

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	

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 372 SX EVO

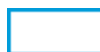


ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



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

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 372 SX EVO колонного типа для резки стальных заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа.

- Полуавтоматический станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – режущая головка опускается для распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.







ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

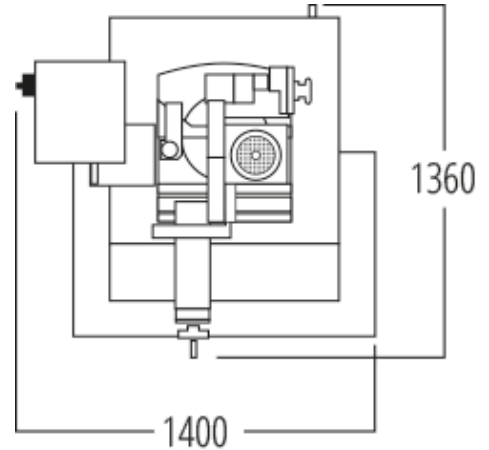
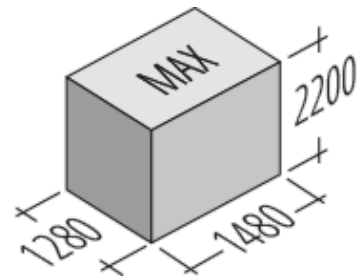
Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

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

■	Размер полотна, мм	370x32x3
⊙	Мощность, кВт	5,5
⊙	Скорость (м/мин)	15-150
⊥	Размер тисков (max), мм	190
●	Масса, кг	600



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров:
 - скорость перемещения пилы
 - количество заданных и выполненных проходов
 - время обработки
 - сила тока в амперах
 - информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Трехступенчатая коробка передач для обеспечения высокой прочности, точности и производительности обработки.
- 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.
- 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.

- Величина хода режущей головки задается непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Поворотный штифт с упорным подшипником с предварительным натягом для точности и устойчивости вращения.
- Шкала, выгравированная на поворотном столе.
- Легко перемещаемые тиски с функцией быстрой, надежной и точной блокировки по всей ширине обработки.
- Тиски с пневматической блокировкой и регулируемыми стальными клиньями.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Устройство, предотвращающее образование заусенцев, с функцией двойного зажима заготовки.
- Пила из быстрорежущей стали Ø 350×32×2,5 для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- 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



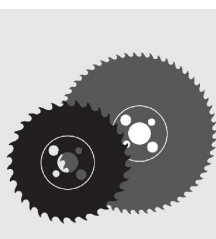
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



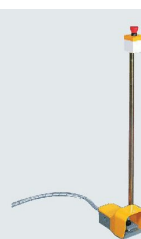
Система смазки
масляным туманом

5



Полотно пилы с
наваренными

10



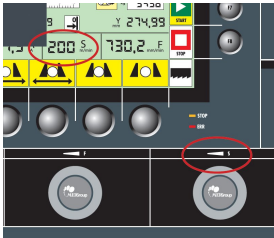
Дополнительная ножная
педаля управления с

26



TIGER 352/372
Соединительная деталь

43



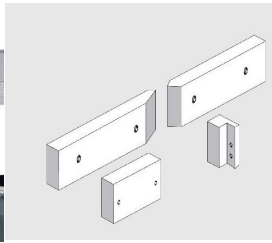
TIGER 352 MA/SX evo/NC 5.0 TIGER 372 SX evo

44



TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo Комплект

45



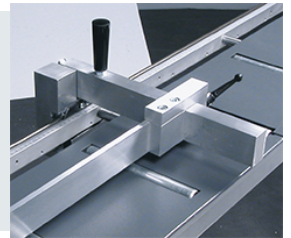
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo Комплект

71



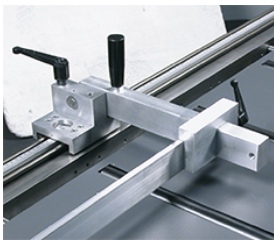
Роликовые столы K40

76



Упор R1

77



Упор R2

78







Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ КОЛОННЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК TIGER 352 SX EVO



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,
мм

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

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 SX EVO колонного типа для резки стальных заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа.

- Полуавтоматический станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – режущая головка опускается для распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

ЦИКЛ ПОДЪЁМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЁМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.





ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

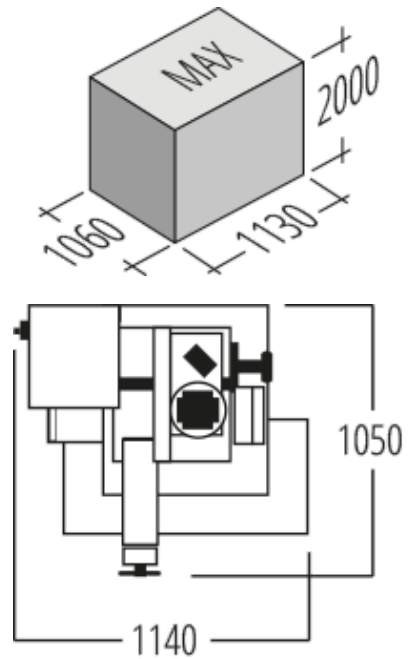
Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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	1,8/2,5
· Скорость (м/мин)	15/30/45/90
· Размер тисков (max), мм	190
· Масса, кг	410



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Панель управления низкого напряжения: клавиатура из полиэфирной мембраны с термоформованными кнопками, выпуклые для тактильного ощущения при нажатии издаётся звуковой сигнал
- 16-символьный двухстрочный дисплей для просмотра технологических параметров:
 - количество выполненных циклов
 - время обработки
 - сила потребляемого тока
 - информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Величина хода режущей головки задаётся оператором непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Двойной комплект зубчатых колес для обеспечения высокой производительности.
- Четыре вида частоты вращения пилы 15/30/45/90 об/мин (по дополнительному заказу 30/60/90/180 об/мин).
- Движение режущей головки по двум линейным направляющим, модуль опорный с шариками для точной и плавной работы.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения режущей головки.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.

- Пневматические вертикальные тиски.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Пила из быстрорежущей стали $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- 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



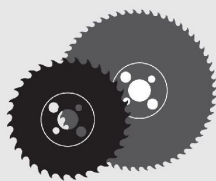
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

5



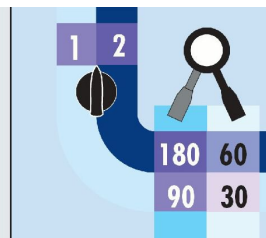
Полотно пилы с
наваренными

10



Дополнительная ножная
педаль управления с

13



Изменение частоты
вращения TIGER

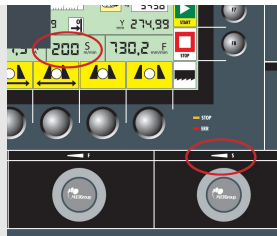
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372
Соединительная деталь

43



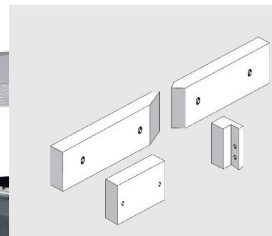
TIGER 352 MA/SX evo/NC
5.0 TIGER 372 SX evo

44



TIGER 352 MA/SXevo
TIGER 372 SXevo Комплект

45



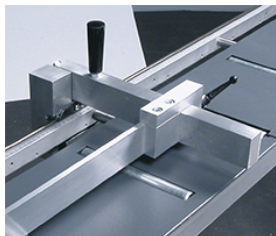
TIGER 352 MA/SXevo
TIGER 372 SXevo Комплект

71



Роликовые столы K40

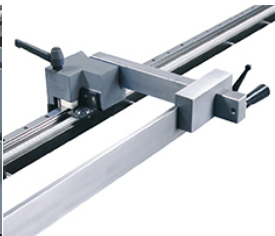
76



77



78

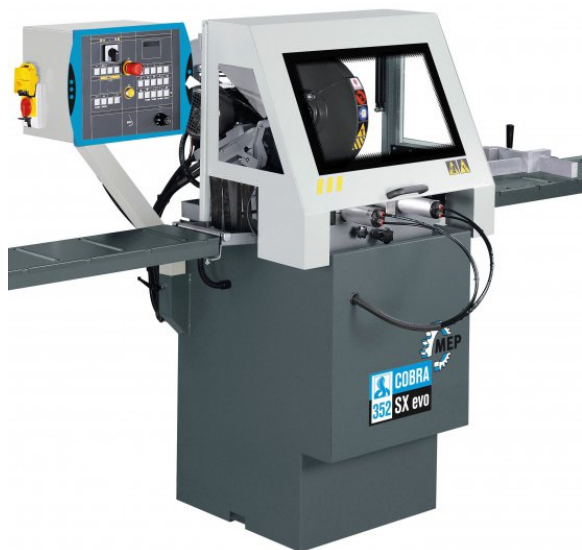


Упор R1

Упор R2

Упор R3

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ МАЯТНИКОВЫЙ ДИСКОВЫЙ СТАНОК COBRA 352 SX EVO



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	-	-

ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический электропневматический отрезной станок модели COBRA 352 SX evo для резки заготовок из алюминиевых и лёгких 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.
- Отрезной станок компании МЭП РУС с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – режущая головка опускается для распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



120	120	110	-	-
-----	-----	-----	---	---



105	100	95	-	-
-----	-----	----	---	---

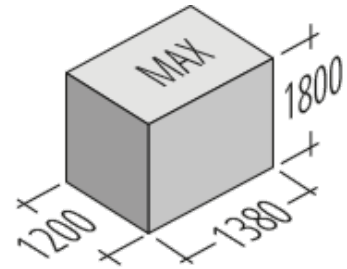
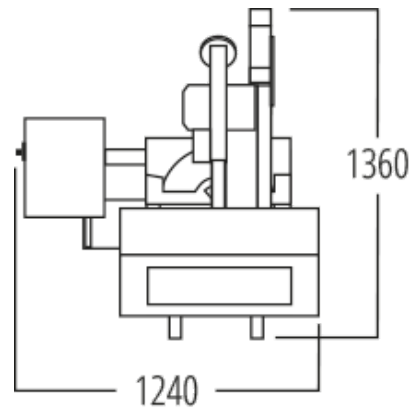


180x70	135x60	135x60	-	-
--------	--------	--------	---	---



80	55	55	-	-
----	----	----	---	---

✘	Размер полотна, мм	350x32x3,4
⊙	Мощность, кВт	1,5/2,2
⦿	Скорость (м/мин)	1700/3400
⊥	Размер тисков (max), мм	180
⦿	Масса, кг	285



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров:
 - количество заданных и выполненных проходов
 - время обработки
 - сила тока в амперах
 - информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Величина хода режущей головки задается непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- 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 контейнера для стружки.
- Автоматический узел подачи смазки только во время резания.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.

- 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



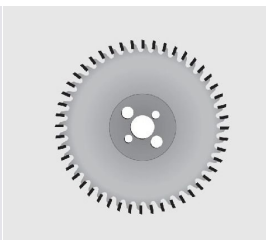
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки масляным
туманом

6



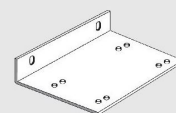
Твердосплавный диск
пилы

10



Дополнительная ножная
педаля управления с

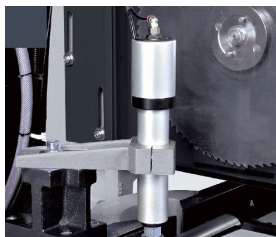
31



Cod. 016 0868

COBRA 352
Соединительная деталь

39



TIGER 352MA/COBRA
352MA Пневматические

62



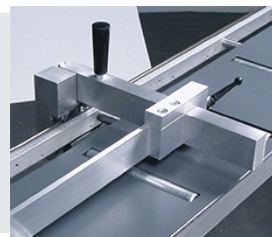
Контейнер для стружки

71



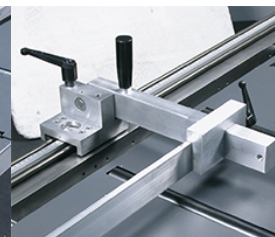
Роликовые столы K40

76



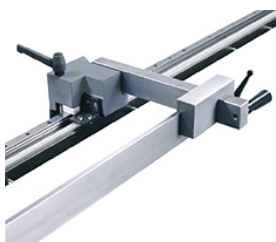
Упор R1

77



Упор R2

78



Упор R3

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	