

Ручные 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

РУЧНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 211-1



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 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

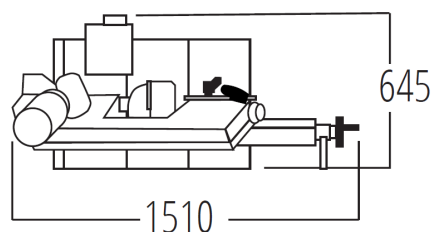
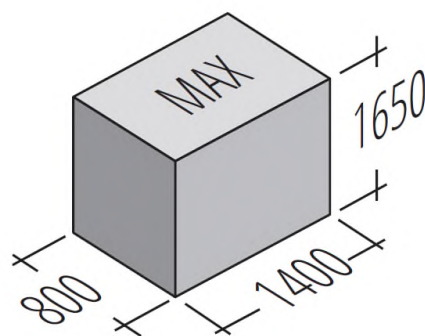
Скорость (м/мин)

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



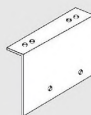
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое
полотно пилы

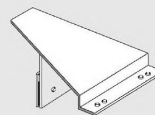
27



Cod. 016 0901

РН 211-1 Соединительная
деталь для загрузочного

28



Cod. 016 0896

РН 211-1 Соединительная
деталь для разгрузочного

71



Роликовые столы К40

РУЧНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 261-1



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 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	-

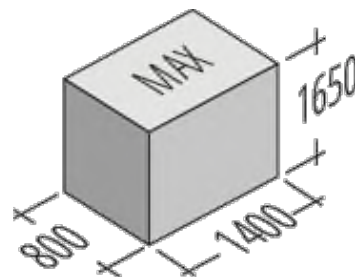
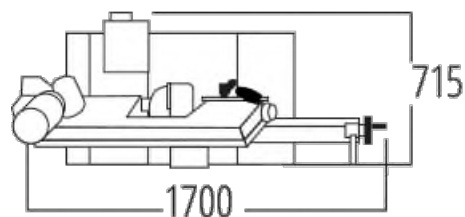
Размер полотна, мм **2450x27x0,9**

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



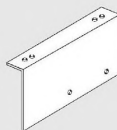
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое
полотно пилы

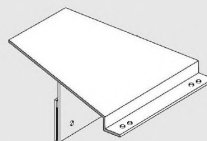
29



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

РУЧНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 281



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм				
0°	45°←	45°→	60°←	60°→

Вид заготовки



230	180	-	115	-
230	180	-	115	-
280x200	180x180	-	115x115	-
250	190	-	115	-
230	180	-	115	-
280x200	180x180	-	115x115	-

ОПИСАНИЕ

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 281 консольного типа для резки под углом от 0° до 60° слева.

Пневматические тиски (модели МА) 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

230	180	-	115	-
230	180	-	115	-
280x200	180x180	-	115x115	-
250	190	-	115	-
230	180	-	115	-
280x200	180x180	-	115x115	-

Размер полотна, мм

2950x27x0,9

Мощность, кВт

1.5/1.8

Скорость (м/мин)

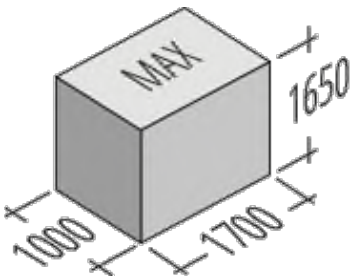
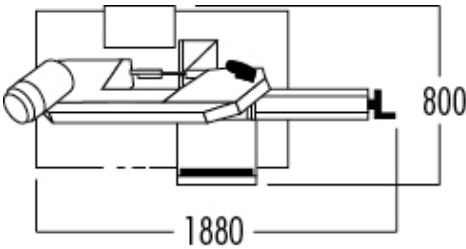
36/72

Размер тисков (max), мм

285

Масса, кг

270



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электрошкаф (полностью маркированные провода, кнопка паузы, переключатель с ключом, главный выключатель питания, переключатель смены полярности, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (LTSD 24B)).
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Пильная рама литая из чугунного сплава, обеспечивающую защиту от вибрации.
- Тиски с устройством быстрого зажима.
- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- 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



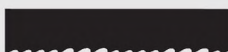
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

3



Система смазки
масляным туманом

4



Биметаллическое
полотно пилы

7



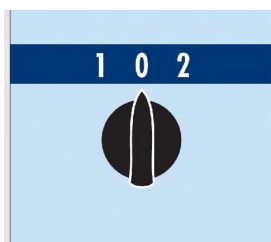
SHARK 281 - Система
управления распилом

9



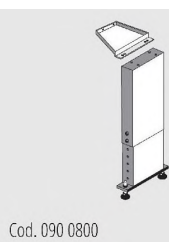
Ножная педаль для
управления

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

16



Cod. 090 0800

SHARK 281
Соединительная деталь

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

РУЧНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК SHARK 282



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 консольного типа для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Пневматические тиски (модели МА) 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)

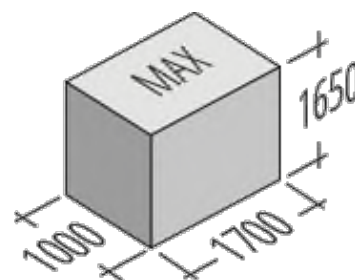
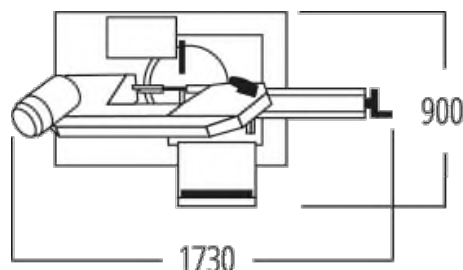
36/72

Размер тисков (max), мм

285

Масса, кг

440



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Пильная рама литая из чугуна, 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

8



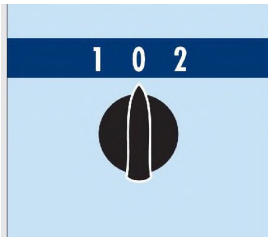
SHARK 282 - Система
управления распилом

9



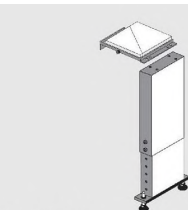
Ножная педаль для
управления

11



Уменьшение скорости
режущего полотна до

20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332/382 NC
5.0 Соединительная

34



Shark 281/282 Лазерная
указка + рабочее

72



Роликовые столы K110

РУЧНОЙ КОНСОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК РН 262



ОБРАБОТКА ЗАГОТОВОК

Углы наклона и допустимый размер заготовки,

мм

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

Вид заготовки



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

ОПИСАНИЕ

Модель РН 262-1 ручного 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	90	145	-
	200	140	90	125	-
	240x160	155x115	90x90	150x100	-

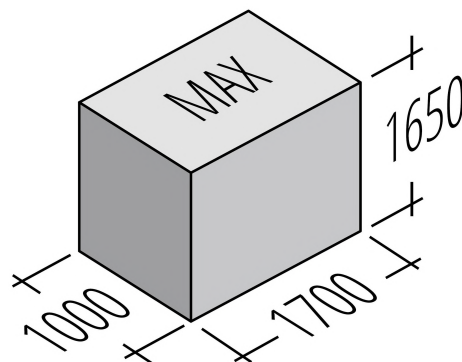
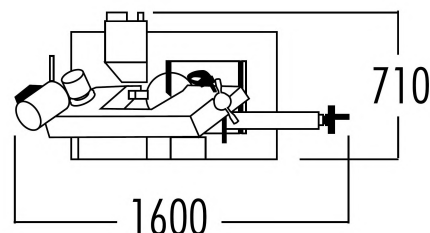
Размер полотна, мм **2450x27x0,9**

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



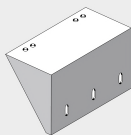
Эмульгирующее масло
СОЖ, 5 л

4



Биметаллическое
полотно пилы

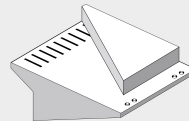
18



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