

Мануально-динамические ленточнопильные станки

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 281 CCS



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-
250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-

ОПИСАНИЕ

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 281 CCS (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для резки под углом от 0° до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели МА) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-
250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-

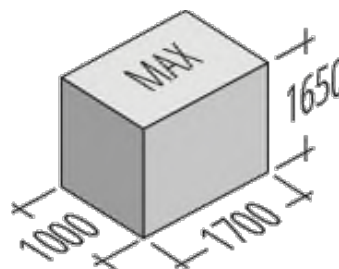
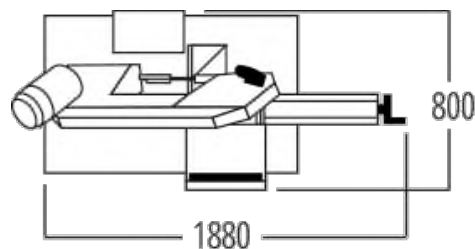
Размер полотна, мм **2950x27x0,9**

Мощность, кВт **1.5/1.8**

Скорость (м/мин) **36/72**

Размер тисков (max), мм **285**

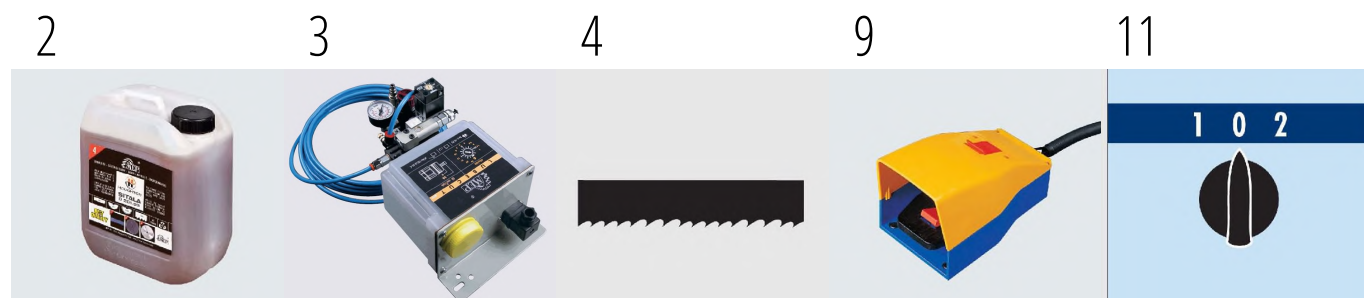
Масса, кг **375**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Пильная рама литая из чугуного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником Ø 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Регулируемые прецизионные упоры для резки под углом 0°, 45°, 60° слева и 45° справа.
- Стальная станина со съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (ССС), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.
- МА устанавливаются дополнительно пневматические тиски
- ССС мануально-динамическая система управления распилом.

АКСЕССУАРЫ



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

Система смазки масляным
туманом

Биметаллическое полотно
пилы

Ножная педаль для
управления

Уменьшение скорости
режущего полотна до

16



SHARK 281
Соединительная деталь

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 211-1 НВ



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм				
0°	45°←45°→	60°←60°→		

Вид заготовки



180	115	-	70	-
180	110	-	70	-
200x150	125x110	-	70x70	-

ОПИСАНИЕ

Модель РН 211-1 НВ ручного ленточнопильного станка консольного типа, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только трехфазное исполнение гидравлического тормоза).

НВ - ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

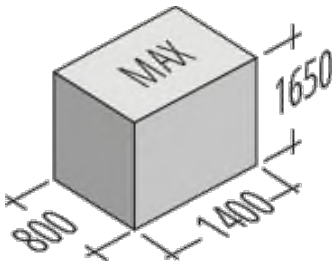
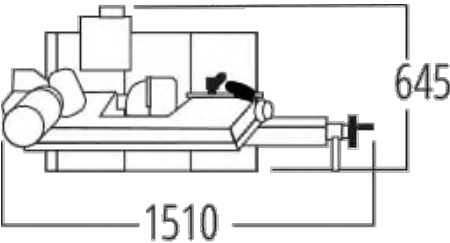
Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

180	115	-	70	-
180	110	-	70	-
200x150	125x110	-	70x70	-

- Размер полотна, мм **2130x20x0,9**
- Мощность, кВт **0.70/0.81**
- Скорость (м/мин) **40/80**
- Размер тисков (max), мм **200**
- Масса, кг **190**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 700 кг.
- Электрошкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Возможность блокировки приводного шкива зажимным кольцом для обеспечения прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Направляющие блоки пилы с 6 твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях 0° и 60° слева с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении.
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Тиски с рукояткой для быстрой блокировки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



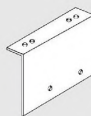
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое полотно
пилы

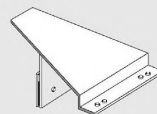
27



Cod. 016 0901

РН 211-1 Соединительная
деталь для загрузочного

28



Cod. 016 0896

РН 211-1 Соединительная
деталь для разгрузочного

71



Роликовые столы K40

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 261-1 НВ



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



225	160	-	90	-
200	140	-	90	-
240x160	155x115	-	90x90	-

ОПИСАНИЕ

Модель РН 261-1 НВ ручного ленточнопильного станка консольного типа, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только трехфазное исполнение гидравлического тормоза).

НВ - ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



225	160	-	90	-
200	140	-	90	-
240x160	155x115	-	90x90	-

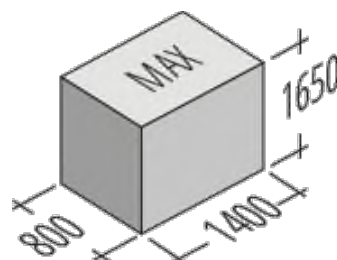
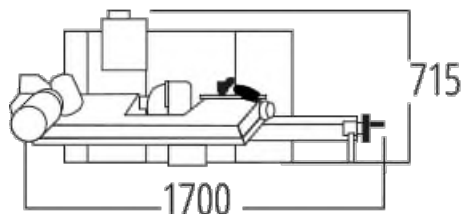
Размер полотна, мм **2450x27x0,9**

Мощность, кВт **0.70/0.81**

Скорость (м/мин) **46/92**

Размер тисков (max), мм **245**

Масса, кг **240**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 900 кг.
- Электрошкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Возможность блокировки приводного шкива зажимным кольцом для обеспечения прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Направляющие блоки пилы с 6 твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях 0° и 60° слева с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении.
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Тиски с рукояткой для быстрой блокировки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



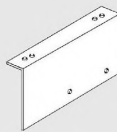
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое полотно
пилы

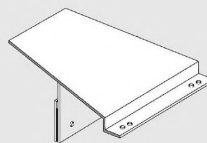
29



Cod. 016 0903

РН 261-1 Соединительная
деталь для загрузочного

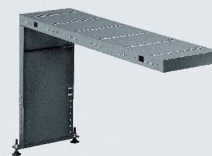
30



Cod. 016 0902

РН 261-1 Соединительная
деталь для разгрузочного

72



Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 281 CCS MA



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-
250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-

ОПИСАНИЕ

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 281 CCS (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для резки под углом от 0° до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели МА) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

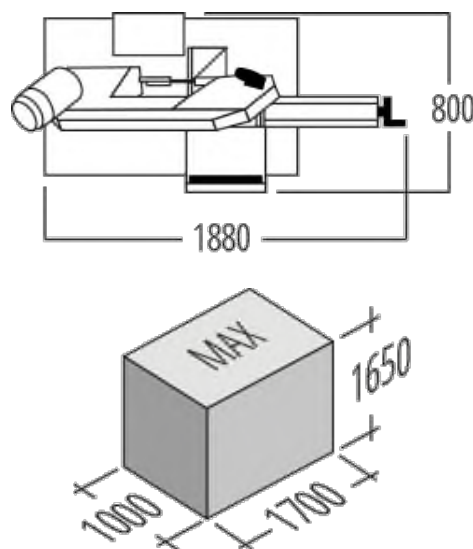
Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-
250	190	-	120	-
230	180	-	110	-
280x200	180x180	-	110x110	-

- Размер полотна, мм **2950x27x0,9**
- Мощность, кВт **1.5/1.8**
- Скорость (м/мин) **36/72**
- Размер тисков (max), мм **285**
- Масса, кг **375**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником Ø 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Регулируемые прецизионные упоры для резки под углом 0°, 45°, 60° слева и 45° справа.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (CCS), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.
- МА устанавливаются дополнительно пневматические тиски
- CCS мануально-динамическая система управления распилом.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки масляным
туманом

4



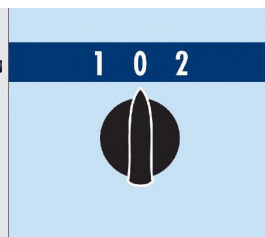
Биметаллическое полотно
пилы

9



Ножная педаль для
управления

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

16



SHARK 281
Соединительная деталь

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 282 CCS



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-
250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-

ОПИСАНИЕ

Ручной ленточнопильный отрезной станок модели SHARK 282 CCS (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели МА) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

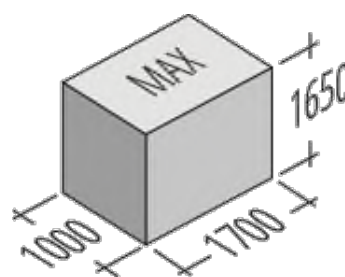
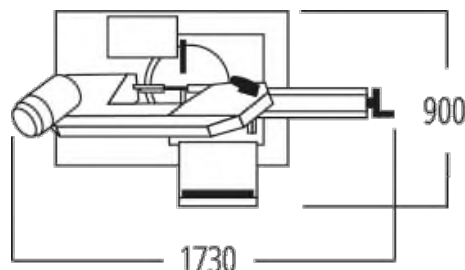
0°	45°←45°→60°←60°→
----	------------------

Вид заготовки



250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-
250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-

- Размер полотна, мм **2950x27x0,9**
- Мощность, кВт **1,5/18**
- Скорость (м/мин) **36/72**
- Размер тисков (max), мм **285**
- Масса, кг **440**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником Ø 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Регулируемые прецизионные упоры для резки под углом 0°, 45°, 60° слева и 45° справа.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (CCS), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.
- МА устанавливаются дополнительно пневматические тиски
- CCS мануально-динамическая система управления распилом.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки масляным
туманом

4



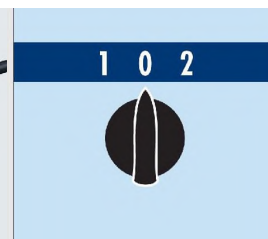
Биметаллическое полотно
пилы

9



Ножная педаль для
управления

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

20



34



72



SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 282 CCS MA



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки



250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-
250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-

ОПИСАНИЕ

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 282 CCS (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели МА) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

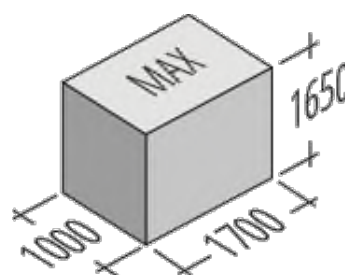
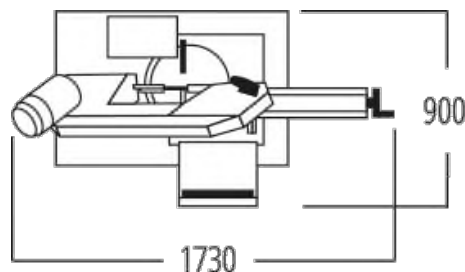
0°	45°←	45°→	60°←	60°→
----	------	------	------	------

Вид заготовки



250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-
250	230	200	120	-
220	200	170	80	-
280x220	220x200	200x140	140x80	-

- Размер полотна, мм **2950x27x0,9**
- Мощность, кВт **1,5/1,8**
- Скорость (м/мин) **36/72**
- Размер тисков (max), мм **285**
- Масса, кг **440**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником Ø 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Регулируемые прецизионные упоры для резки под углом 0°, 45°, 60° слева и 45° справа.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа разгрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (CCS), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.
- МА устанавливаются дополнительно пневматические тиски
- CCS мануально-динамическая система управления распилом.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки масляным
туманом

4



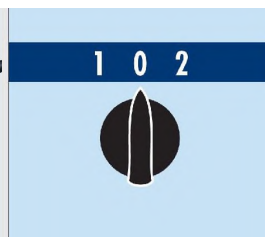
Биметаллическое полотно
пилы

9



Ножная педаль для
управления

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

20



34



72



SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 332-1 CCS



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

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

Вид заготовки



300	260	200	180	-
260	250	180	170	-
330x260	270x200	200x160	170x170	-
300	260	200	180	-
260	250	180	170	-
330x260	270x200	200x160	170x170	-

ОПИСАНИЕ

Ленточнопильный станок модели SHARK 332 CCS (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для резки под углом от 60° слева до 45° справа. Данная модель доступна в исполнении с ручным режимом управления или с системой управления распилом (CCS - мануально-динамическая система управления распилом).

РЕЖИМ РАБОТЫ:

- Цикл работы с системой управления распилом состоит из следующих этапов: после позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлическим тормозом; после осуществления распила рама вручную поднимается для перемещения прутка.

В станках модели SHARK 332 CCS MA (с пневматическими тисками) зажим/разжим тисков осуществляется посредством ножной педали.

CCS HYDRA (мануально-динамическая с гидравлической системой управления распилом)

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

	300	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	330x260	270x200	200x160	170x170	-
	300	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	330x260	270x200	200x160	170x170	-

Размер полотна, мм

3320x27x0,9

Мощность, кВт

1,5/1,8

Скорость (м/мин)

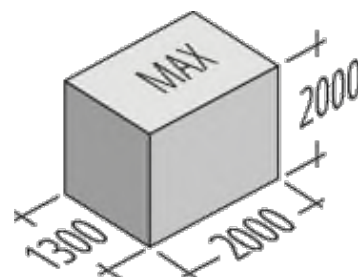
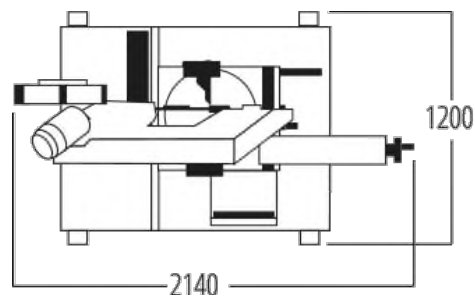
40/80

Размер тисков (max), мм

335

Масса, кг

640



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, переключатель смены полярности, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Отображение усилия натяжения ленточной пилы, измеряемого электронным датчиком, на ЖК-экране.
- Система ручного зажима тисков посредством винта и система быстрого позиционирования.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Бак для СОЖ, расположенный в стальной станине, и контейнер для стружки, который может быть заменен моторизированным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



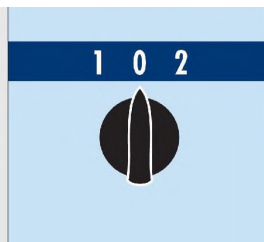
Система смазки
масляным туманом

4



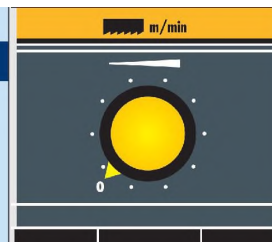
Биметаллическое
полотно пилы

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

65



SHARK 332/382/452-1 CCS
HYDRA Цифровой

72



Роликовые столы K110

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 382 CCS HYDRA



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

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

Вид заготовки



280	260	200	180	-
260	250	180	170	-
380x260	270x200	200x160	170x170	-
280	260	200	180	-
260	250	180	170	-
380x260	270x200	200x160	170x170	-

ОПИСАНИЕ

Ленточнопильный станок модели SHARK 382 CCS HYDRA (с мануально-динамической системой управления распилом) консольного типа для выполнения отдельных проходов под углом от 60° слева до 45° без помощи оператора.

РЕЖИМ РАБОТЫ:

- После позиционирования прутка воспользоваться пультом управления для выполнения следующих функций:
 - зажим тисков
 - пуск режима, в котором для регулировки скорости подачи масса пильной рамы контролируется гидравлическим тормозом.

После выполнения распила оператор посредством кнопок на пульте управления осуществляет подъем пильной рамы (обеспечивается гидроприводом) в требуемое положение и разжимает пневматические тиски для подачи новой прутковой заготовки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

	280	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	380x260	270x200	200x160	170x170	-
	280	260	200	180	-
	260	250	180	170	-
	380x260	270x200	200x160	170x170	-

Размер полотна, мм

3440x27x0.9

Мощность, кВт

1,5/1,8

Скорость (м/мин)

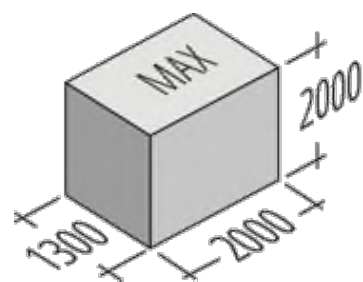
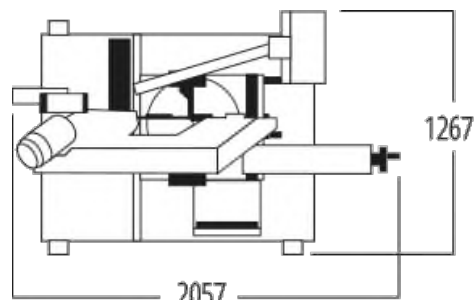
40/80

Размер тисков (max), мм

385

Масса, кг

695



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, реле двигателя, кнопка аварийного останова, автоматический выключатель для защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике Ø 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом) со сменной рабочей частью (стальной пластиной).
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин (по дополнительному заказу 20/40 м/мин).
- Электронный датчик контроля усилия натяжения ленточной пилы и его отображения на экране.
- Пневматические тиски с функцией быстрого позиционирования (либо гидравлические по дополнительному заказу).
- Станина с баком для СОЖ и контейнером для стружки, который может быть заменен моторизованным устройством для удаления стружки (по дополнительному заказу).
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы минимальной смазки с низким расходом масла.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.

- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



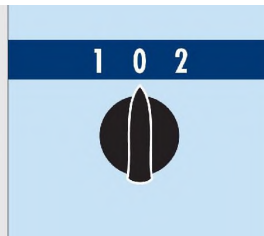
Система смазки
масляным туманом

4



Биметаллическое
полотно пилы

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

12



Электронный вариатор
скорости

20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

34



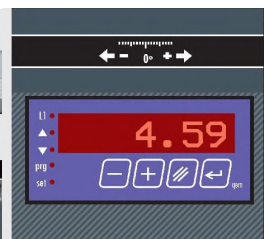
Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

38



Shark 332/382/452-1 CCS
HYDRA Гидравлические

65



SHARK 332/382/452-1 CCS
HYDRA Цифровой

74



Роликовые столы K210

МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 262 НВ



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

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

Вид заготовки



225	160	190	145	-
200	140	190	125	-
240x160	155x115	90x90	150x100	-

ОПИСАНИЕ

Модель РН 262-1 НВ ленточнопильного станка консольного типа, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева и от 0° до 45° справа, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только трехфазное исполнение гидравлического тормоза).

НВ - ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки, мм

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

Вид заготовки

	225	160	190	145	-
	200	140	190	125	-
	240x160	155x115	90x90	150x100	-

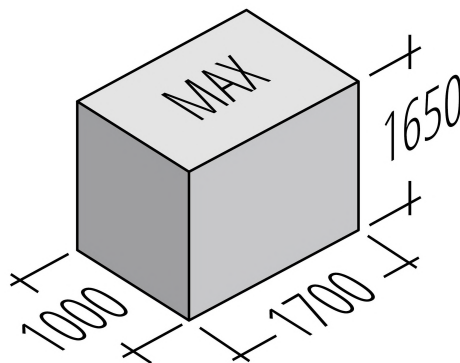
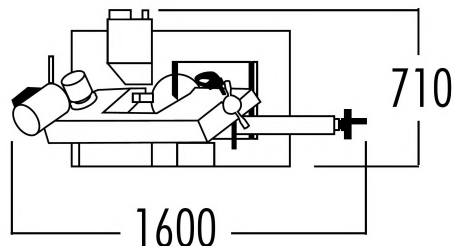
Размер полотна, мм **2450x27x0,9**

Мощность, кВт **0.70/0.81**

Скорость (м/мин) **46/92**

Размер тисков (max), мм **245**

Масса, кг **265**



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 900 кг.
- Электрошкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Возможность блокировки приводного шкива зажимным кольцом для обеспечения прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Направляющие блоки пилы с 6 твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях 0° и 60° слева с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении.
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Тиски с рукояткой для быстрой блокировки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.

АКСЕССУАРЫ

2



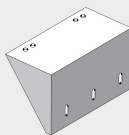
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое
полотно пилы

18



Cod. 016 0985

Адаптер загрузочный РН
262

19



Cod. 090 0986

Адаптер разгрузочный РН
262

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93