

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Россия (495)268-04-70	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (7172)727-132	

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 352 NC 5.0



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
○ Вид заготовки	115	110	110	90	-
□	95	95	95	90	-
▭	180x95	125x95	125x95	90x90	-
■	90	64	64	45	-

ОПИСАНИЕ

Автоматический электропневматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 NC 5.0 колонного типа для резки пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа, также работающий в полуавтоматическом режиме.

- Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения: MEP 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
--	----	------	------	------	------

Вид заготовки

○	115	110	110	90	-
□	95	95	95	90	-
▭	180x95	125x95	125x95	90x90	-
■	90	64	64	45	-

▪ Размер полотна, мм

350x32x2,5

⊙ Мощность, кВт

3,0

⊙ Скорость (м/мин)

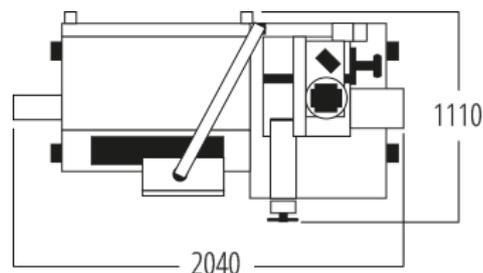
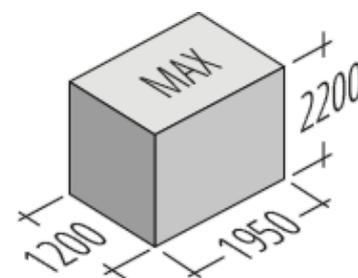
15-90

⊖ Размер тисков (max), мм

190

• Масса, кг

680



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт управления оборудован сенсорным экраном, размером 7 дюймов и клавишами для оперативных функций, обеспечивает надёжную работу со станком, простое и понятное отображение параметров станка и режима реза в реальном времени.
- Консоль управления установлена на шарнирной стойке, которая позволяет легко её перемещать, обеспечивая удобное управление станком во всех рабочих режимах и быстрый доступ к аварийной кнопке выключения.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Электронный преобразователь для плавной регулировки частоты вращения дисковой фрезы от 12 до 40 об/мин и от 36 до 120 об/мин (по дополнительному заказу от 15 до 50 об/мин и от 45 до 150 об./мин).
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Двойной комплект зубчатых колес для обеспечения высокой производительности.
- Режущая головка перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения режущей головки.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
- Автоматическое определение начальной точки резания.
- Автоматический контроль скорости подачи дисковой фрезы.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.
- Пневматический вертикальный зажим.
- Электрический насос для смазки и охлаждения дисковой фрезы.
- Щётка для очистки дисковой фрезы от стружки.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Дисковая фреза из быстрорежущей стали Ø 350×32×2,5 для обработки литых или секционных заготовок.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки СОЖ, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



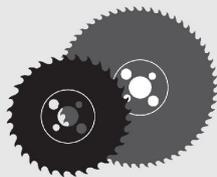
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

5



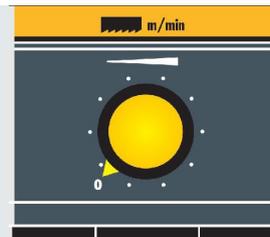
Полотно пилы с
наваренными

10



Дополнительная ножная
педаля управления с

12



Электронный вариатор
скорости

26



Cod. 090 0863

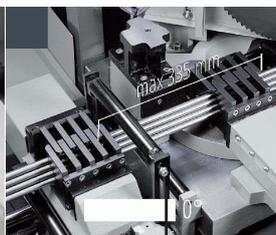
TIGER 352/372
Соединительная деталь

40



TIGER 352 NC 5.0
Специальные тиски для

41



TIGER 352 NC 5.0 макс.70?
70 Комплект

42



TIGER 352 NC 5.0
Комплект

43



TIGER 352 MA/SX evo/NC
5.0 TIGER 372 SX evo

56



Загрузочный стол для
комбинированных губок

71



Роликовые столы K40

АВТОМАТИЧЕСКИЙ МАЯТНИКОВЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК COBRA 352 NC 5.0



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	120	120	110	-	-
	105	100	95	-	-
	180x70	135x60	135x60	-	-
	80	55	55	-	-

Вид заготовки



ОПИСАНИЕ

Автоматический/полуавтоматический электропневматический отрезной станок с ЧПУ модели COBRA 352 NC 5.0 для резки заготовок из алюминия и легких сплавов при помощи пилы с наваренными твердосплавными зубьями.

- Станок используется для резки под углом от 45° справа до 45° слева с наклоном режущей головки от 0° до 45° влево.
- Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер
заготовки, мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
--	----	------	------	------	------

Вид
заготовки



	120	120	110	-	-
	105	100	95	-	-
	180x70	135x60	135x60	-	-
	80	55	55	-	-

■ Размер
полотна, мм

350x32x3,4

⊙ Мощность,
кВт

2,6/3,5

⊙ Скорость (м/
мин)

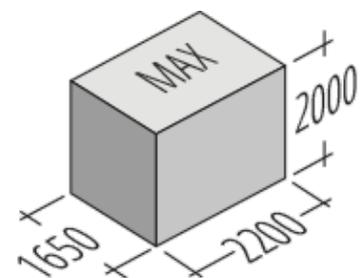
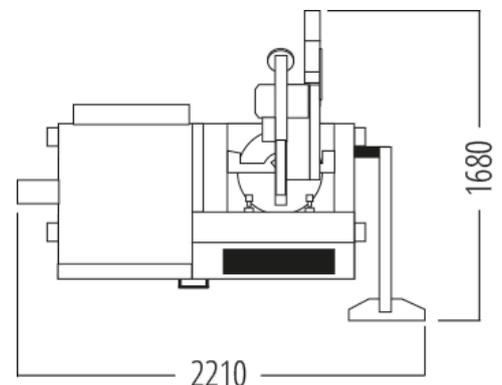
1700/3400

⊙ Размер
тисков
(max), мм

180

• Масса, кг

605



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.
- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надежную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика.
- Автоматическое определение начальной точки резания.
- Поворотный стол установлен на подшипнике для обеспечения плавного и точного поворота.
- Заготовка зажимается посредством двух пневматических тисков, которые легко позиционируются вдоль продольной оси заготовки.
- Регулируемые механические упоры в положениях 0° и 45° слева/справа используются для быстрого позиционирования режущей головки.
- Конструкция стружкоуборочного конвейера предусматривает установку дополнительного контейнера для стружки.
- Управление срезывающим усилием.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Автоматический узел подачи смазки только во время резания.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



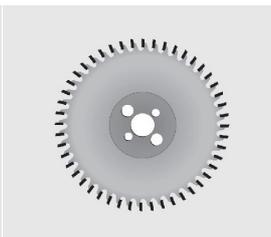
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

6



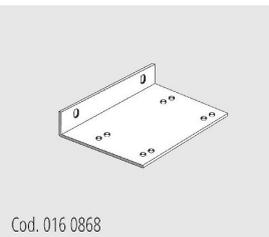
Твердосплавный диск
пилы

10



Дополнительная ножная
педаля управления с

31



Cod. 016 0868

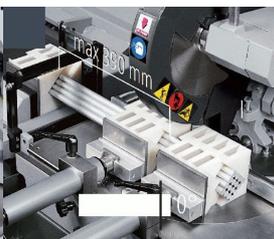
COBRA 352
Соединительная деталь

46



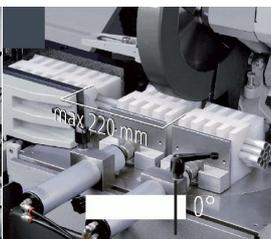
COBRA 352 NC 5.0
Специальные тиски для

47



COBRA 352 NC 5.0
Комплект

48



COBRA 352 NC 5.0
Комплект

56



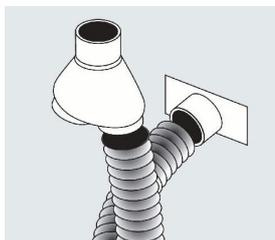
Загрузочный стол для
комбинированных губок

62



Контейнер для стружки

63



COBRA NC 5.0 Отвод
двойной системы

71



Роликовые столы K40

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 372 CNC LR 4.0

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



120	115	115	115	-
110	100	100	90	-
180x100	120x100	120x100	90x90	-
120	70	70	50	-
110	70	70	50	-
180x100	70x70	70x70	50x50	-



ОПИСАНИЕ

Автоматический электромеханический вертикальный отрезной станок модели TIGER 372 CNC LR 4.0 с диском из быстрорежущей стали для резки заготовок из стали под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в полуавтоматическом режиме.

ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ: TIGER 372 CNC LR 4.0 RB с автоматическим поворотным столом, устанавливаемым в три положения: 45° слева, 0° и 45° справа.

- Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения MЕР 40, разработанным компанией МЭП РУС специально для автоматизации производства и позволяющим изготовить из одинакового прутка или заготовки, расположенной в загрузочном устройстве СВ6001 (по дополнительному заказу), до 300 партий деталей различной длины и в различном количестве.
- Устройство СВ6001 используется для прутков круглого, квадратного и прямоугольного сечения, максимальные габариты устройства указаны в брошюре. Устройство СВ6001 должно заказываться вместе со станком.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

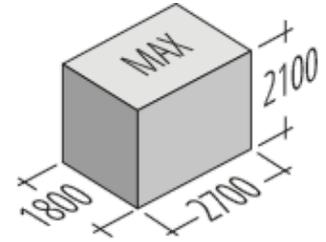
Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	120	115	115	115	-
	110	100	100	90	-
	180x100	120x100	120x100	90x90	-
	120	70	70	50	-
	110	70	70	50	-
	180x100	70x70	70x70	50x50	-

- Размер полотна, мм **370x32x3**
- Мощность, кВт **5,5**
- Скорость (м/мин) **15-150**
- Размер тисков (max), мм **190**
- Масса, кг **1060**

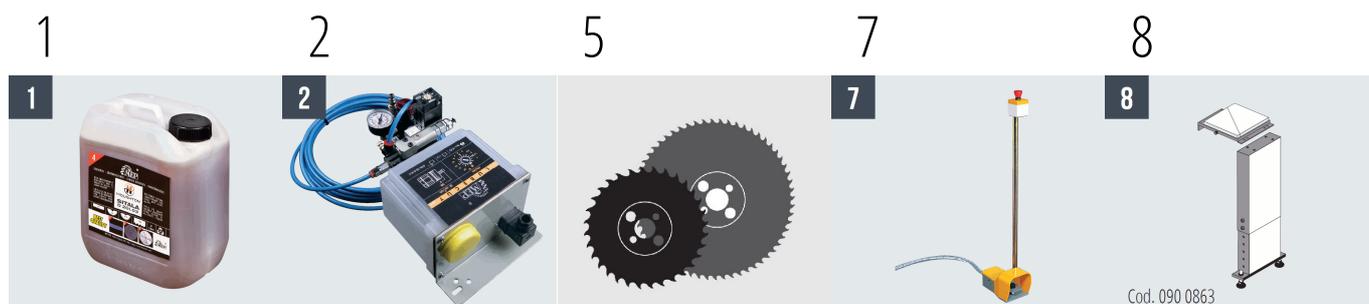


КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: клавиатура с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Сенсорный экран с диагональю 8 дюймов и кнопки функций управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надежную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.
- Пределы хода режущей головки задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Трехступенчатая коробка передач для обеспечения высокой прочности, точности и производительности обработки.
- Станок данной модели является станком кабинетного типа, что позволяет выполнить 3 основных задачи:
 - безопасность оператора (во время цикла обработки доступ в зону резки запрещен системой блокировки двери с таймером).
 - обеспечение звукоизоляции.
 - возможность работы с большими объемами СОЖ (120 л/мин) для охлаждения пилы, смыва стружки из рабочей зоны, а также продления срока службы пилы.
- Режущая головка перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Опускание режущей головки при помощи электромеханического цилиндра для обеспечения максимальной жесткости при выполнении обработки, автоматического сравнения заданных/фактических данных и исправления параметров резания в режиме реального времени.
- Диск пилы вращается посредством односкоростного двигателя с электронным бесступенчатым редуктором, что гарантирует обработку с частотой вращения от 15 до 150 об/мин и лучшую производительность резания.
- Щётка для очистки пилы от стружки.

- Поворотный штифт с упорным подшипником с предварительным натягом для точности и устойчивости вращения.
- Устройство для подачи прутка длиной 1000 мм с приводом от ШВП с рециркулирующими шариками и шагового двигателя, с тисками, перемещающимися в боковом направлении для подачи деформированных прутковых заготовок.
- Тиски с пневматической блокировкой и регулируемыми стальными клиньями.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Специальные тиски для уменьшения длины остающегося прутка.
- Стальная станина с контейнером для стружки, который может быть заменен на стружкоуборочный конвейер (см.дополнительные принадлежности).
- Дисковая пила Ø 350 мм.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ



1
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

2
Система смазки
масляным туманом

5
Диск пилы из
быстрорежущей стали

7
Дополнительная ножная
педаль управления с

8
TIGER 372-402
Соединительная деталь
Cod. 090 0863



13
TIGER 372 CNC LR 4.0 ?
Комплект

15
TIGER 372 CNC LR 4.0
Дополнительные

20
GSM-модуль

29
Моторизированный
шнек для удаления

32
TIGER 372 CNC LR 4.0
(макс. ?105 мм) Комплект

33



34



38



39



45



TIGER 372 CNC LR 4.0/TIGER 402 CNC HR 4.0
TIGER 372 CNC LR 4.0/TIGER 402 CNC HR 4.0

CB 6001

Загрузочный стол для
комбинированных губок

Рольганг K40

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 402 CNC HR 4.0



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



130	115	115	115	-
120	100	100	90	-
180x100	120x100	120x100	90x90	-
130	115	115	115	-
120	100	100	90	-
180x100	120x100	120x100	90x90	-

ОПИСАНИЕ

Автоматический электропневматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 402 CNC HR 4.0 для резки заготовок из алюминия и лёгких сплавов под углом от 45° справа до 60° слева.

ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ: TIGER 402 CNC HR 4.0 RB с автоматическим поворотным столом, устанавливаемым в три положения: 45° слева, 0° и 45° справа.

- Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения MЕР 40, разработанным компанией МЭП РУС специально для автоматизации производства и позволяющим изготовить из одинакового прутка или заготовки, расположенной в загрузочном устройстве СВ6001 (по дополнительному заказу), до 300 партий деталей различной длины и в различном количестве.
- Устройство СВ6001 используется для прутков круглого, квадратного и прямоугольного сечения, максимальные габариты устройства указаны в буклете. Устройство СВ6001 должно заказываться вместе со станком.
- Станок модели TIGER 402 является станком кабинетного типа, что гарантирует безопасность оператора (во время цикла обработки доступ в зону резки запрещен системой блокировки двери с таймером) и обеспечивает звукоизоляцию.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки

	130	115	115	115	-
	120	100	100	90	-
	180x100	120x100	120x100	90x90	-
	130	115	115	115	-
	120	100	100	90	-
	180x100	120x100	120x100	90x90	-

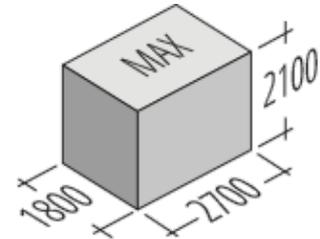
Размер полотна, мм **400x32**

Мощность, кВт **3,3/4,4**

Скорость (м/мин) **1400/2800**

Размер тисков (max), мм **185**

Масса, кг **1060**

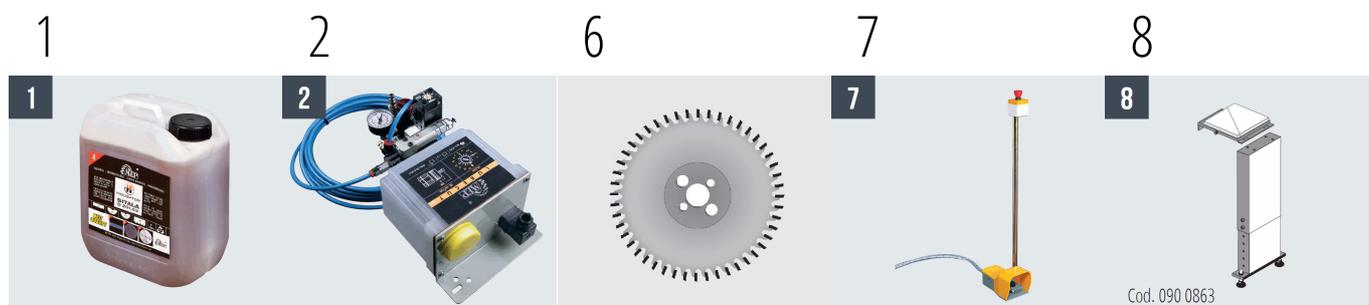


КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 8 дюймов и кнопки функций управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надежную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: клавиатура с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Пределы хода режущей головки задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Режущая головка перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Пределы хода режущей головки задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Опускание режущей головки при помощи пневматического цилиндра с соосным гидравлическим тормозом для обеспечения максимальной жесткости при обработке.
- Управление срезающим усилием.
- Привод с колесами с зубчатыми шкивами и ремнями.
- Вращение пилы обеспечивается двухскоростным двигателем, частота вращения составляет 1400/2800 об/мин.
- Автоматический узел подачи смазки только во время резания.
- Поворотный штифт с упорным подшипником для точности и устойчивости вращения.
- Устройство для подачи прутка длиной 1000 мм с приводом от ШВП с рециркулирующими шариками и шагового двигателя, с тисками, перемещающимися в боковом направлении для подачи деформированных прутковых заготовок.

- Стружкоуборочный конвейер с возможностью установки контейнера для стружки.
- Пневматические тиски с двойной блокировкой.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Система защиты от внутреннего и внешнего воздействия на электрооборудование и механического воздействия.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила $\varnothing 400$ мм.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ



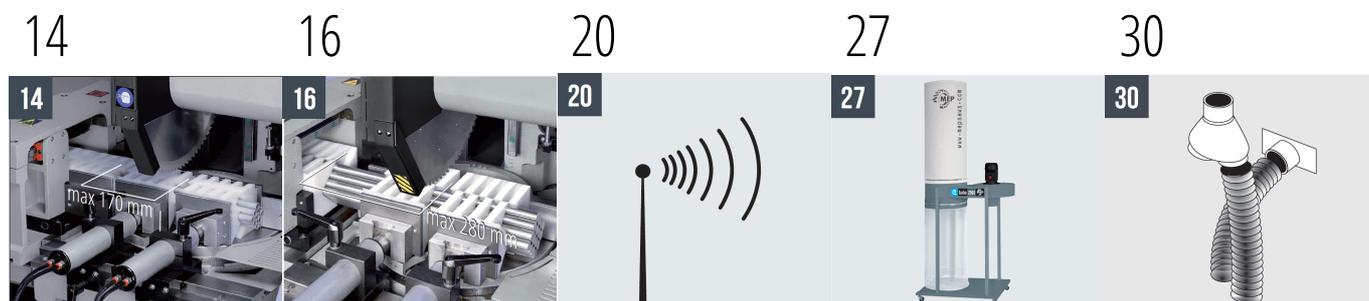
1
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

2
Система смазки
масляным туманом

6
Твердосплавный диск
пилы

7
Дополнительная ножная
педаля управления с

8
TIGER 372-402
Соединительная деталь
Cod. 090 0863



14
TIGER 402 CNC HR 4.0?
Комплект

16
SHARK 420 CNC HS 4.0?
Комплект

20
GSM-модуль

27
Контейнер для стружки

30
TIGER 402 CNC HR 4.0
Отвод системы вытяжки

33



34



35



38



39



TIGER 372 CNC LR
4.0/TIGER 402 CNC HR 4.0

TIGER 372 CNC LR
4.0/TIGER 402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0
Специальные тиски для

CB 6001

Загрузочный стол для
комбинированных губок

45



Рольганг K40

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 65



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	65	-	-	-	-
	55	-	-	-	-
	65	-	-	-	-
	55	-	-	-	-
	55	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 65 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0° 45°← 45°→ 60°← 60°→

Вид заготовки



65	-	-	-	-
----	---	---	---	---



55	-	-	-	-
----	---	---	---	---



65	-	-	-	-
----	---	---	---	---



55	-	-	-	-
----	---	---	---	---



55	-	-	-	-
----	---	---	---	---

Размер полотна, мм

Ø
250x2.0x1.70x32

Мощность, кВт

7.5

Скорость (м/мин)

**регулируется
вариатором от
50 - 200 об./
мин**

Масса, кг

2500

Мощность гидравлической станции, кВт/
объём, л

2.2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов.
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок.
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрена специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 80



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	80	-	-	-	-
	65	-	-	-	-
	80	-	-	-	-
	65	-	-	-	-
	65	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 80 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0° 45°← 45°→ 60°← 60°→

Вид заготовки



80	-	-	-	-
----	---	---	---	---



65	-	-	-	-
----	---	---	---	---



80	-	-	-	-
----	---	---	---	---



65	-	-	-	-
----	---	---	---	---



65	-	-	-	-
----	---	---	---	---

Размер полотна, мм	Ø 285x2.0x1.70x32 Ø 315x2.0x1.70x32
Мощность, кВт	11
Скорость (м/мин)	регулируется вариатором от 50 - 200 об./мин
Масса, кг	3000
Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л	2.2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла.
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрена специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 100



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	100	-	-	-	-
	90	-	-	-	-
	100	-	-	-	-
	90	-	-	-	-
	90	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 100 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



100	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



90	-	-	-	-
----	---	---	---	---



100	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



90	-	-	-	-
----	---	---	---	---



90	-	-	-	-
----	---	---	---	---

Размер полотна, мм **Ø 360x2.6x2.25x40**

Мощность, кВт **15**

Скорость (м/мин) **регулируется вариатором от 50 - 200 об./мин**

Масса, кг **4000**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **2.2**

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов.
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок.
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла.
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрена специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 125



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	127	-	-	-	-
	100	-	-	-	-
	127	-	-	-	-
	100	-	-	-	-
	100	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 125 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45° ←	45° →	60° ←	60° →
----	-------	-------	-------	-------

Вид заготовки



127	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



100	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



127	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



100	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



100	-	-	-	-
-----	---	---	---	---

Размер полотна, мм	Ø 420x2.7x2.25x50 Ø 460x2.7x2.25x50
Мощность, кВт	18.6
Скорость (м/мин)	регулируется вариатором от 50 - 200 об./ мин
Масса, кг	4500
Мощность гидравлической станции, кВт/ объём, л	2.2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов.
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок.
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла.
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрено специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 150



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
Вид заготовки					
	150	-	-	-	-
	110	-	-	-	-
	150	-	-	-	-
	110	-	-	-	-
	110	-	-	-	-

ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 150 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0°	45° ←	45° →	60° ←	60° →
----	-------	-------	-------	-------

Вид заготовки



150	-	-	-	-
110	-	-	-	-
150	-	-	-	-
110	-	-	-	-
110	-	-	-	-

Размер полотна, мм
 \emptyset 460x2.7x2.25x50
 \emptyset 520x2.7x2.25x50

Мощность, кВт
30

Скорость (м/мин)
регулируется вариатором от 50 - 200 об./мин

Масса, кг
7500

Мощность СОЖ, кВт/объём, л
2.2

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов.
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок.
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла.
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрена специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЫСТРОРЕЖУЩИЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК VELOCEX - 175

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

	0°	45°←	45°→	60°←	60°→
175	-	-	-	-	-
145	-	-	-	-	-
175	-	-	-	-	-
145	-	-	-	-	-
145	-	-	-	-	-

Вид заготовки



ОПИСАНИЕ

VELOCEX – 175 высокоскоростной отрезной станок с высокой эффективностью и производительностью

Вращение режущего диска осуществляется через электромагнитную муфту, что позволяет повысить срок его службы. Подача режущей головки осуществляется при помощи серводвигателя и шариковинтовой передачи.

- Возможность программировать медленного заход и выхода при резе труб и секционных заготовок.
- Станок может отобразить время резки, время цикла и количество резов.

Эксплуатационные параметры, такие как скорость подачи, нагрузка на зуб, скорость диска, количество циклов, длина отреза могут быть предварительно запрограммированы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

0° 45°← 45°→ 60°← 60°→

Вид заготовки



175	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



145	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



175	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



145	-	-	-	-
-----	---	---	---	---



145	-	-	-	-
-----	---	---	---	---

Размер полотна, мм **Ø 560x3.0x2.5x50**

Мощность, кВт **30**

Скорость (м/мин) **регулируется вариатором от 50 - 200 об./мин**

Масса, кг **9000**

Мощность гидравлической станции, кВт/объём, л **2.2**

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Цветной сенсорный дисплей MITSUBISHI.
- "Мастер программирования", для лёгкой настройки рабочих циклов.
- Возможность записать до 200 программ. Название программы до 12 символов.
- Библиотека сталей, которую можно расширить добавляя другие материалы.
- Во время выполнения программы реза, контролируется время цикла, общее время программы, счётчик циклов, срок службы инструмента.
- В рамках программы можно задать до 5 разных длин реза.
- Оптимизация автоматической подачи, для последовательной резки последующих заготовок
- В ручном режиме можно перемещать все движущие части станка.
- Возможность корректировать длину подачи, после паузы. Также контролер позволяет изменить скорость пилы.
- Возврат режущей головы в начальное положение перед началом автоматического цикла.
- Отображение кодов с ошибками, и описание их.
- Для реза труб предусмотрена специальная программа, при которой осуществляется медленный заход и выход режущего диска.
- Диагностика всех выходов и параметров осей.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395)279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Россия (495)268-04-70	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (7172)727-132	