

Каталог продукции MEP GROUP

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

mpa@nt-rt.ru || <https://mepgroup.nt-rt.ru/>

ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Режим резания АВТОМАТИЧЕСКИЙ
	Режим резания ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
	Режим резания МАНУАЛЬНО-ДИНАМИЧЕСКИЙ
	Режим резания CCS
	Режим резания РУЧНОЙ
	ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
	ЭЛЕКТРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ

Фотографии, опубликованные в этом каталоге, могут включать детали не серийного производства

СОДЕРЖАНИЕ

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



PH 211-1/HB	03
PH 261-1/HB	04
PH 262/HB	05



SHARK 281/MA	07
SHARK 281CCS/MA	08
SHARK 281 SXI evo	09
SHARK 281 NC 5.0	11
SHARK 282/MA	13
SHARK 282 CCS/MA	14
SHARK 282 SXI evo	15
SHARK 282 NC 5.0	17
SHARK 332 CCS	19
SHARK 332 CCS hydra	21
SHARK 332 SXI evo	23
SHARK 332 NC 5.0	25
SHARK 382 CCS hydra	27
SHARK 382 SXI evo	29
SHARK 452-1 CCS	31
SHARK 452-1 CCS hydra	33

SHARK 452-1 SXI evo	35
SHARK 230 NC HS 5.0	37

КОЛОННЫЕ ДИСКОВЫЕ СТАНКИ HSS ДЛЯ МЕТАЛЛОВ



TIGER 352/MA	39
TIGER 352 SX evo	41
TIGER 352 NC 5.0	43
TIGER 372 SX evo	45

ДИСКОВЫЕ СТАНКИ HSS ДЛЯ МЕТАЛЛОВ



WILLY 225	47
-----------	----



FALCON 251	48
FALCON 302	49
FALCON 352/MA	50

ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ НМ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ



COBRA 352/MA	51
COBRA 352 SX evo	53
COBRA 352 NC 5.0	55

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ



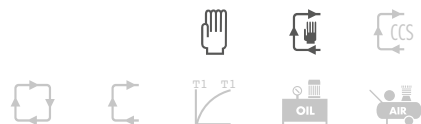
SMV 3000	57
SMV 3000 PRO	58

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	59
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	67



PH 211-1/НВ



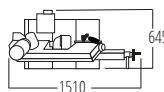
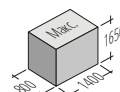
Модель PH 211-1 ручного ленточнопильного станка, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только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

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.

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 24 В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Возможность блокировки приводного шкива зажимным кольцом для обеспечения прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Направляющие пильного полотна с 6 твердосплавными пластинами.
- 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.

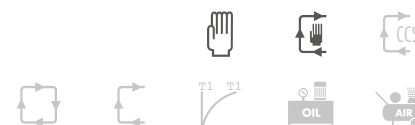


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

мм	кВт	м/мин	кВт	м/мин	мм	0°	180	180	200x150
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	+45°	115	110	125x110
						+60°	70	70	70x70
									Кг
									190



PH 261-1/HB



Модель PH 261-1 ручного ленточнопильного станка, 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).

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 полотна 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.

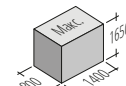
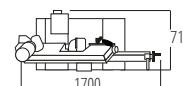
КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- 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 24 В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Возможность блокировки приводного шкива зажимным кольцом для обеспечения прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Направляющие пильного полотна с 6 твердосплавными пластинами.
- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 04 - 29 - 30 - 57 - 72 - 80

								
мм	кВт	м/мин	мм	0°	225	200	240x160	кг
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+45°	160	140	155x115	240
				+60°	90	90	90x90	





PH 262



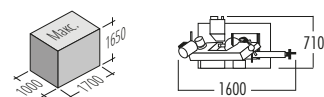
PH 262, ручной ленточнопильный станок, используемый для резки от -45° до $+60^{\circ}$ также поставляется в версии НВ (Гидравлическое тормозное устройство) для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняется возможность выполнения ручного цикла резания. (Версия НВ доступна только в трёхфазном исполнении). **ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ**

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы в 900 кг.
- Подвижная часть тисков движется по скользящей направляющей. Рукоятка для быстрого открытия, и закрытия.
- Электрошкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с замком, защита от короткого замыкания, защита от перегрузки двигателя, выключение при низком напряжении, низковольтная система 24 В.

- Рукоятка управления класса защиты IP55.
- Приводной шкив устанавливается на зажимной цапфе, что обеспечивает прочное крепление и допускающее осевую регулировку.
- Твердосплавные направляющие ленточного полотна, вместо подшипников.
- Предусмотренные упоры для углов -45° и $+60^{\circ}$ с рукояткой для фиксации под любым углом между ними.
- Пильная рама установлена на конических подшипниках с предварительной нагрузкой.
- Электрический насос для подачи СОЖ и металлическая щётка для удаления стружки с полотна.
- Установка биметаллических полотен для реза профилей, твёрдых сплавов и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации с перечнем запасных частей.



PH 262 - PH262 НВ



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	0°	225	200	240x160	Kg
мм	кВт	м/мин	мм	+45°	160	140	155x115	
				+60°	90	90	90x90	
				-45°	145	125	150x100	



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80



PH
262 HB



PH 262 HB станок может производить единичные разрезы без оператора, кроме режима ручной резки,
РАБОТА СТАНКА ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА (НВ):
- После позиционирования заготовки и зажима тисков, можно начать фазу реза. Под своим весом пильная рама начнёт опускаться самостоятельно, скорость опускания можно регулировать при помощи гидравлического контура. По достижении нижнего положения движение пильного полотна остановится, поднимите пильную раму вручную, откройте тиски, переместите заготовку, закройте тиски и повторите цикл.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ: Смотрите PH 262



PH 262HB

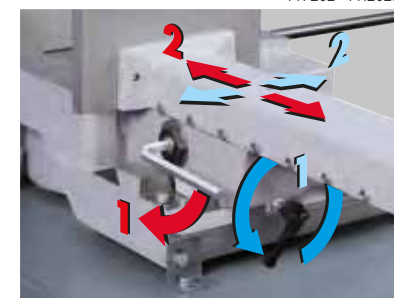
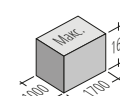
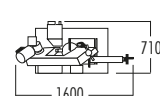


PH 262 - PH262HB



PH 262 - PH262HB

								
мм	кВт	м/мин	мм	°	мм	мм	мм	кг
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	0°	225	200	240x160	
				+ 45°	160	140	155x115	
				+ 60°	90	90	90x90	
				- 45°	145	125	150x100	265



PH 262 - PH262HB

PH 262 HB



SHARK

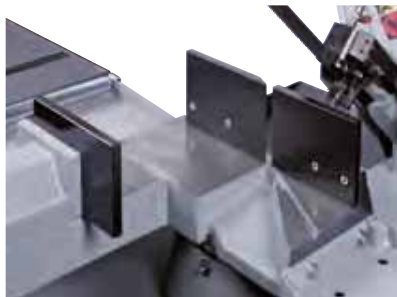
281/MA

Ручной ленточнопильный станок SHARK 281, для выполнения резов заготовок от 0° до +60°, вручную и в режиме CCS (Система Контроля Реза).

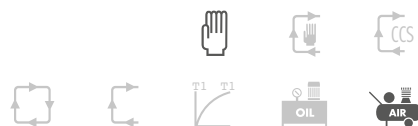
В данном режиме, станок выполняет рез без участия оператора, пильная рама опускается под собственным весом, регулируя скорость при помощи пружины и гидравлического тормоза. В версии MA (с пневматическими тисками) открытие/закрытие тисков осуществляется при помощи ручного клапана (опционально управление с педали).



SHARK 281/281CCS

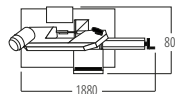
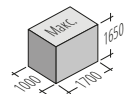


SHARK 281/281CCS



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 24 В)).
- Рукоятка управления с классом защиты IP55
- 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.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА КОНТРОЛЯ РЕЗА (CCS), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 07 - 09 - 11 - 16 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80

мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	230	280x200	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	Кг
				+60°	120	110	110x110	375

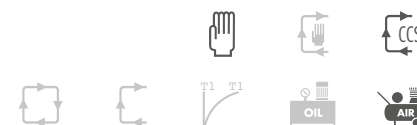


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 16 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80



SHARK

281 CCS/MA



Ручной ленточнопильный станок SHARK 281 CCS, для (Система Контроля Реза) 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). КОМПЛЕКТАЦИЯ: См. модель SHARK 281



SHARK 281 CCS

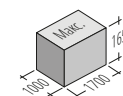
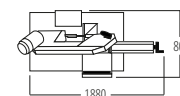


SHARK 281/281 CCS



SHARK 281/281 CCS

мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	230	280x200	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	375



SHARK 281 CCS/MA



SHARK

281 SXI EVO

Полуавтоматический, электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 281 SXI evo для резки под углом от 0° до 60° слева.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании MEP 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 – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются. - Управление станками стандартной комплектации осуществляется только в полуавтоматическом режиме, по дополнительному заказу доступны дополнительные режимы работы: ручной или полуавтоматический динамический режим (полуавтоматический динамический режим включает в себя: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке).

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.





КОМПЛЕКТАЦИЯ:

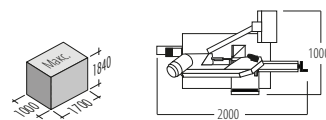
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
 - + информационные сообщения (на выбранном языке).
 - + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
 - + Состояние ввода/вывода.
 - + Подсчет распилов.
 - + Время, затраченное на выполнение распила.
 - + Мощность, потребляемая двигателем пилы.
 - + Усилие натяжения пилы.
 - + Скорость пилы.
 - + Отображение координат положения пильной рамы.

- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), возможность заказа станка с электронным преобразователем для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения

- ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80



мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	230	280x200	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	435
				+60°	120	110	110x110	



SHARK

281 NC 5.0

Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 281 NC 5.0 для резки под углом от 0° до 60° слева, работающий в полуавтоматическом, полуавтоматическом/динамическом и ручном режиме.

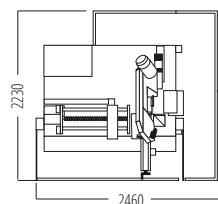
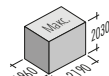
- Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 7 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 17 - 33 - 34 - 49 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80



								
мм	кВт	м/минг	мм	0°	250	230	280x200	кг
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	+45°	190	180	180x180	1055
				+60°	120	110	110x110	



- 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.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- 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).
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика.
- Автоматическое определение начальной точки резания.

- Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Бак для СОЖ, установленный в станине, с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Выдвижной контейнер для стружки может быть заменен моторизованным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- 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.





SHARK

282/MA

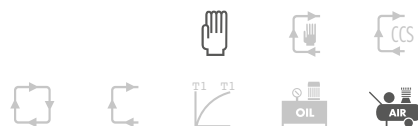
Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 282 для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Пневматические тиски (модели MA) зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

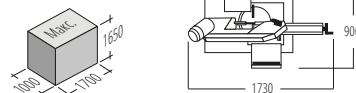
- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пыльной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником диаметром 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.



SHARK 282/282CCS



- 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 загрузочного 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.



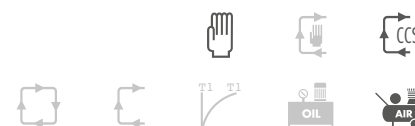
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 08 - 09 - 11 - 20 - 34 - 51 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80

Пилы	Мощность	Скорость	Высота	Угол	Диаметр	Ширина	Глубина	Вес
ММ	кВт	м/мин	мм	°	мм	мм	мм	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	0°	250	220	280x220	
				+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	
				- 45°	200	170	200x140	440



SHARK

282 CCS/MA

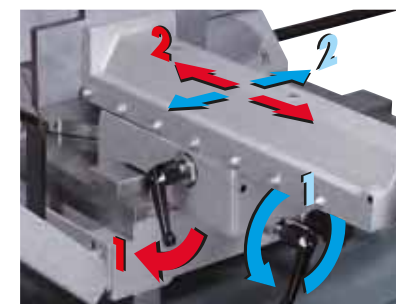


Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 282 CCS (с системой управления распилом) для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: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

КОМПЛЕКТАЦИЯ: См. модель SHARK 282



SHARK 282CCS



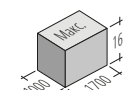
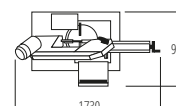
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 09 - 11 - 20 - 34 - 51 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80

								
мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	220	280x220	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	
				- 45°	200	170	200x140	440





SHARK

282 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 282 SXI evo работает также в ручном и полуавтоматическом динамическом режимах, и используется для резки под углом от 45° справа до 60° слева.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании MER с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила – двигатель останавливается – рама возвращается в верхнее положение, и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

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.



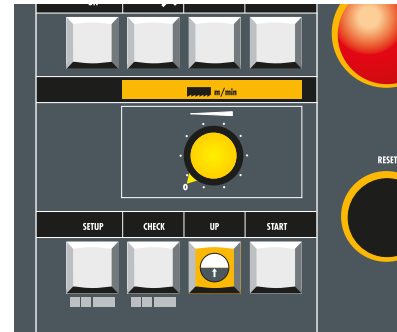


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.



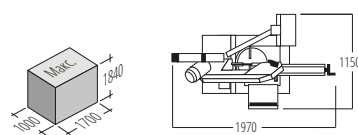
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником диаметром 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.



- Стальная станина со съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТ. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 51 - 57 - 67 - 68 - 72 - 80



ММ	кВт	м/мин	ММ	0°	250	220	280x220	Кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	
				- 45°	200	170	200x140	485





SHARK

282 NC 5.0

Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 282 NC 5.0, также работающий в полуавтоматическом, полуавтоматическом/динамическом и ручном режиме.

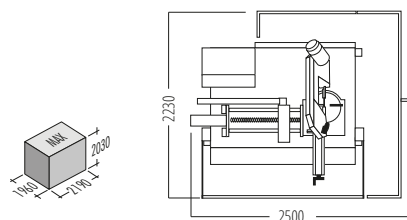
- Автоматический режим (для резки под углом от 0° до 60° слева)

- Полуавтоматический, полуавтоматический/динамический и ручной режим (для резки под углом от 45° справа до 60° слева)

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 37 - 50 - 51 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 80



мм	кВт	м/мин	мм	0°	↓	↓	↓	↓	250	220	280x220	
				+ 45°					230	200	220x200	
				+ 60°					120	80	140x80	кг
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	- 45°					200	170	200x140	1085



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.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- 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).

- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
 - Автоматическое определение начальной точки резания
 - Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
 - Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
 - Бак для СОЖ, установленный в станине, с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Выдвижной контейнер для стружки может быть заменен моторизированным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
 - Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
 - 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.





SHARK

332 CCS

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 332 CCS 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).

- 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.



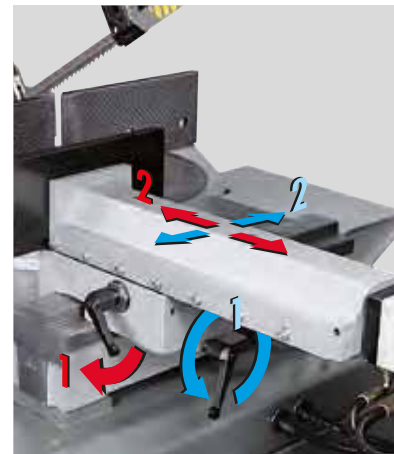


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

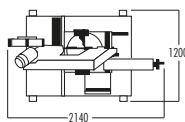
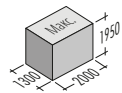
- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, переключатель смены полярности, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, 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.
- 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.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.

- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 51 - 57 - 65 - 67 - 68 - 72 - 80



ММ	кВт	м/мин	мм	°				кг
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	0°	300	260	330x260	
				+ 45°	260	250	270x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	640





SHARK

332 CCS HYDRA

Ленточнопильный станок модели SHARK 332 CCS HYDRA 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.



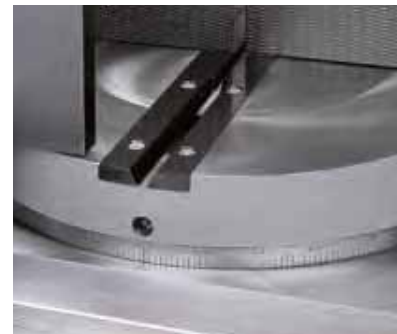
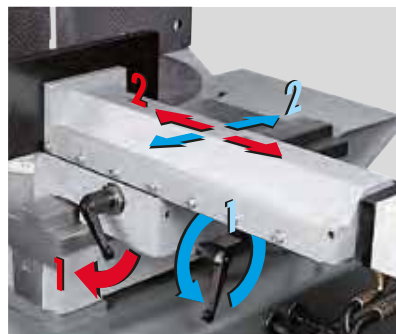


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

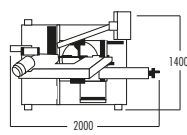
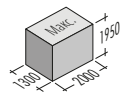
- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, реле двигателя, кнопка аварийного останова, автоматический выключатель для защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 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 (гидравлические по дополнительному заказу) с функцией быстрого позиционирования.
- Станина с баком для СОЖ и контейнером для стружки, который может быть заменен моторизованным устройством для удаления стружки (по дополнительному заказу).
- Электрический насос (гидравлический по дополнительному заказу) 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 20 - 34 - 38 - 51 - 57 - 65 - 67 - 68 - 72 - 80



3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	0°	300	260	330x260	
мм	кВт	м/мин	мм	+ 45°	260	250	270x200	кг
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	675





SHARK

332 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 332 SXI evo для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЕР с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила – двигатель останавливается – рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

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.



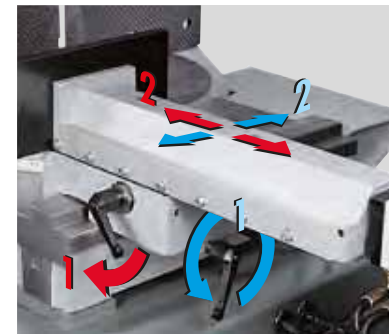
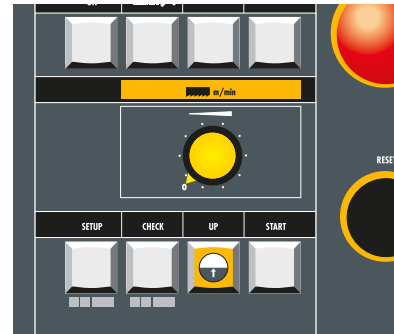


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

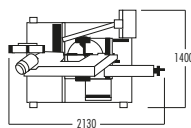
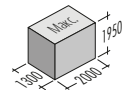
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для

- плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.
- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в

- станине. Контейнер для стружки может быть заменен моторизированным устройством для удаления стружки (см.дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 51 - 55 - 57 - 66 - 67 - 68 - 72 - 80



ММ	кВт	М/МИН	ММ	0°	300	260	330x260	Кг
3320x270x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+ 45°	260	250	270x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	200	180	200x160	675



SHARK 332 NC 5.0

Электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 332 NC 5.0 с мультимикропроцессором, работающий в автоматическом, полуавтоматическом, полуавтоматическом/динамическом и ручном режимах.

- Автоматический режим (для резки под углом от 0° до 60° слева).

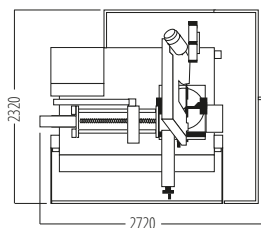
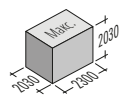
- Полуавтоматический, полуавтоматический/динамический и ручной режим (для резки под углом от 45° справа до 60° слева).

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 21 - 33 - 34 - 35 - 36 - 37 - 51 - 52 - 55 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80

SHARK 332 NC 5.0



мм	кВт	м/мин	мм	0°	↓	↓	↓	↓	300	260	330x260	
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335	+ 45°					260	250	270x200	
				+ 60°					180	170	170x170	кг
				- 45°		↓	↓	↓	200	180	200x160	1190



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 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.
- 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.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- 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).
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика

- Автоматическое определение начальной точки резания
 - Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
 - Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
 - Бак для СОЖ, установленный в станине, с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Выдвижной контейнер для стружки может быть заменен моторизованным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
 - Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
 - 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.





SHARK

382 CCS HYDRA

Ленточнопильный станок модели SHARK 382 CCS HYDRA 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.



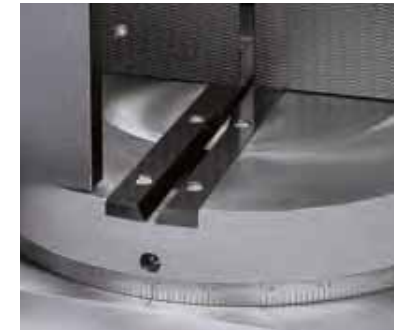
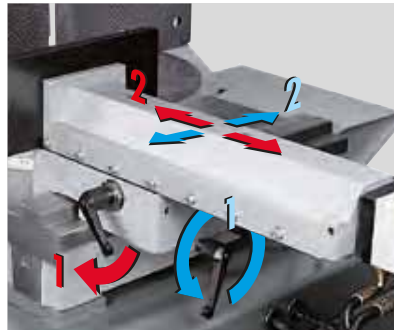


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

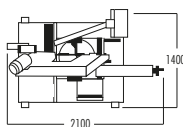
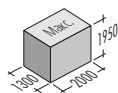
- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, реле двигателя, кнопка аварийного останова, автоматический выключатель для защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 11 - 12 - 34 - 38 - 65 - 67 - 68 - 74 - 77 - 78



мм	кВт	м/мин	мм	0°	280	260	380x260	кг
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	
				- 45°	210	200	230x160	695





SHARK

382 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 382 SXI evo для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании MEP с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

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.





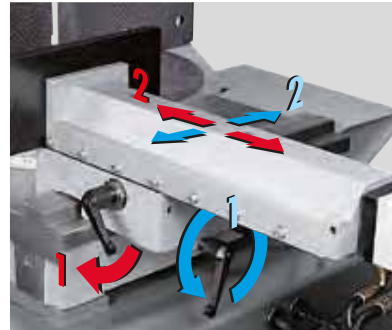
КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определенными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения по-

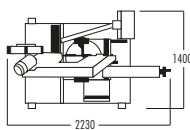
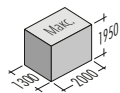
лотна (от 15 до 100 м/мин).

- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.
- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в станине. Контейнер для стружки может быть заме-

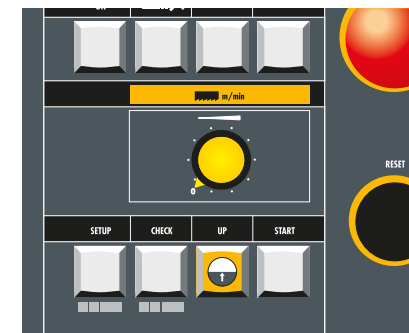
- нен моторизированным устройством для удаления стружки (см.дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 55 - 66 - 67 - 68 - 74 - 77 - 78 - 82



ММ	кВт	М/МИН	ММ	0°	280	260	380x260	Кг
3440x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	
				- 45°	210	200	230x160	695





SHARK

452 - 1 CCS

Ленточнопильный станок модели SHARK 452 - 1 CCS с полотном пилы размером 4500×34×1,1 мм для выполнения отдельных проходов без помощи оператора, а также для резки труб, профилей и ба-

лок размером до 450×320 мм под углом 0°.

- Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

РЕЖИМ РАБОТЫ:

- после позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости подачи масса пильной рамы контролируется гидравлическим тормозом; после осуществления распила рама вручную поднимается для перемещения прутка.



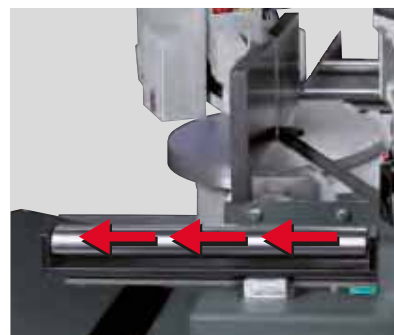


КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение.
- ЭКРАН для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника диаметром 280 мм.
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надежности и устойчивости во время обработки.



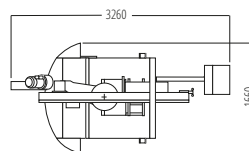
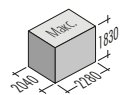
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочего стола, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Тиски с ручным приводом и функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной



- регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щётка для очистки от стружки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Пистолет подачи СОЖ для очистки рабочих поверхностей.
- Бак для СОЖ, установленный в стальной станине, и контейнер для стружки.
- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - N° 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 65 - 74 - 77



мм	кВт	м/мин	мм	Кг	0°	330	320	450x320
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080	+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

452-1 CCS HYDRA

Ленточнопильный станок модели SHARK 452 - 1 CCS HYDRA для выполнения отдельных проходов без помощи оператора при обработке труб, профилей и балок размером до 450×320 мм под углом 0°.

Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

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.





КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение.
- Экран для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника диаметром 280 мм.
- Система с энкодером для считывания и отображения угла резки (ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ)
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надежности и устойчивости во время обработки.



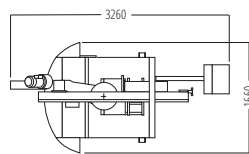
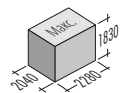
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочей зоны, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Пневматические (либо гидравлические по дополнительному заказу) тиски с функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.



- 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.
- Пистолет для очистки рабочего стола.
- Бак для СОЖ, установленный в станине, и контейнер для стружки.
- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТ. - № 02 - 03 - 04 - 22 - 23 - 34 - 38 - 65 - 74 - 77



мм	кВт	м/мин	мм	Кг	0°	330	320	450x320
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1080	+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

452-1 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 452-1 SXI evo с полотном пилы размером 4500×34×1,1 мм для резки труб, профилей и балок размером до 450×320 мм под углом 0°.

- Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

РЕЖИМ РАБОТЫ:

После позиционирования прутковой заготовки и пуска цикла выполняются следующие действия: зажим тисков – пуск двигателя – опускание пильной рамы для распила – останов двигателя – отвод пильной рамы – разжим тисков.

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.

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





- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Величина хода пильной рамы задается непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
 - + информационные сообщения
 - + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
 - + Состояние ввода/вывода.
 - + Подсчет распилов.
 - + Время, затраченное на выполнение распила.
 - + Мощность, потребляемая двигателем пилы.
 - + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы.
 - + Отображение координат положения пильной рамы.



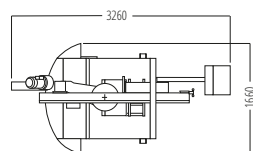
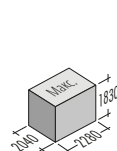
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника диаметром 280 мм.
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надежности и устойчивости во время обработки.
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочей зоны, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Гидравлические тиски с функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.



- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щетка для очистки от стружки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Пистолет подачи СОЖ для очистки рабочих поверхностей.
- Бак для СОЖ, установленный в стальной станине, и контейнер для стружки.
- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 10 - 22 - 23 - 32 - 34 - 66 - 74 - 77



мм	кВт.	м/мин	мм	Кг	0°	330	320	450x320
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100	+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK

230 NC HS 5.0

- Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 230 NC HS 5.0 с двумя колоннами для резки профилей и литых заготовок из конструкционной, нержавеющей и легированной стали под углом 0°, в котором оставшаяся заготовка длиной 60 мм не может подаваться автоматически.
 - Станок используется для резки заготовок размером до 230×230 мм и может работать в полуавтоматическом режиме.
 - Станок с ЧПУ по двум осям позволяет изготовить из одинаковых прутков до 1000 партий деталей различной длины и в различном количестве.
 - Станок с ЧПУ оснащен контроллером нового поколения: MEP 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.
- ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**
- 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.
 - Защитные ограждения для обеспечения безопасности оператора в соответствии с Директивой по машиностроению EN 13898/2007.





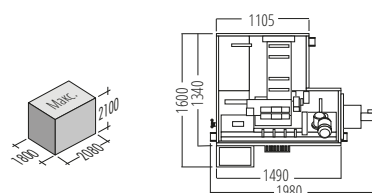
- Система управления с промышленной сетью, двумя микропроцессорами с последовательным соединением.
- Станина из прочного чугуна G25, поглощающая вибрации и обеспечивающая лучшую устойчивость станка при резке и больший срок службы пилы.
- Эргономичное расположение пульта управления с передней стороны станка гарантирует легкость контроля над операциями станка и удобство настройки.
- Скорость резки от 15 до 100 м/мин, регулируемая приводом с преобразователем переменного тока.
- Автоматическое определение начальной точки резания
- Пильная рама перемещается по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
- Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы с отображением на ЖК-экране пульта управления.
- Гидравлический узел для обеспечения перемещения пильной рамы, подающих и рабочих

- тисков. Устройства для регулировки давления позволяют настраивать усилие зажима.
- Подача на величину до 500 мм в одном направлении обеспечивается шаговым двигателем и ШВП.
- Губки подающих тисков перемещаются по направляющим для автоматической регулировки в случае незначительной деформации прутка.
- Автоматический отвод задней губки подающих тисков для подвода сильно деформированного прутка (дополнительная функция).
- Приводной шкив установлен на конической выпуклке для прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Регулируемые стальные направляющие блоки режущего полотна с твердосплавными направляющими вставками, смазочными штуцерами для обычной смазки или смазки масляным туманом (по дополнительному заказу).
- Автоматическая регулировка переднего направляющего блока режущего полотна в соответствии с размерами обрабатываемой прутковой заготовки.
- Два вертикальных ролика для выравнивания заготовки.
- Регулируемый направляющий механизм для выгрузки отрезанных деталей.

- Управление вращением полотна пилы с функцией останова при блокировке инструмента.
- Закрывающаяся стальная станина с баком для СОЖ и контейнером для стружки, который может быть заменен моторизованным шнеком для удаления стружки (по дополнительному заказу).
- Щетка для очистки полотна пилы, выдвигаемая от шкива пилы.
- Устройство звуковой и световой сигнализации в случае останова станка.
- Конструкция станка позволяет использовать автопогрузчик или кран.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 04 - 34 - 53 - 54 - 57 - 58 - 61 - 69 - 72 - 73 - 80



мм	кВт	кВт	мм	кВт	л	кВт	л	мм	0°	мм	мм	Кг.	
15÷100	2,2	3,0	2950x27x0,9	1,1	33	0,18	95	235		230	230	1175	



TIGER 352/MA

Ручной вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 для резки под углом 60° слева и 45° справа пилой из быстрорежущей стали.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Режущая головка перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Электрошкаф (полностью маркированные провода, главный выключатель питания с возможностью блокировки, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения 24 В).





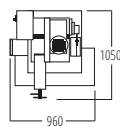
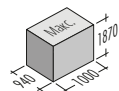
- Рукоятка управления с низким напряжением питания и классом защиты IP55.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.
- Двойной комплект зубчатых колес для обеспечения высокой производительности.
- Четыре вида частоты вращения пилы 15/30/45/90 об/мин (по дополнительному заказу 30/60/90/180 об/мин).

- Тиски с устройством, предотвращающим образование заусенцев, и функцией двойного зажима заготовки.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съёмным баком для СОЖ.

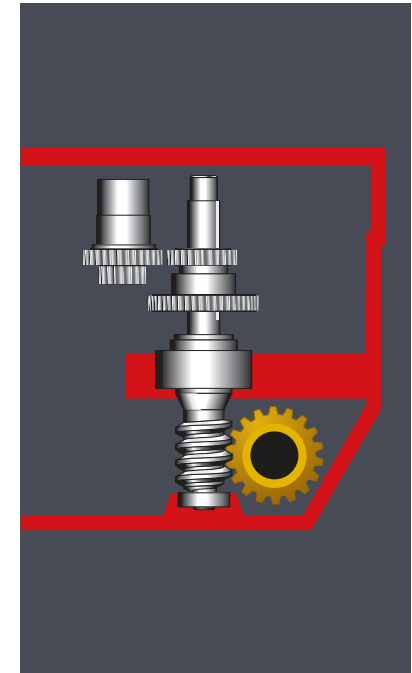
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- Пневматические тиски станка модели TIGER 352 MA зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или ножной педали, доступной по дополнительному заказу).



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71 - 79



										
HSS	кВт	об./мин	мм	°	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	кг
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	0°	350	115	95	180x95	350	90
				+ 45°	350	110	95	125x95	350	64
				+ 60°	350	90	90	90x90	350	45
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64
										380





TIGER 352 SX EVO

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

- Полуавтоматический станок компании МЕР 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.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластиковым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.





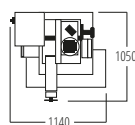
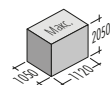
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: + количество заданных и выполненных проходов + время обработки + сила тока в амперах + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Величина хода режущей головки задается 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).
- 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.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.
- Пневматические вертикальные тиски.

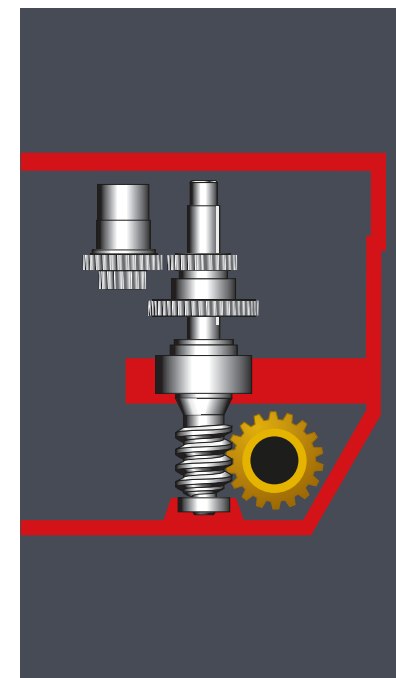
- Стальная станина с контейнером для стружки и съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Пила из быстрорежущей стали $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой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



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 43 - 44 - 45 - 71 - 79



					$\varnothing$				$\varnothing$		
HSS	кВт	об./мин	мм								
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	0°	350	115	95	180x95	350	90	
				+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	
				+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	Kr
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64	410



TIGER 352 SX EVO



TIGER

352 NC 5.0

Автоматический электропневматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 NC 5.0 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: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 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.

- 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.





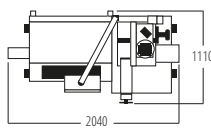
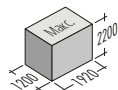
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Электронный преобразователь для плавной регулировки частоты вращения пилы от 15 до 90 об/мин (по дополнительному заказу от 30 до 150 об/мин).
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается 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.
- Управление срезывающим усилием.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.

- Пневматические вертикальные тиски.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Пила из быстрорежущей стали $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ для обработки литых или секционных заготовок.
- 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 05 - 10 - 12 - 26 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 71 - 79



HSS				Инвертор								
MM	кВт	об./мин	об./мин	кВт	мм	0°	350	115	95	180x95	350	90
350x32x2,5	СТАНДАРТ.	2,6	12÷40	36÷120	3,0	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64
	ДОП. ОСН.	3,0	15÷50	45÷150	5,5	+ 60°	350	90	90	90x90	350	45
						- 45°	350	110	95	125x95	350	64
												680





TIGER

372 SX EVO

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

- Полуавтоматический станок компании МЕР 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.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.

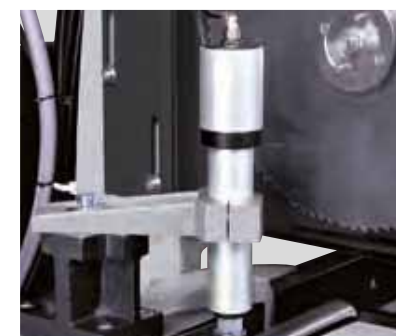




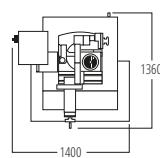
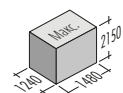
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: скорость перемещения пилы
- + количество заданных и выполненных проходов + время обработки
- + сила тока в амперах
- + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных 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 регулируемые стальными клиньями.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Щетка для очистки пилы от стружки.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съемным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.

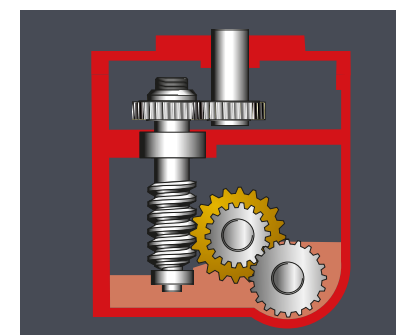
- Устройство, предотвращающее образование заусенцев, с функцией двойного зажима заготовки.
- Пила из быстрорежущей стали $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Стандартная 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 05 - 10 - 26 - 43 - 44 - 45 - 71 - 79



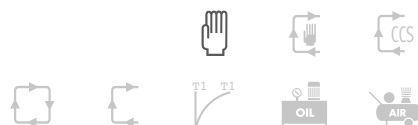
HSS	Инвертор										
мм	кВт	об./мин	мм	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100
370x32x3	5,5	15÷150	190	+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70
				+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50
				- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70
											Кг
											600





WILLY

225



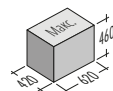
Компактный настольный отрезной станок модели WILLY 225 с пилой из быстрорежущей стали для резки под углом от 0° до 45° слева. Данная модель предназначена для применения в домашних и профессиональных условиях. Она полностью изготовлена из чугуна и доступна в исполнении с односкоростным однофазным двигателем.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Бронзовые зубчатые колеса и закаленный, отшлифованный червячный винт погружены в масляную ванну.
- Шарнирное соединение режущей головки может фиксироваться винтом для выполнения резки под углом.
- Рукоятка управления выполнена в соответствии с классом защиты IP55 и оборудована микропереключателем на 20 А для пуска/останова пилы.
- Система подачи СОЖ представляет собой мембранный насос и бак для СОЖ.
- Регулируемый упор для выполнения распилов одинаковой длины.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 05



										
мм	кВт	об./мин	мм	0°	225	65	60	225	30	Кг
HSS 225x32x1.9	0.7	50	70	+45°	225	55	50	225	20	38

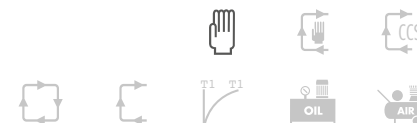


ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 05 - 64



FALCON

251



Компактный ручной отрезной станок маятникового типа модели FALCON 251 с пилой из быстрорежущей стали для резки под углом от 0° до 45° слева.

Станок удобен и безопасен в эксплуатации, он поставляется в настольном исполнении или в исполнении со стальной станиной, с трехфазным или однофазным двигателем.

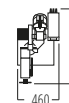
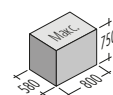
КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Электрооборудование: полностью маркированные провода, реле двигателя, устройство низкого напряжения (LTSD 24 В), рукоятка управления с классом защиты IP55 (для исполнения как с трехфазным, так и с однофазным двигателем).
- Металлический кожух, полностью закрывающий диск пилы.
- Двойная пружина для отвода режущей головки.
- Бронзовые зубчатые колеса и закаленный, отшлифованный червячный винт погружены в масляную ванну.

- Тиски с устройством, предотвращающим образование заусенцев, и функцией двойного зажима заготовки.
- Электрический погружной насос (48 В) для смазки и охлаждения пилы.
- Регулируемый упор для выполнения распилов одинаковой длины
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

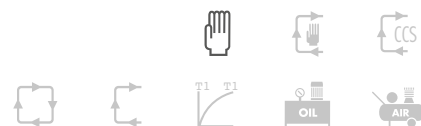


мм	кВт	об./мин	мм	0°	250	70	60	90x50	225	30	кг
HSS 250x32x2	0,5	45	105	+45°	250	65	55	70x45	225	20	80





FALCON 302

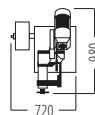
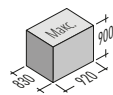


Ручной отрезной станок модели FALCON 302 для резки металлических заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом от 45° справа до 45° слева. Данная высокопроизводительная модель оборудована корпусом из прочного литого чугуна и всеми устройствами и функциями, необходимыми для точной и безопасной обработки. Модель FALCON 302 доступна в настольном исполнении или в исполнении со стальной станиной. Также данная модель поставляется с односкоростным или двухскоростным трехфазным двигателем.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Вал диска пилы установлен на чугунной эксцентриковой втулке сферической формы.
- Бронзовые зубчатые колеса закреплены посредством шпонки и круглой гайки для максимальной устойчивости конструкции.
- Червячный винт установлен на двух втулках.
- Рукоятка управления в соответствии с классом защиты IP55.
- Зажим губок тисков осуществляется при помощи винта, перемещение которого обеспечивается конической кареткой с регулировочными клиньями.

- Передняя губка тисков регулируется в осевом направлении для зажима заготовки как можно ближе к линии резки.
- Регулируемое устройство, предотвращающее образование заусенцев.
- Электрический погружной насос (48 В) для смазки и охлаждения пилы.
- Двойная пружина для отвода режущей головки.
- Регулируемые упоры для выполнения резки деталей одинаковой длины.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 01 - 02 - 05 - 24 - 25 - 64 - 71 - 79

мм	кВт	об./мин	кВт	об./мин	мм	0°	300	90	80	100x60	225	40
HSS 300x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	+45°	300	70	60	70x60	225	28
						-45°	300	70	60	70x60	225	28
												135



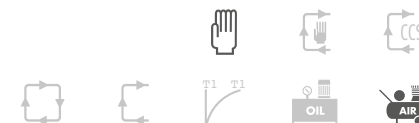
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79

FALCON	Кг.	HSS	кВт	об./мин	мм	0°	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
352	220	350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	+45°	350	100	85	90x80	250
352MA	245					-45°	350	75	75	90x65	250



FALCON

352/MA



Ручной отрезной станок модели FALCON 352 для резки металлических заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом от 45° справа до 45° слева. Данная высокопроизводительная модель оборудована корпусом из прочного литого чугуна и всеми устройствами и функциями, необходимыми для точной и безопасной обработки. Модель FALCON 352 доступна в настольном исполнении или в исполнении со стальной станиной, а также с двухскоростным трехфазным двигателем. По дополнительному заказу станок поставляется с автоматическими тисками (модель FALCON 352 MA, тиски зажимаются автоматически при опускании режущей головки). Станок модели MA всегда поставляется в исполнении со стальной станиной.

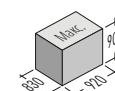
КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Двигатель с изоляцией, соответствующей классу защиты IP54.
- Червячный винт, установленный на двух втулках.
- Вал диска пилы установлен на конических подшипниках с предварительным натягом и эксцентриковой втулке.
- Муфта, регулируемая снаружи.

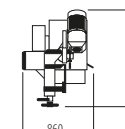
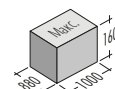
Зажим губок тисков осуществляется при помощи винта, перемещение которого обеспечивается конической кареткой с регулировочными клиньями.

- Неподвижные отшлифованные стальные губки.
- Передняя губка тисков регулируется в осевом направлении для зажима заготовки как можно ближе к линии резки.
- Регулируемое устройство, предотвращающее образование заусенцев.
- Электрический погружной насос (48 В) для смазки и охлаждения пилы.
- Двойная пружина для отвода режущей головки.
- Регулируемый упор для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа грузочного стола.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.

FALCON 352



FALCON 352MA



FALCON 352/MA



COBRA

352/MA

Ручной отрезной станок модели COBRA 352 для резки заготовок из алюминия 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. В моделях 352 MA (с пневматическими тисками), которые поставляются только в исполнении со стальной станиной, тиски автоматически зажимаются при опускании режущей головки.



45°	160x35	180x20





КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Электрощаф (полностью маркированные провода, главный выключатель питания с возможностью блокировки, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Поворотный стол установлен на подшипнике для обеспечения плавного и точного поворота.
- Регулируемые механические упоры в положениях 0° и 45° слева/справа используются для быстрого позиционирования режущей головки.

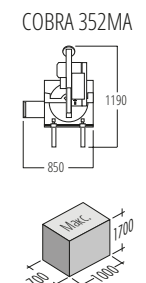
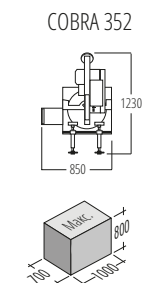
- Система блокировки со штифом для фиксации режущей головки под требуемым углом наклона.
- Стальная станина (только для моделей 352 МА).
- Конструкция стружкоуборочного конвейера предусматривает установку контейнера для стружки.
- Автоматический узел смазки пилы.
- Заготовка зажимается посредством двух тисков, которые легко позиционируются вдоль продольной оси заготовки.
- Подвижные алюминиевые губки, регулирующие в вертикальном направлении.

- Система блокировки режущей головки.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 64 - 71 - 79

												
COBRA	Кг.	мм	кВт	об./мин	кВт	об./мин	мм	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55
352MA	225							-45°	110	95	135x60	55



COBRA 352/MA



COBRA

352 SX EVO

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 МЕР 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.



45°	160x35	180x20





КОМПЛЕКТАЦИЯ:

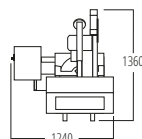
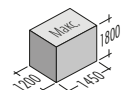
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: количество заданных и выполненных проходов + время обработки + сила тока в амперах + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79



мм	кВт	об./мин	мм	0°	120	105	180x70	80	Кг
НМ 350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	285
				-45°	110	95	135x60	55	



COBRA

352 NC 5.0

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.

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачива-

ется 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.



45°	160x35	180x20





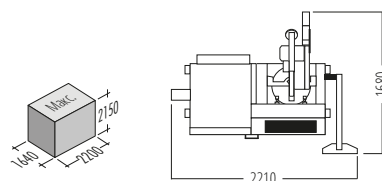
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- 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 двойстика

- 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 срезающим 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.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 71 - 79



мм	кВт	об./мин	мм	0°	120	105	180x70	80	Кг
НМ 350x32x3,4	2,6/3,6	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	605
				-45°	110	95	135x60	55	

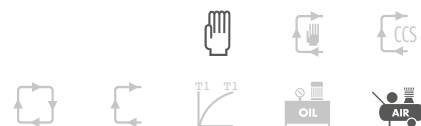


COBRA 352 NC 5.0

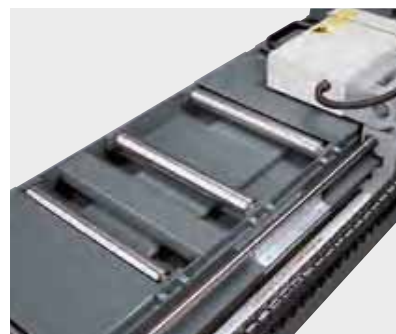
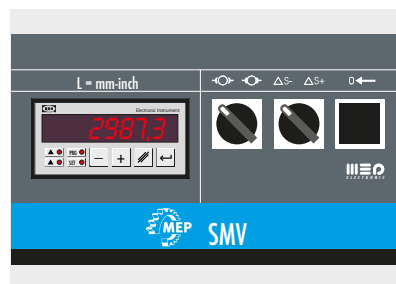
SMV 3000

СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ С ФУНКЦИЕЙ ОТОБРАЖЕНИЯ SMV 3000, максимальная длина 3000 мм.
ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Позиционирование вручную посредством маховика с отображением координат на экране пульта управления; разрешающая способность 0,1 мм.
- Энкодер с допуском на точность позиционирования $\pm 0,2$ мм/1000 мм (значение может различаться в зависимости от типа подачи заготовки к механическому упору).
- Пневматическая блокировка упора на время рабочего цикла.
- Устройство измерения может быть отведено для освобождения роликового стола.
- Отвод упора для извлечения детали.

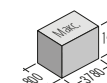


- Усиленная стальная конструкция и ролики из азотированной углеродистой стали.
- Однофазный или трехфазный источник питания.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.



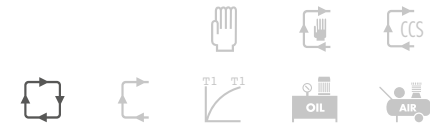
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 14 - 15 - 20 - 51

SMV 3000	БАР 6	MM 3000		Kr 345





SMV 3000 PRO



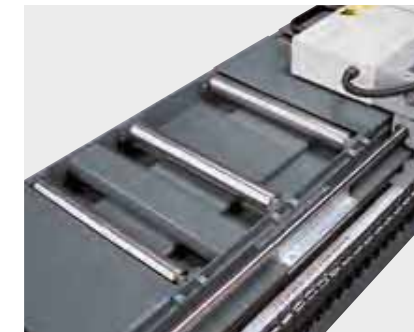
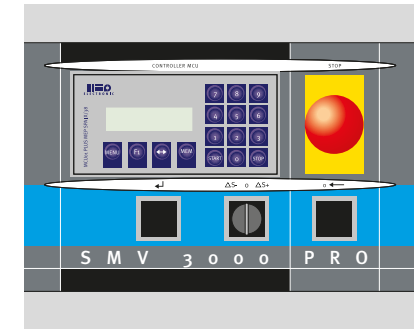
ПРОГРАММИРУЕМАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ С ФУНКЦИЕЙ ОТОБРАЖЕНИЯ SMV 3000 PRO, максимальная длина 3000 мм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

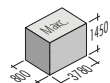
- Возможность сохранения до 100 программ обработки.
- Позиционирование посредством шагового двигателя, разрешающая способность 0,1 мм.
- Перемещение при помощи ШВП с рециркулирующими шариками.
- Энкодер с допуском на точность позиционирования $\pm 0,2$ мм/1000 мм (значение может различаться в зависимости от типа подачи заготовки к механическому упору).
- Отображение предупредительных сообщений.
- Устройство измерения может быть отведено для освобождения роликового стола.

Если система SMV 3000 PRO подключена к станку, то она выполняет следующие функции:

- + подсчет деталей + задание 10 программ обработки из 100 сохраненных + автоматический отвод упора для извлечения детали.
- Усиленная стальная конструкция и ролики из азотированной углеродистой стали.
- Однофазный источник питания.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных частей.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ С 59 СТР. - № 14 - 15 - 20 - 51



SMV 3000 PRO		3000	MM	Кг
				400

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



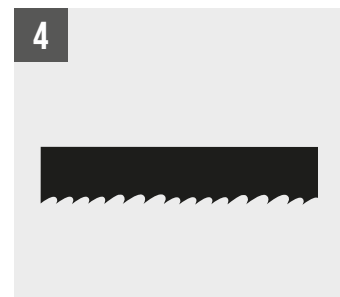
Упор для регулировки длины обработки с миллиметровой шкалой 0-600 мм



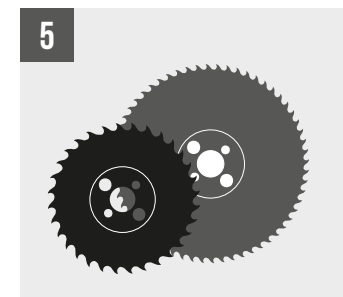
Эмульгируемое масло, 5 л.



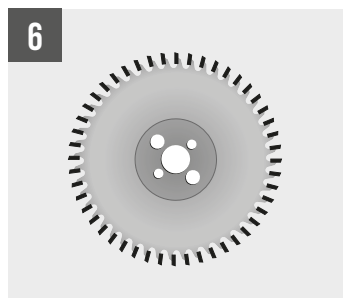
Система смазки масляным туманом



Биметаллическое полотно пилы



Дисковая фреза по металлу HSS



Дисковая фреза HM



SHARK 281 - Система управления распилом (набор для переоборудования)



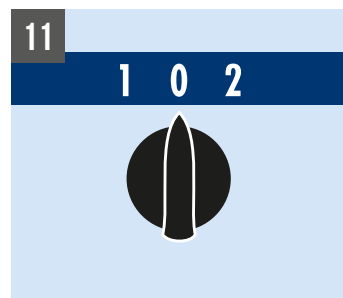
SHARK 282 - Система управления распилом (набор для переоборудования)



МА - Ножная педаль для управления тисками



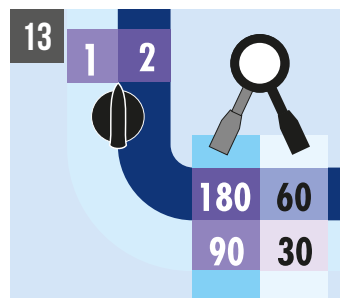
Дополнительная ножная педаль управления с кнопкой аварийного останова



м/мин 18/36 SHARK 281/282
м/мин 20/40 SHARK 332/CCS/HYDRA/SXlevo



Электронный вариатор скорости (инвертер)

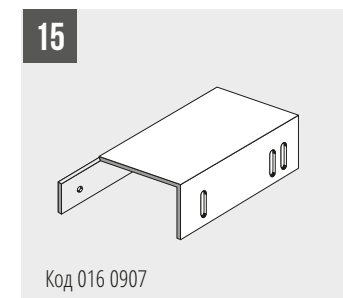


TIGER 352/352SXevo
30/60/90/180 об/мин



Код 016 0855

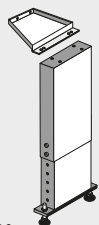
SHARK 281/CCS/SXlevo
Соединительная деталь для системы SMV



Код 016 0907

TIGER/COBRA
Соединительная деталь для системы SMV

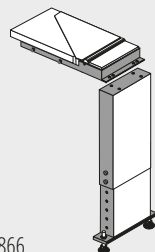
16



Код 090 0800

SHARK 281/SXlevo
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

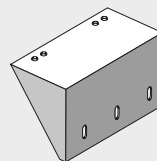
17



Код 090 0866

SHARK 281 NC 5.0
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

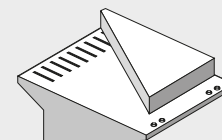
18



Код 016 0985

PH 262
Соединительная деталь для
загрузочного стола

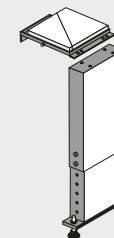
19



Код 090 0986

PH 262
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

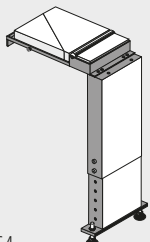
20



Код 090 0861

SHARK 282/332/CCS/SXlevo
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

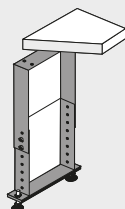
21



Код 090 0864

SHARK 282/332 NC 5.0
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

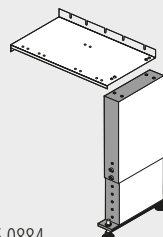
22



Код 016 0885

SHARK 452-1
Соединительная деталь для
загрузочного стола

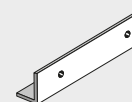
23



Код 016 0884

SHARK 452-1
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

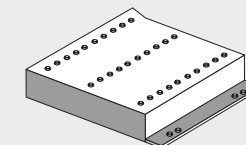
24



Код 016 0866

FALCON 302
Соединительная деталь для
загрузочного стола

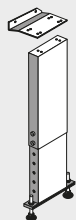
25



Код 016 0867

FALCON 302/352
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

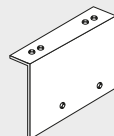
26



Код 090 0863

TIGER 352/372
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

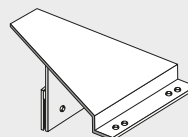
27



Код 016 0901

PH 211-1
Соединительная деталь для
загрузочного стола

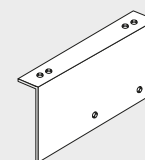
28



Код 016 0896

PH 211-1
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

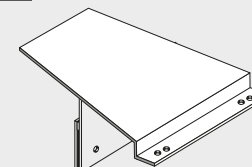
29



Код 016 0903

PH 261-1
Соединительная деталь для
загрузочного стола

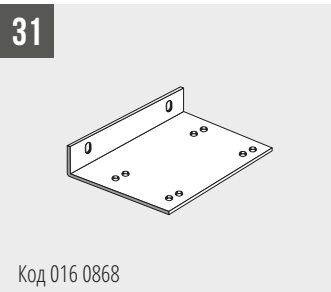
30



Код 016 0902

PH 261-1
Соединительная деталь для
разгрузочного стола

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



COBRA 352
Соединительная деталь для
разгрузочного стола



SHARK SXI evo
Регулятор давления гидравлических тисков



SHARK NC 5.0
Регулятор давления гидравлических тисков



Лазерная указка + рабочее освещение



SHARK 332 NC 5.0
Специальные тиски для уменьшения
длины остающегося прутка



SHARK 332 NC 5.0 Устройство для
обработки нескольких заготовок и
регулятор отрезных частей (макс. 240x90)



SHARK 282 NC 5.0 / 332 NC 5.0
Регулируемый направляющий механизм
для выгрузки отрезанных деталей



Shark 332/382/452-1 CCS HYDRA
Гидравлические тиски



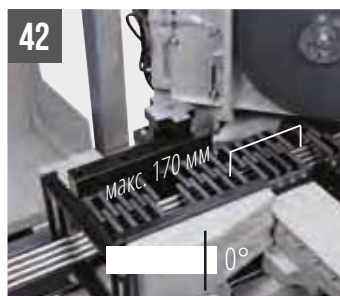
TIGER 352MA/COBRA 352MA
Пневматические вертикальные тиски



TIGER 352 NC 5.0
Специальные тиски для уменьшения
длины остающегося прутка



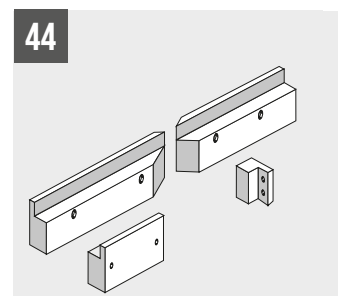
TIGER 352 NC 5.0 макс. 70x70 мм - мин. 8x8
Комплект комбинированных губок для
зажима при одновременной обработке
нескольких заготовок



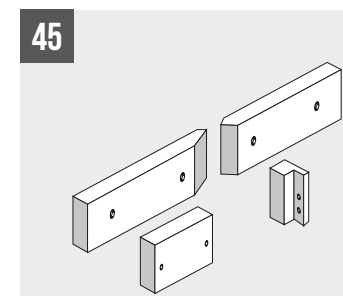
TIGER 352 NC 5.0 - Комплект
комбинированных губок для зажима при
наличии тисков для уменьшения длины
остающегося прутка макс. 70x70 мм - мин 8x8



TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0
TIGER 372 SXevo Дополнительные
пневматические тиски



TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Комплект губок для профиля H. 50



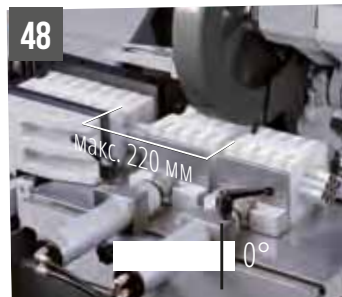
TIGER 352 MA/SXevo TIGER 372 SXevo
Комплект губок для профиля H. 60



46
COBRA 352 NC 5.0
Специальные тиски для уменьшения
длины остающегося прутка



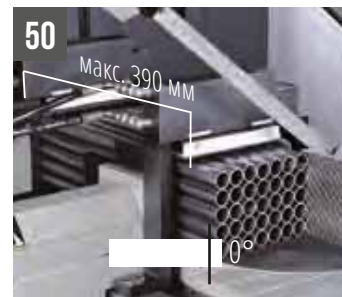
47
COBRA 352 NC 5.0 - Комплект комбинированных
тефлоновых губок для зажима при
одновременной обработке нескольких
заготовок макс. 75x75 мм - мин. 20x20 мм



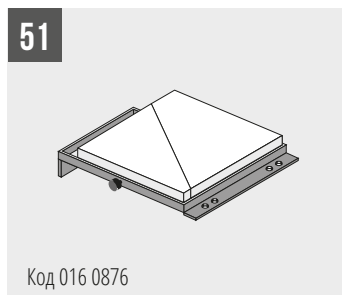
48
COBRA 352 NC 5.0 - Комплект комбинированных
губок при наличии тисков для уменьшения
длины остающегося прутка макс. 70x70 мм -
мин. 20x20 мм



49
SHARK 281 NC 5.0 - Вертикальные
гидравлические тиски для пакетной резки (макс.
170x130 мм)

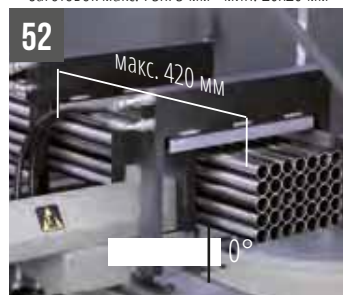


50
SHARK 282 NC 5.0 - Вертикальные
гидравлические тиски для пакетной резки
(макс. 170x130 мм)



Код 016 0876

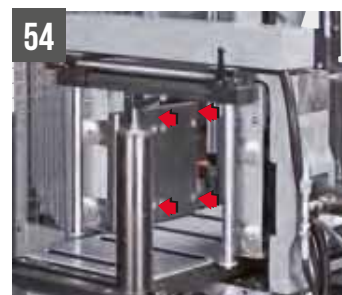
SH 282/CCS/SXlevo SH 332/CCS/SXlevo
Соединительная деталь для SMV/SMV PRO



52
SHARK 332 NC 5.0 - Вертикальные
гидравлические тиски для пакетной
резки (макс. 320x160 мм)



53
SHARK 230 NC 5.0 - Вертикальные
гидравлические тиски для пакетной резки
(макс. 230x230 мм)



54
SH 230 NC HS 5.0 - Устройство
автоматического отвода задней губки
подающих тисков на 8 мм



55
SHARK 332 SXI/NC 5.0 - 382 SXI
Моторизированная щётка для удаления
стружки с режущего полотна



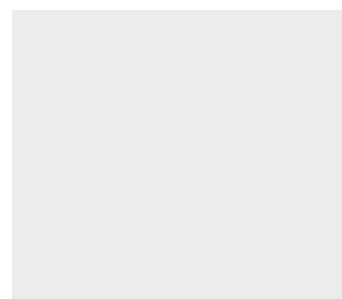
56
Загрузочный стол для комбинированных
губок (встраиваемый модуль длиной
1500 мм)



57
Комплект, два вертикальных ролика и
защитная крышка для роликового стола K110



58
Комплект, два вертикальных ролика и защитная
крышка для роликового стола K110HD



60
Моторизированный вакууматор стружки

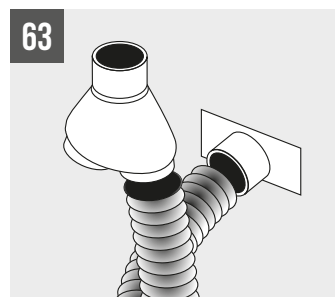
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



SHARK 230 NC 5.0 моторизованный
эвакуатор стружки, шнекового типа



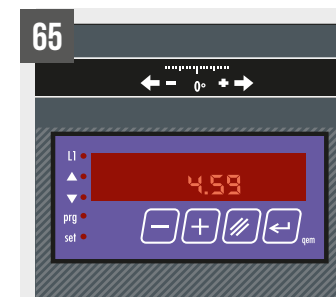
Вытяжка для удаления стружки



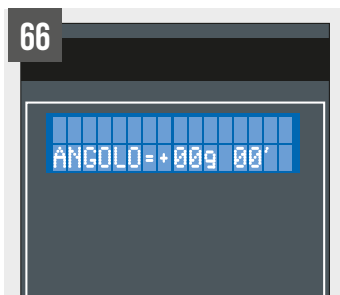
COBRA NC 5.0 Набор для подсоединения двух
станков к вытяжке



Стальная станина



SHARK 332/452-2/382 CCS HYDRA
Визуализация угла реза



SHARK 332/382/452-1 SXlevo
Визуализация угла реза



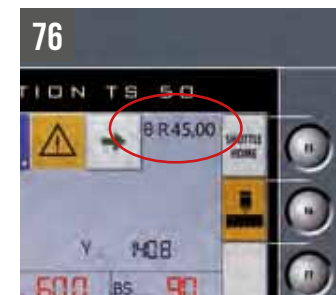
SMV 3000



SMV 3000 PRO



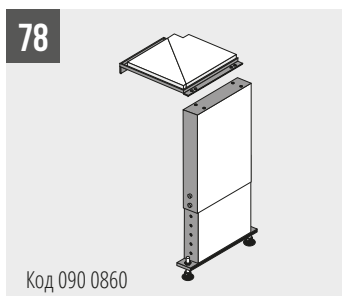
SHARK 230 NC HS 5.0
Тиски в зоне реза с зажимом с двух сторон



SHARK 332 NC 5.0 Визуализация
угла реза



Комплект, два вертикальных ролика и
защитная крышка для роликового стола K210



SHARK 382CCS/SXI Соединительная деталь для
разгрузочного стола



Дополнительная опора для роликового стола
K40



Дополнительная опора для роликового стола
K110

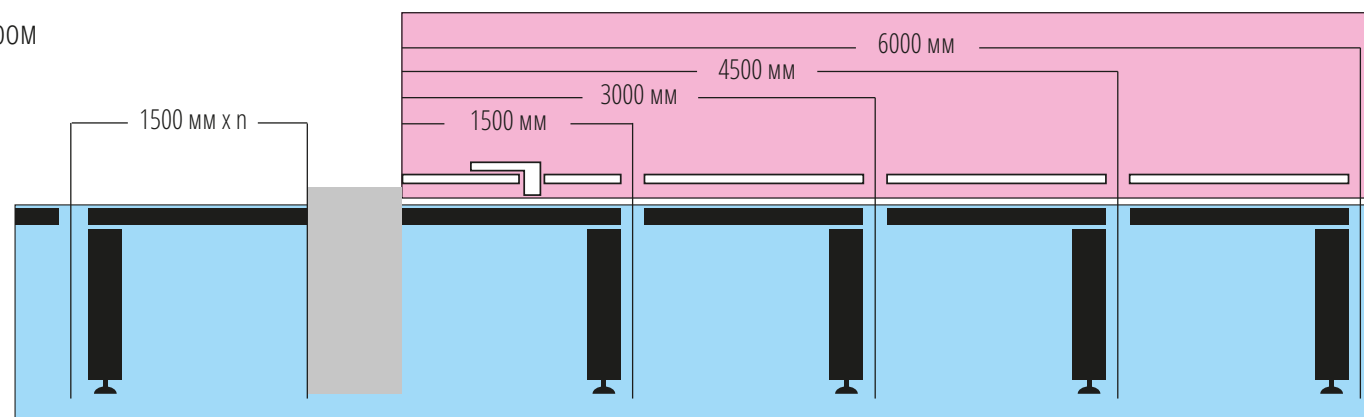


Дополнительная опора для роликового стола
K210

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛИНЕЙКИ С УПОРОМ МОДУЛЬНЫЕ РОЛИКОВЫЕ СТОЛЫ



- R** измерительные линейки с упором
- K** модульные роликовые столы



	K40	K110	K110HD	K210
R1	●	●		
R2	●	●		●
R3	●	●		●

МОДЕЛИ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ЛИНЕЙК С УПОРОМ

R1



R1 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (упрощенное исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов K40 и K110.

- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум алюминиевым направляющим с тефлоновыми каретками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.

R2



R2 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (обычное исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов K40, K110, K210 и K250.

- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум горизонтальным направляющим с тефлоновыми каретками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.
- Считывание значений шкалы облегчается за счёт использования увеличительного стекла.

R3



R3 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (усиленное исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов K40, K110, K210 и K250.

- Изготовлен из чугуна и стали.
- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум горизонтальным направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.
- Считывание значений шкалы облегчается за счёт использования увеличительного стекла.

МОДУЛЬНЫЕ РОЛИКОВЫЕ СТОЛЫ



K40



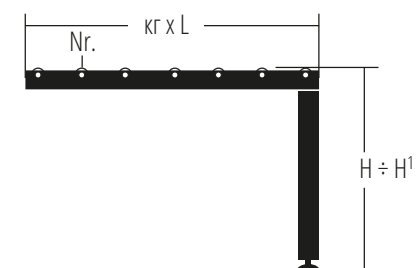
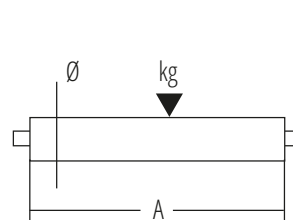
K110



K110 HD



K210



МОДЕЛЬ	Ø мм	кг	A	P	Nr. x L	кг x L	H ÷ H¹
K 40	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
K 110	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
K 210	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915
K 110 HD	50	250	340	371	6	1500 X 1514	840 ÷ 910

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ
СТАНКИ

	Длина остающегося прутка, подача которого не осуществляется (мм)	Минимальная длина резания (мм)	Скорость подающих тисков (м/мин)	Максимальная нагрузочная способность подающих тисков (кг)	Высота рабочего стола (мм)	Режущая способность при одновременной обработке нескольких заготовок (мм)	Объем бака для СОЖ (л)	Объем бака гидравлической системы (л)	Длина полотна пилы (мм)
PH 211/1	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
PH 211/1 - HB	-	-	-	-	935	-	10	-	2130 ±20 X 20 X 0,9
PH 261/1	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 20 X 0,9
PH 261/1 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
PH 262	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 20 X 0,9
PH 262 - HB	-	-	-	-	950	-	15	-	2450 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 SXI evo	-	-	-	-	875	-	13	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 281 NC 5.0	260	10	4,0	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 CCS	-	-	-	-	870	-	13	-	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 SXI evo	-	-	-	-	861	-	13	2,5	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 282 NC 5.0	300	12	4,0	1360	870	max 170X130	120	35	2950 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 CCS	-	-	-	-	870	-	60	-	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 332 NC 5.0	400	10	4,0	1360	870	max 320X160	120	35	3320 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 382 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 382 SXI evo	-	-	-	-	870	-	60	2,5	3440 ±20 X 27 X 0,9
SHARK 452-1 CCS	-	-	-	-	870	-	80	-	4500 ±20 X 34 X 1,1
SHARK 452-1 CCS hydra	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 1,1
SHARK 452-1 SXI evo	-	-	-	-	870	-	80	2,5	4500 ±20 X 34 X 1,1
SHARK 230 NC HS 5.0	85	10	4,0	1360	870	230X230	95	33	2950 ±20 X 27 X 0,9

КОЛОННЫЕ ДИСКОВЫЕ
СТАНКИ HSS ДЛЯ
МЕТАЛЛОВ

TIGER 352/MA	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 352 NC 5.0	320	10	4,5	1360	950	70X70	20	-	HSS 350 X 32 X 2,5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 X 32 X 3,0

ДИСКОВЫЕ СТАНКИ
HSS ДЛЯ МЕТАЛЛОВ

WILLY 225	-	-	-	-	-	-	2	-	HSS 225 X 32 X 1,9
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	--------------------



FALCON 251	-	-	-	-	995	-	4,5	-	HSS 250 X 32 X 2,0
FALCON 302	-	-	-	-	928	-	2,5	-	HSS 300 X 32 X 2,5
FALCON 352/MA	-	-	-	-	970	-	4,2	-	HSS 350 X 32 X 2,5

ДИСКОВЫЕ
ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ
НМ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

COBRA 352/MA	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4
COBRA 352 NC 5.0	385	-	6,0	1360	940	75X75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3,4

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

SMV 3000					850÷970				
SMV 3000 PRO					850÷970				



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