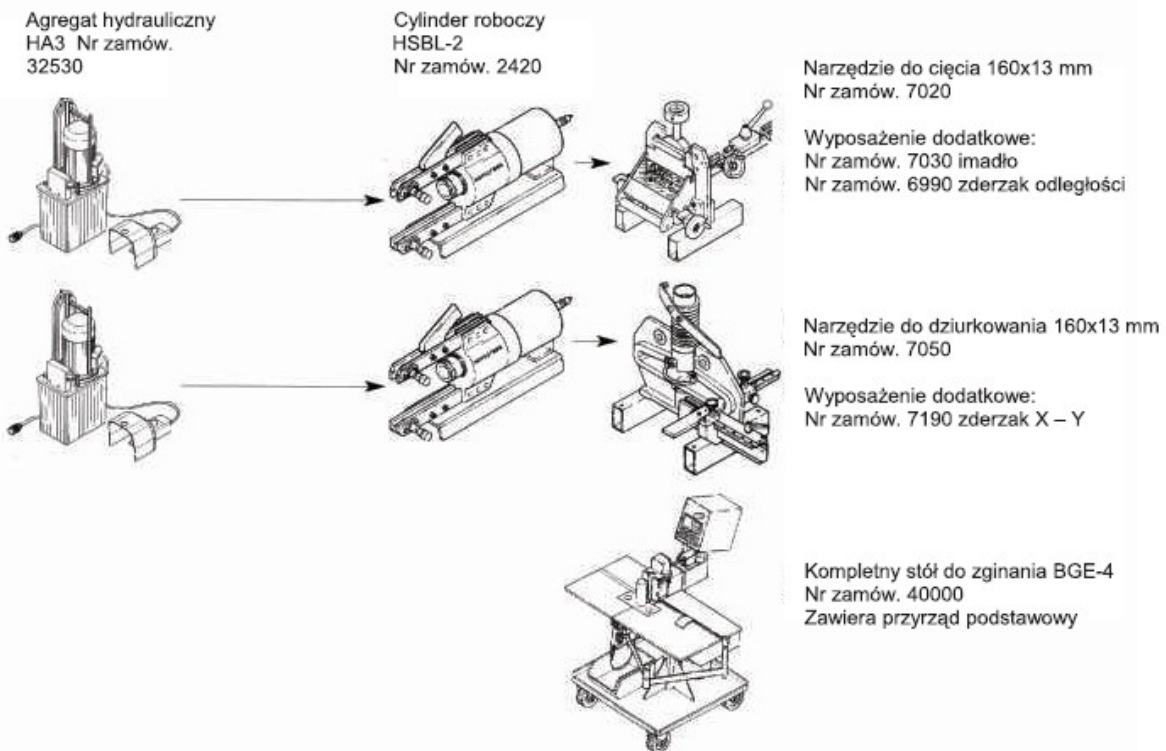
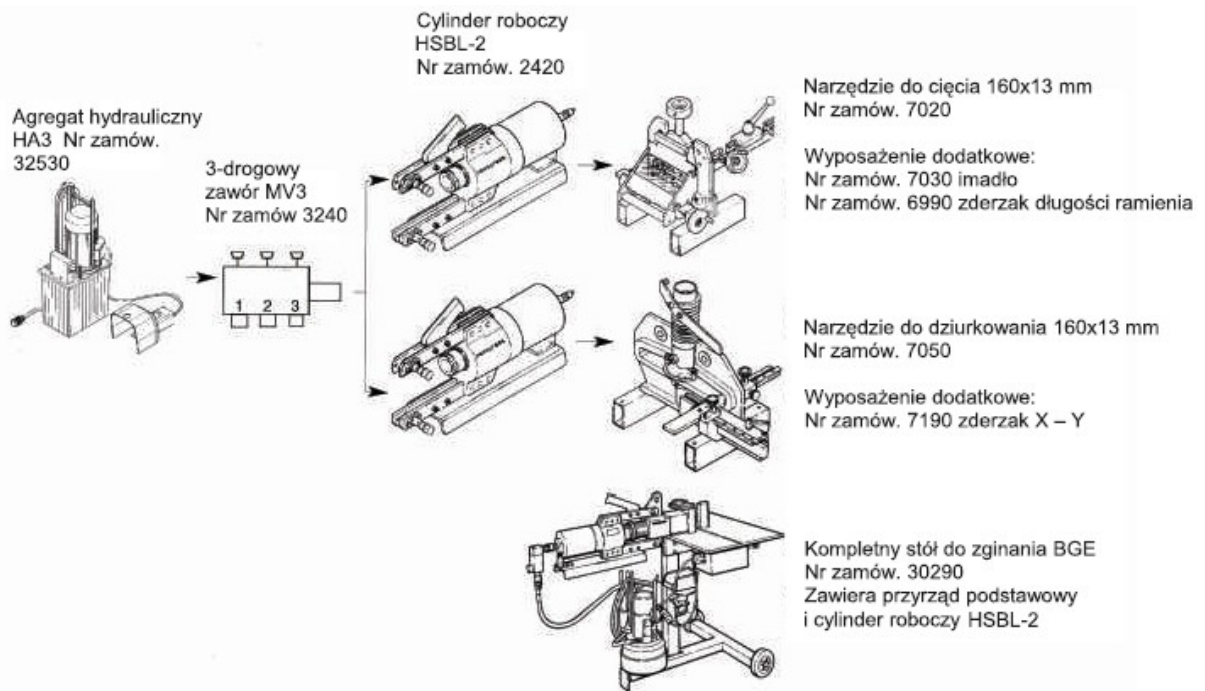


KOMBINACJE SYSTEMU HSBL-2

System HSBL-2 proponuje różne możliwości kombinacji wg życzenia i wielkości produkcji. Możliwości indywidualnego dopasowania systemu umożliwiają jego dopasowanie do potrzeb technicznych produkcji. Pokazane tu kombinacje są jedynie przykładami na wysokie możliwości systemu. Dodatkowe wyposażenie np. tory rolek z urządzeniami mierzącymi lub agregat zwiększający parametry HA4 poszerzają możliwości, podwyższenie produktywności w większych zakładach wytwórczych.



KOMBINACJE SYSTEMU HSBL-2



novopress

PRASKI DO KOŃCÓWEK
KABLOWYCH BEZ
ZMIANY MATRYC



PRASKI DO KOŃCÓWEK KABLOWYCH BEZ ZMIANY MATRYC



Akumulatorowa zaciskarka do końcówek kablowych HPA 400

HPA 400 prezentuje znane i od dziesięcioleci wypróbowane zalety systemu zaciskania Novopress, w kombinacji z nowoczesnym, elektrohydraulicznym akumulatorowym zaciskaniem. Z wagą 7,5 kg (łącznie z akumulatorem) i wzorcową funkcjonalnością w tej klasie przyrządów czyni go przyjemnym dla użytkownika. Bez każdorazowej zmiany narzędzi zaciskają, zależnie od przekroju, w zaledwie 9 sekund i do 120 razy bez ładowania akumulatora, różne końcówki kablowe lub przyłącza z miedzi i aluminium. Obracana o 90° głowica zaciskarki umożliwia pracę, również przy utrudnionych dojsiach.

Dane techniczne:

Długość	470 mm
Waga	7,5 kg
Zakres przekroju Cu	16-400 mm ²
Zakres przekroju Al.	50-400 mm ²
Akumulator	14,4 v 2,4 Ah
Ładownica	220 V / 50 Hz i 110 V / 60 Hz
Siła	120 kN

Numery zamówień:

Nr zamów. 38500 Kompletne narzędzie zawierające ładowarkę zapasowy akumulator i walizkę.

Zaciskarka do końcówek kablowych HPM 400

Zaciskarka do końcówek kablowych z zespoloną pompą hydrauliczną. Szybki dojazd i automatyczne przełączanie na siłę zaciskania, poprzez to zużywa się mniej energii i mniej czasu. HPM 400 jest idealnym narzędziem do prasowania dla końcówek kablowych, przyłączy, łączników na przewodach linkowych i drutowych. Zakresy przekrojów dla miedzi od 16 do 400 mm² i dla aluminium od 50 do 400 mm² bez zmian matryc.

Dane techniczne:

Długość	550 mm
Waga	5,9 kg
Zakres przekroju Cu	16-400 mm ²
Zakres przekroju Al.	50-400 mm ²
Siła	120 kN

Numery zamówień:

Nr zamów. 5200 Kompletne narzędzie zawierające sprawdzian i walizkę.



PRASKI DO KOŃCÓWEK KABLOWYCH BEZ ZMIANY MATRYC

Zaciskarka do końcówek kablowych HP 95



Do końcówek kablowych i przyłączy z miedzi, na przewody linki i druty w zakresie przekroju 10 do 95 mm², bez zmiany matryc. Duże bezpieczeństwo obsługi poprzez ręczne sterowanie w przyrządzie.

Dane techniczne:

Długość	350 mm
Średnica	65 mm
Waga	3,0 kg
Zakres przekroju przewodu	10-95 mm ²
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	60 kN

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1 ES lub HA3

Numery zamówień:

Nr zamów. 3000 HP 95 zawiera sprawdzian

Zaciskarka do końcówek kablowych HP 300

Do końcówek kablowych i przyłączy z miedzi i aluminium, na przewody linki i druty w zakresie przekroju 50 do 300 mm², bez zmiany matryc. HP 300 nadaje się poza tym doskonale do aluminiowych przewodów. Zaciskarka posiada 2 specjalne narzędzia dolne, narzędzie górne pozostaje to samo. Duże bezpieczeństwo obsługi poprzez ręczne sterowanie w przyrządzie.

Dane techniczne:

Długość	430 mm
Średnica	80 mm
Waga	4,5 kg
Zakres przekroju przewodu	50-300 mm ²
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	100 kN

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1 ES lub HA3

Numery zamówień:

Nr zamów. 1000 HP 300 głowica praski zawiera sprawdzian



PRASKI DO KOŃCÓWEK KABLOWYCH BEZ ZMIANY MATRYC

Zaciskarka do końcówek kablowych HP 450



Do końcówek kablowych i przyłączy z miedzi i aluminium, na przewody linki i druty w zakresie przekroju 120 do 500 mm², bez zmiany matryc. Duże bezpieczeństwo obsługi poprzez ręczne sterowanie w przyrządzie.

Dane techniczne:

Długość	506 mm
Średnica	139 mm
Waga	8,9 kg
Zakres przekroju przewodu Cu	120-500 mm ²
Zakres przekroju przewodu Al.	120-400 mm ²
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Siła	150 kN

Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA1
ES lub HA3

Numery zamówień:

Nr zamów. 3850 HP 450 zawiera sprawdzian

Zaciskarka do końcówek kablowych HPH 400 (wysokociśnieniowa 700 bar)

Do końcówek kablowych i przyłączy z miedzi i aluminium, na przewody linki i druty w zakresie przekroju 16 do 400 mm², bez zmiany matryc. Duże bezpieczeństwo obsługi poprzez ręczne sterowanie w przyrządzie.

Do przyłączenia do agregatów hydraulicznych wysokiego ciśnienia 700 bar.

Dane techniczne:

Długość	380 mm
Średnica	65 mm
Waga	4,0 kg
Zakres przekroju przewodu	16-400 mm ²
Ciśnienie	700 bar (10 000 psi)
Siła	120 kN



Możliwe do podłączenia agregaty hydrauliczne: HA11

Numery zamówień:

Nr zamów. 5000 HPH 400 głowica praski zawiera sprawdzian

novopress

AGREGATY HYDRAULICZNE



AGREGATY HYDRAULICZNE



Agregat hydrauliczny HA1 ES

HA1 ES jest standardowym agregatem do wszystkich zastosowań na budowie i zwykłego użycia w warsztacie. Agregat posiada zintegrowany zawór bezpieczeństwa, który zabezpiecza przed przeciążeniem. Funkcjonalna obsługa poprzez przycisk nożny ze zintegrowanym wyłącznikiem awaryjnym. Spełnia aktualnie normy bezpieczeństwa wg VVA/UVB.

Dane techniczne:

Długość	270 mm
Szerokość	270 mm
Wysokość	470 mm
Waga - zawiera olej	18 kg
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Wydajność pompy (l/min)	4,5 l
Pojemność oleju	3,5 l
Zasilanie	110 V / 60 Hz lub 240 V / 50 Hz
Moc	800 W
Klasa ochrony	IP 44

Numery zamówień:

Nr zamów. 31070

Agregat hydrauliczny HA1

Agregat hydrauliczny HA3

Wyróżnia się poprzez swoją siłę. Wyposażony w mocny silnik i większą pojemność zbiornika olejowego. Zaplanowany specjalnie dla ekstremalnych obciążeń podczas długotrwałej pracy.

Dane techniczne:

Długość	260 mm
Szerokość	270 mm
Wysokość	550 mm
Waga - zawiera olej	26 kg
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Wydajność pompy (l/min)	4,0 l
Pojemność oleju	5,5 l
Zasilanie	110 V / 60 Hz lub 240 V / 50 Hz
Moc	750 W
Klasa ochrony	IP 54

Numery zamówień:

Nr zamów. 32530 Agregat hydrauliczny HA3

Nr zamów. 33340 Agregat hydrauliczny HA3 ze sterowaniem 24 V



AGREGATY HYDRAULICZNE

Agregat hydrauliczny HA4

Z wydajnością pompy 10,5 l/min, przy 150 bar (2200 psi) oferuje HA4 wybitne osiągnięcia dla profesjonalnej produkcji. Z użyciem HA4 do cięcia lub dziurkowania dużych szyn prądowych potrzebne jest tylko 50% zwykłego czasu trwania cyklu. Ze względu na wysoką wydajność nie jest przystosowany do narzędzi ręcznych.



Dane techniczne:

Długość	420 mm
Szerokość	470 mm
Wysokość	560 mm
Waga - zawiera olej	45 kg
Ciśnienie	150 bar (2200 psi)
Wydajność pompy (l/min)	10,5 l
Pojemność oleju	12 l
Zasilanie	110 V / 60 Hz lub 240 V / 50 Hz
Moc	1500 W
Klasa ochrony	IP 54

Numery zamówień:

Nr zamów. 34280

Agregat hydrauliczny HA4

Agregat hydrauliczny HA11

Agregat HA11 zaplanowany jest specjalnie do zaciskarki do końcówek kablowych HEX 300-10. Jest idealnym ruchomym źródłem siły przy 700 bar (10 000 psi) ciśnieniu.

Dane techniczne:

Długość	400 mm
Szerokość	160 mm
Wysokość	440 mm
Waga - zawiera olej	18 kg
Ciśnienie	700 bar (10 000 psi)
Wydajność pompy (l/min)	0,34 l
Pojemność oleju	2,0 l
Zasilanie	240 V / 50 Hz
Moc	370 W
Klasa ochrony	IP 54

Numery zamówień:

Nr zamów. 40123

Agregat hydrauliczny HA11





novopress

**Novopress GmbH, Pressen und
Presswerkzeuge & Co. KG**

Scharnhorststr. 1
D-41460 Neuss
Tel. Int. +49 (21 31) 288-0
Fax Int. +49 (21 31) 288-55
<http://www.novopress.com>
e-mail: verkauf@novopress.de

Polska:
NORKOM
ul. Reymonta 7A
45-065 Opole
Tel. (077) 454 18 47
Fax (077) 454 18 47
<http://www.technologie.com.pl>
e-mail: biuro@technologie.com.pl