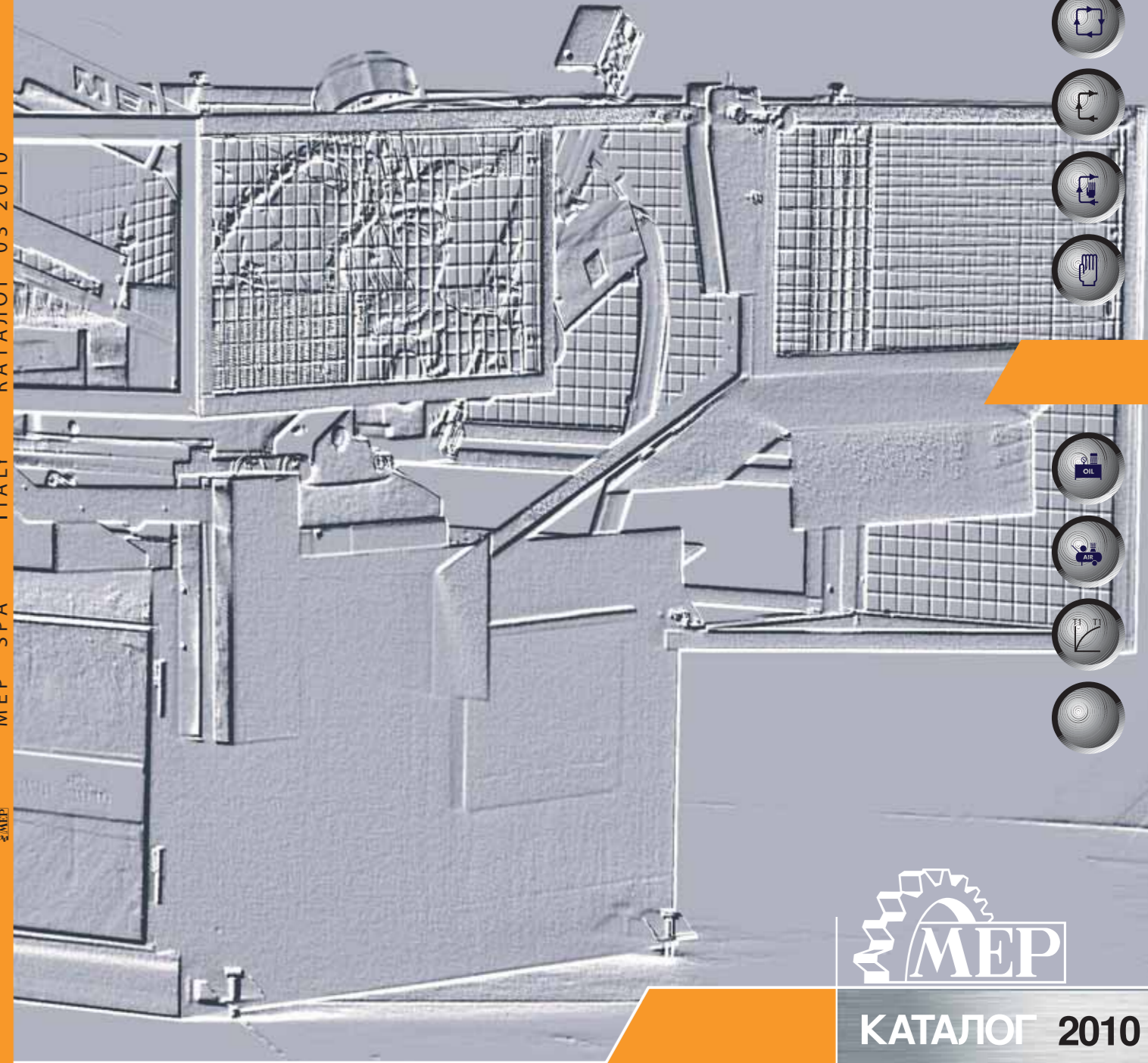


 МЕР SPA ITALY КАТАЛОГ 03 2010
 МЕР SPA ITALY КАТАЛОГ 03 2010



Отрезные станки

Все станки соответствуют
последней редакции
Директивы Европейского союза
2006/42/CE и предписанию 13898/2007



КАТАЛОГ 2010

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ

Голубая Линия		Вертикальные пильные станки по металлу	
PH 101	04	36	TIGER 352
PH 211-1/211HB-1	05	38	TIGER 352 SX evo
PH 261-1/261HB-1	06	40	TIGER 352 NC evo
WILLY 225	07	42	TIGER 372 SX evo
Ленточнопильные станки		Металлорежущие станки маятникового типа	
SHARK 281	08	44	FALCON 250
SHARK 281 CCS	09	45	FALCON 275
SHARK 281 SXI evo	10	46	FALCON 352
SHARK 281 NC evo	12		
SHARK 282	14		Дисковые отрезные станки
SHARK 282 CCS	15	47	COBRA 352
SHARK 282 SXI evo	16	48	COBRA 352 SX evo
SHARK 282 NC evo	18	50	COBRA 352 NC evo
SHARK 332 CCS	20		
SHARK 332 CCS Hydra	22		Измерительные системы
SHARK 332 SXI evo	24	52	SMV 3000
SHARK 332 NC evo	26	54	SMV 3000 PRO
SHARK 330 NC evo	28		
SHARK 452 CCS	30		
SHARK 452 CCS Hydra	32		
SHARK 452 SXI evo	34		

ПРОМЫШЛЕННЫЕ

Ленточнопильные станки		Вертикальные пильные станки	
SHARK 400 CNC FE S	56	64	TIGER 370 CNC LR
SHARK 310 CNC HS	58	66	TIGER 402 CNC HR
SHARK 422 SXI evo	60		Податчики
SHARK 422 SXI/E	62	68	CB 6001
		70	Опции и принадлежности

ОБОЗНАЧЕНИЯ

	режим распила АВТОМАТИЧЕСКИЙ
	режим распила ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
	режим распила ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДИНАМИЧЕСКИЙ
	режим распила РУЧНОЙ
	ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
	ЭЛЕКТРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ



MEP SPA Pergola (PU) ITALY www.mepsaws.com



HYD-MECH

HYD-MECH Woodstock Ontario CANADA - www.HYDMECH.com

- Мировой лидер в производстве ленточнопильных станков для металла обычного и специального назначения.
- Более 70 различных моделей станков в каталоге, среди которых модели как для горизонтального распила, так и с откидывающейся или распиливающей вдоль направляющей головкой, с поворотной рамой и колонного типа - для распила металлических и неметаллических заготовок.
- Ежегодно заказчикам отгружается более 10.000 позиций отрезного оборудования.
- 4 завода, расположенных на трех различных континентах, позволяют быстро и эффективно обеспечивать заказы Покупателей.
- В Вашем распоряжении профессиональная команда, состоящая более, чем из 250 специалистов.

HYD-MECH INC.

HYD-MECH GROUP LTD

SUZHOU MEP MACHINERY CO. LTD

MEP SPA



● ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

• ДИСТРИБЬЮТОРСКАЯ СЕТЬ

- Албания
- Алжир
- Аргентина
- Австралия
- Австрия
- Бельгия
- Бразилия
- Болгария
- Канада
- Китай
- Кипр
- Колумбия
- Корея
- Хорватия
- Дания
- Египет
- Эстония
- Финляндия
- Франция
- Германия
- Япония
- Иордания
- Греция
- Индия
- Великобритания
- Иран
- Ирландия
- Исландия
- Канарские о-ва
- Виргинские о-ва
- Израиль
- Кувейт
- Ливан
- Ливия
- Малайзия
- Марокко
- Мексика
- Норвегия
- Новая Зеландия
- Нидерланды
- Польша
- Португалия
- Катар
- Чехия
- Россия
- Сан-Марино
- Саудовская Аравия
- Сингапур
- Словения
- Испания
- Южная Африка
- Швеция
- Швейцария
- Тайвань
- Таиланд
- Тунис
- ОАЭ
- Венгрия
- США
- Венесуэла



PH 101, малый портативный ленточнопильный станок для домашнего и полупрофессионального применения используется для распиловки без применения смазки.
 - Станок может распилить металл под углом наклона рамы от 0° до 45° влево. Данная модель изготовлена полностью из литого алюминиевого сплава.
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
 - Щеточный двигатель мощностью 1800 Вт с вариатором скорости.
 - Передача реализована в виде двойного сочленения закаленных стальных шестерен с геликоидальными зубьями.
 - Угол наклона головки фиксируется винтом (для резки под углом).
 - Рукоять управления с микропереключателем и выключателем безопасности для запуска/остановки движения пилы.
 - Настраиваемая направляющая-ограничитель для лучшего расположения распиливаемой заготовки.
 - Биметаллическое полотно пилы.
 - Настраиваемый упор для отрезков заданной длины.
 - Переведенные на язык пользователя руководство по обслуживанию и список запасных частей.



Новые модели PH211-1 и 261-1 заменили модели PH211 и 261, сохранив лишь те же габаритные размеры и глубины распилов.
 - Данные модели предлагают ни с чем не сравнимые технические характеристики, будучи спроектированы с использованием технологий производства более сложных машин.

- **НОВИНКА** – эти отрезные ленточнопильные станки с возможностью выполнения угловых резов с наклоном пильной рамы от 0 до 60 град. влево также поставляются в модификации HB – с дросселируемым гидравлическим цилиндром подачи для выполнения распила без участия оператора, оставляя, тем не менее, возможность работы в ручном режиме (для модели 211-1 гидравлический цилиндр доступен только для модели с трехфазным питанием)

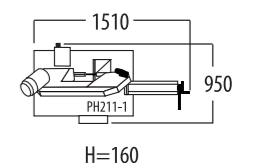
РЕЖИМ РАБОТЫ С ГИДРОРЕГУЛИРОВКОЙ ПОДАЧИ ПИЛЬНОЙ РАМЫ
 После установки заготовки и зажима ее в тисках начинается фаза распила, используя вес пильной рамы, контролируемый гидроцилиндром для регулировки скорости опускания. После распила пила останавливается, рама поднимается вручную вверх до положения, когда заготовку можно сдвинуть, после чего она блокируется управляемым вручную гидравлическим клапаном.

НОВЫЕ ОСОБЕННОСТИ
 - **НОВАЯ** прочная конструкция из чугуна для обеспечения растягивающего усилия для полотна пилы 700 и 900 кг для моделей PH211-1 и 261-1 соответственно
 - **НОВЫЕ** направляющие головки для пилы с 6 твердосплавными площадками вместо подшипников, что обеспечивает большую стабильность.



ММ	В/Гц	кВт	ММ	кг	0°	45°	а	б	h
1138x13x0,65	230/50-60	1,8	115	21	100	95	400	570	400

ММ	кВт	м/мин	кВт	м/мин	ММ	0°	45°	60°	кг
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	180	115	70	190



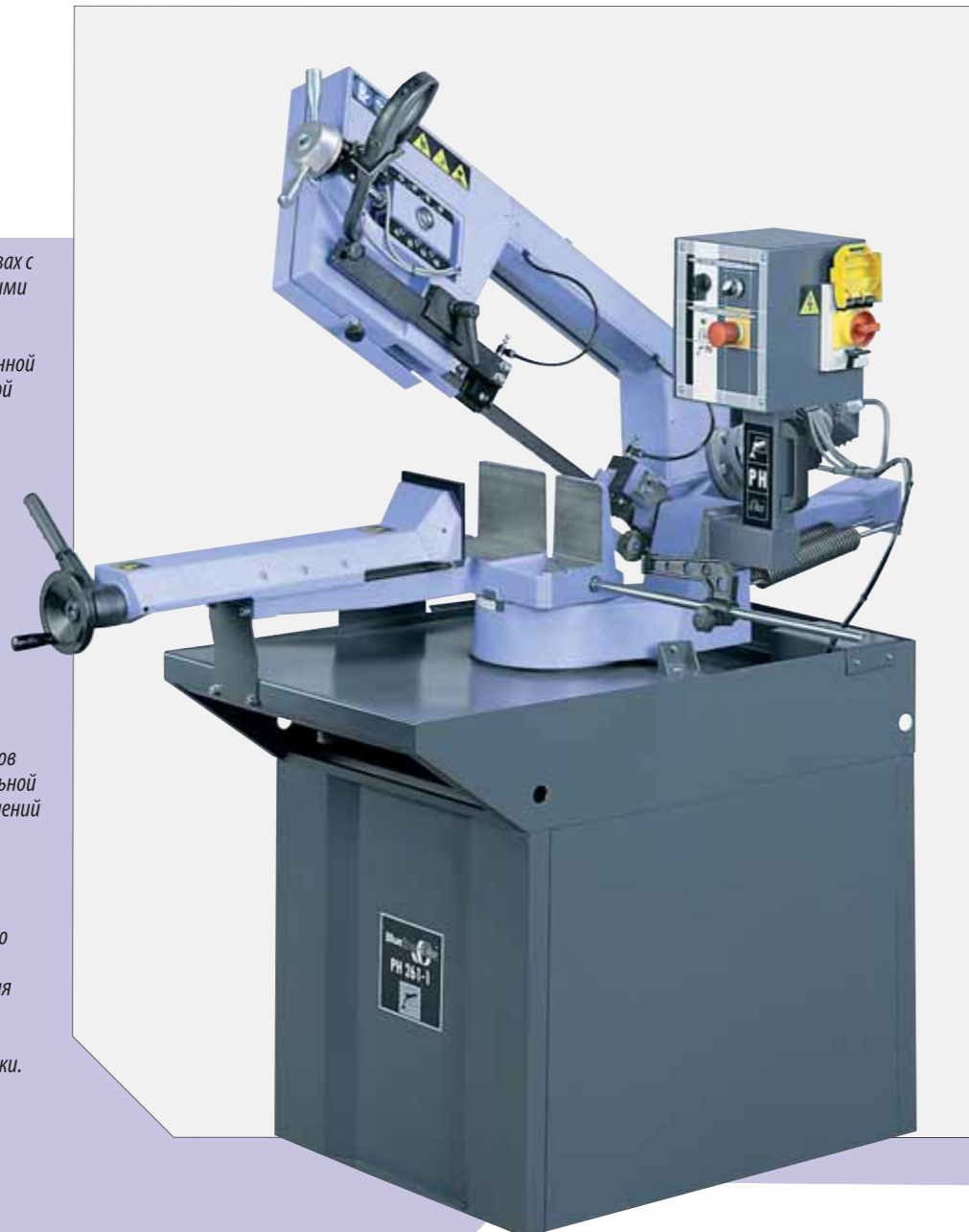


network

06

PH 261-1/261-1HB

- **НОВАЯ** скользящая плоскость на шкивах с двумя настраиваемыми направляющими для обеспечения неподвижности при распиливании
- **НОВЫЙ** электрощит с размаркированной проводкой, переключателем в холостой режим, главным выключателем с замком, защитой от короткого замыкания, прерывателем при перегрузке двигателя, катушкой минимального напряжения и низким уровнем напряжения 24В.
- Рукоятка управления соответствует стандарту IP55
- **НОВАЯ** подающая система на шкивах с зажимными тисками для обеспечения надежного захвата, с сохранением возможности осевой настройки.
- Ограничители для углов 0 и 60 градусов влево с рычагом для блокирования пильной рамы в любом из промежуточных значений наклона.
- Сочленение головки с коническими нагруженными подшипниками.
- Быстрозажимные тиски с рычагом.
- Стойка с поддоном для смазывающего охладителя.
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна пилы.
- Щетка для очистки полотна пилы.
- Двойная пружина для возврата головки.
- Настраиваемый ограничитель для распилов одной длины.
- Биметаллическое полотно пилы для распила профилей и литых заготовок.
- Руководство пользователя и список запасных частей.



	1700	H=180	980
мм	кВт	м/мин	мм
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245
0°	225	200	240x160
45°	160	140	155x115
60°	90	90	90x90
			кг
			240



network

07

WILLY 225

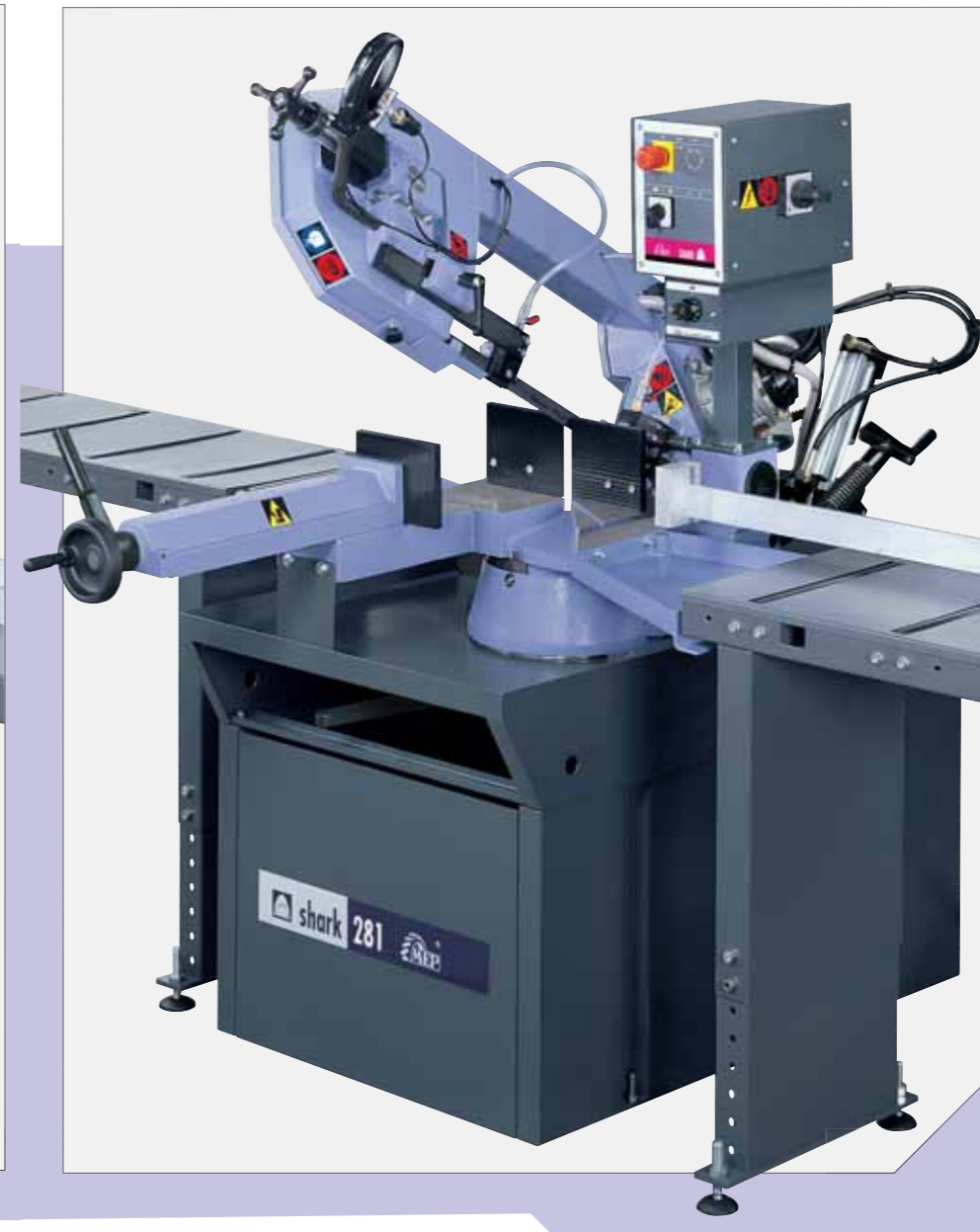
- WILLY 225 - малый отрезной станок, модель для верстака (настольная) с HSS-полотном (из высоколегированной стали), для резки под углом от 0° до 45° влево. Данная модель незаменима для домашнего и полупрофессионального применения и полностью изготовлена из чугуна и доступна в односкоростной версии для однофазного тока.
- ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**
- Бронзовые шестерни и закаленная/закрепленная червячная передача в масляной ванне.
 - Угол наклона головки фиксируется винтом (для резки под углом).
 - Рукоятка управления соответствует классу IP55 с микропереключателем на 20А для запуска/остановки пилы.
 - Система охлаждения с мембранным насосом и резервуаром для охладителя.
 - Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
 - Переведенные на язык пользователя сервисные ключи, руководство по обслуживанию и список запасных частей.



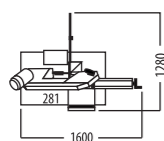
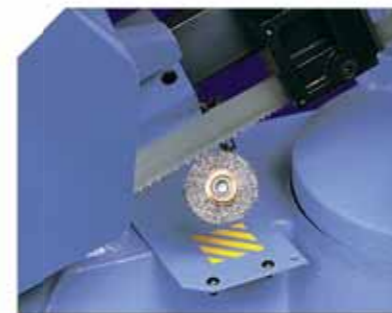
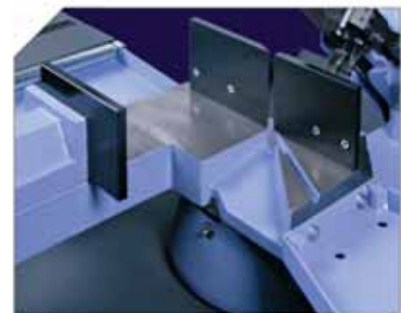
а	б	h	мм	кВт	об/мин	мм	0°	225	65	60	225	30	кг
440	630	460	225x32x1,9	0,7	50	70	45°	225	55	50	225	20	38



Ручной ленточнопильный станок для резки под углом от 0° до 60° влево. В версиях с пневматическими тисками (МА) тиски разжимаются/зжимаются благодаря клапану, управляемому вручную (в качестве опции доступна управляющая педаль).
ОСОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
 - Тиски с устройством быстрого позиционирования
 - Гидравлический датчик для определения силы натяжения полотна пилы.
 - Щетка для очистки полотна пилы от стружек.
 - Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
 - Удерживающая опора с роликом, предназначенная для монтажа на грузочный стол.
 - Уже смонтированные машины можно модифицировать путем установки системы управления распилом (см. SHARK 281 CCS).

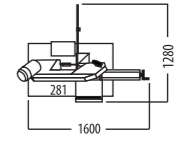


Ручной ленточнопильный станок для резки под углом от 0° до 60° влево. Данная модель доступна в ручной версии или в версии с системой управления распилом (CCS). В этой версии ленточнопильный станок может выполнять отдельные распилы без участия оператора, используя вес пильной рамы, управляемой гидравлическим тормозом, также станок может распиливать и в ручном режиме. В версиях с пневматическими тисками (МА) тиски разжимаются/зжимаются благодаря клапану, управляемому вручную (в качестве опции доступна управляющая педаль).
 - Все версии данного станка могут также поставляться с разобранным стальным основанием (по заказу).
ОСОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
 См. SHARK 281



mm	кВт	м/мин	мм	0°	45°	60°	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	250	190	120	370
				230	180	110	
				280x200	180x180	110x110	

mm	кВт	м/мин	мм	0°	45°	60°	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	250	190	120	370
				230	180	110	
				280x200	180x180	110x110	





Полуавтоматический, электрогидравлический ленточнопильный станок Shark 281 SXI evo предназначен для распила под углами наклона от 0 до 60 град. влево.

Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков.

РАБОТА:
Цикл запускается нажатием соответствующей кнопки, после чего выполняются следующие операции:

- Тиски зажимаются, двигатель запускается
- Головка опускается для распила
- Двигатель останавливается
- Головка возвращается в верхнее положение и тиски открываются.

Станк работает только в полуавтоматическом цикле, по предварительному заказу возможны варианты с дополнительными циклами: ручной и полуавтоматический динамический цикл (полуавтоматический динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила).

- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термопрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Отображение на экране следующих данных:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

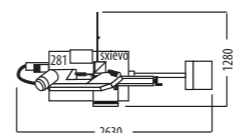
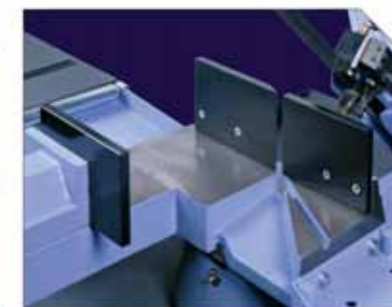
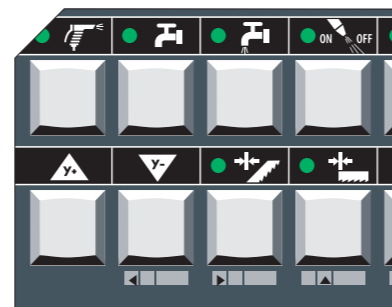
- Двойная скорость движения полотна пилы (36/72 м/мин.) с возможностью заказа станка с инвертером, позволяющим настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин..
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Ручная настройка силы натяжения полотна с электронным датчиком и смещением.
- Стальное основание со съемным лотком для охладителя.
- Электрический насос для смазки и охлаждения полотна.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Станок подготовлен к перевозке погрузчиком.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.

network

network

10

11



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





Shark 281 NC evo – электрогидравлический автоматический ленточнопильный станок, который также работает в полуавтоматическом, ручном и полуавтоматическом/динамическом режимах для распила под углом наклона от 0 до 60° влево.

- Станок с микропроцессорным управлением по двум осям с контроллером последнего поколения для автоматических распиловочных станков, спроектированный МЕР, позволяет добиться более 1000 различных вариантов распила одной и той же заготовки (в различных значениях длин и количества).
- Полуавтоматический / динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила. Ручной и полуавтоматический / динамический циклы распила не требуют введения дополнительных параметров и используются для выполнения обычных распилов.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

НОВЫЕ функции защиты оператора для большей безопасности.

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.

- Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.

- Экран: 20-символьный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:

+ Скорость полотна
+ Число распилов запрограммированное / выполненное
+ Толщина распила

+ Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила

+ Время распила

+ Показания амперметра

+ Натяжение полотна

+ Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.

- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории.

- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.

- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

- Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и гайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

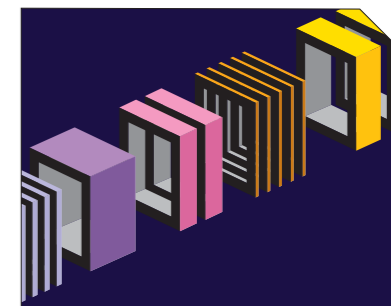
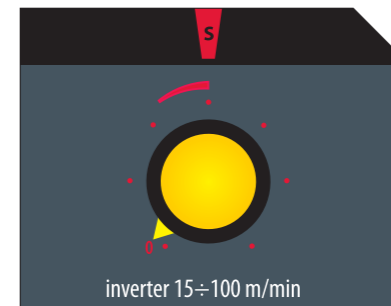
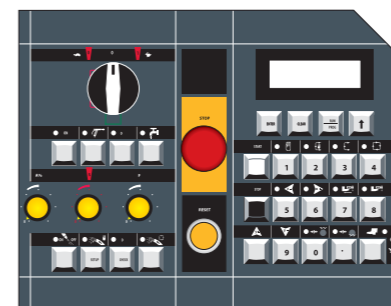
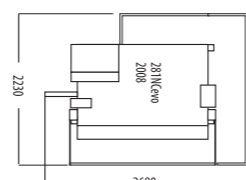
- Электронный датчик для отображения силы натяжения полотна.

- Система автоматического адаптивного управления силой прижимания с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндр.

- Резервуар для охладителя внутри стального основания двумя электронасосами для турбоохлаждения полотна пилы. Выдвижной лоток для сбора стружки может быть заменен на моторизованный экстрактор стружки (см. опции).

- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.

- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.



mm	кВт	м/мин	мм	0°	45°	60°	кг
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	250	190	120	965
				230	180	110	
				280x200	180x180	110x110	





Ручной ленточнопильный станок для распила под углом наклона от 45° вправо до 60° влево. Тиски станка SHARK 282MA (автоматические) зажимаются и разжимаются ручным включением клапана (или нажатием педали - опция).

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Гидравлический датчик для отображения силы натяжения полотна.
- Скользящие тиски с перемещением по кромке и устройством быстрого позиционирования.
- Широкий вращающийся рабочий стол установлен на роликовый подшипник диаметром 265 мм, обеспечивающий осевое вращение.
- Настраиваемые точные упоры для разрезов под углами 0°, 45°, 60° влево и 45° вправо.
- Система управления распилом (CCS) может быть установлена на уже смонтированный станок (см. SHARK282 CCS).



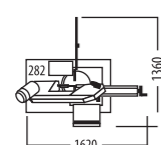
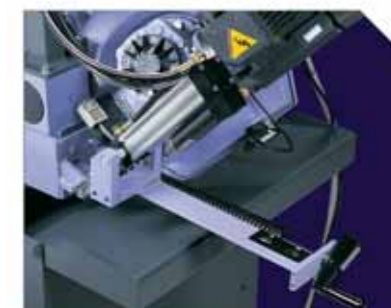
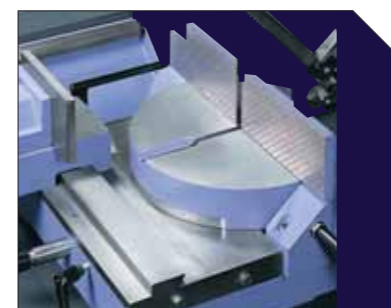
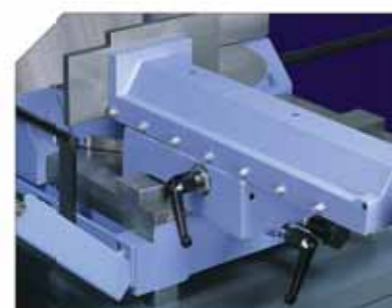
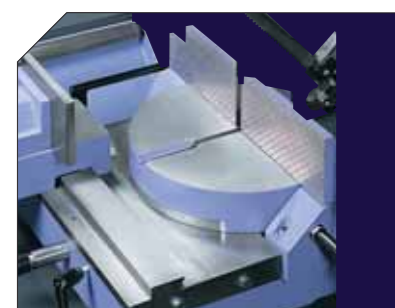
Ручной ленточнопильный станок для распила под углом наклона от 45° вправо до 60° влево. Данная модель доступна в ручной версии или в версии с системой управления распилом (CCS). В этой версии ленточнопильный станок может распиливать, используя вес пильной рамы, управляемой пружиной и гидравлическим тормозом с клапаном для регулировки скорости опускания, что позволяет выполнять отдельные распилы без участия оператора.

Тиски станка SHARK 282MA (автоматические) зажимаются и разжимаются ручным включением клапана (или нажатием педали - опция).

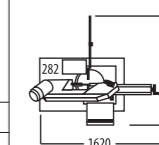
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
См. SHARK 282



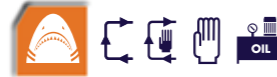
network



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



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



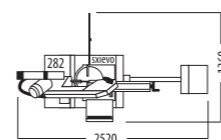
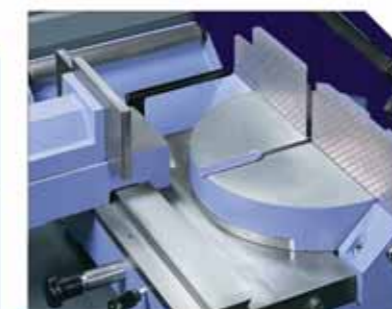
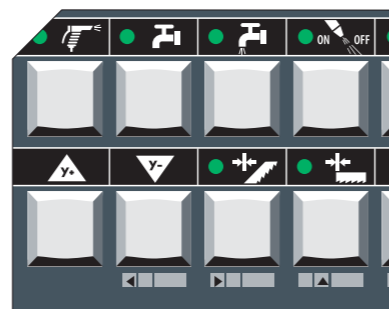
Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок Shark 282 SXI evo предназначен для распила под углом наклона от 45° вправо до 60° влево.

- Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков. Полуавтоматический цикл:
 - Запуск цикла:
 - тиски зажимаются и двигатель запускается – головка опускается вниз для распила – двигатель останавливается – головка поднимается в верхнее положение и тиски разжимаются.
 - Полуавтоматический / динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термопрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Экран панели отображает следующие сообщения:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.

- Рукоятка управления ручным циклом распила соответствует классу IP55 и работает от напряжения 24В.
- Программирование нескольких циклов распила.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.
- Широкая рабочая поверхность с вращающимся столом установлена на роликовый подшипник диаметром 265 мм с подпятником.
- Двойная скорость движения полотна пилы (36/72 м/мин.) с возможностью заказа станка с инвертером, позволяющим настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Ручная настройка силы натяжения полотна с электронным датчиком и смещением.
- Стальное основание со съемным лотком для охладителя.
- Электрический насос для смазки и охлаждения полотна.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Станок подготовлен к перевозке погрузчиком.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.



Пилы	Мощность	Скорость	Высота	Ширина пропила			Вес
				0°	45°	60°	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	250	220	280x220	475
				230	200	220x200	
				120	80	140x80	
				200	170	200x140	





Shark 282 NC evo - электрогидравлический автоматический ленточнопильный станок, который также работает в полуавтоматическом, ручном и полуавтоматическом/динамическом режимах.

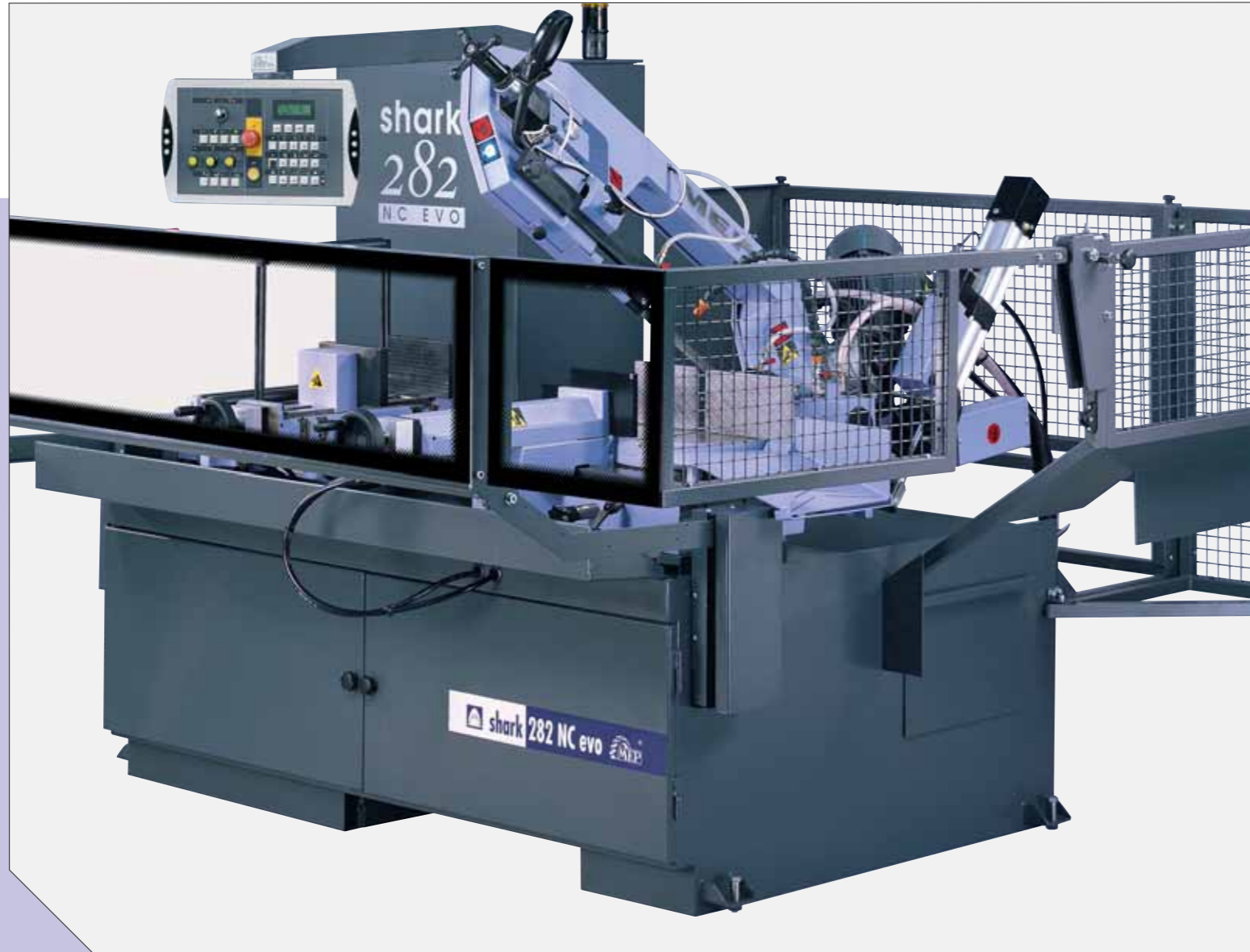
- Станок с микропроцессорным управлением по двум осям с контроллером последнего поколения для автоматических распиловочных станков, спроектированный МЕР

- Автоматический цикл (для распила под углом наклона от 0° до 60° влево): CNC-станок с управлением по двум осям позволяет добиться более 1000 различных вариантов распила одной и той же заготовки (в различных значениях длин и количества).

- Полуавтоматический, полуавтоматический / динамический и ручной цикл (для распила под углом от 45° вправо до 60° влево).

- Полуавтоматический / динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила.

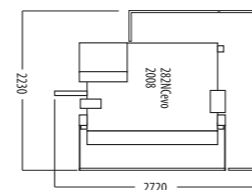
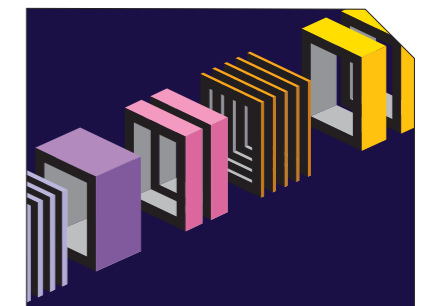
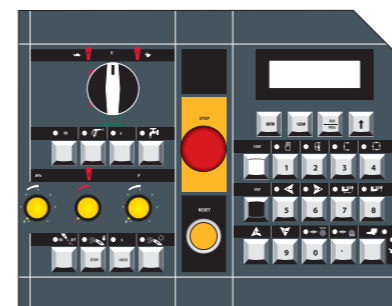
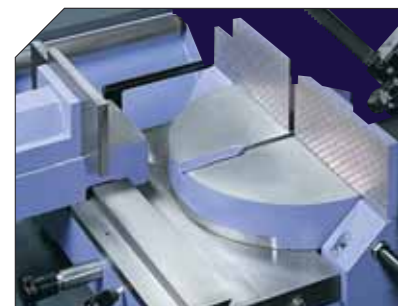
Ручной и полуавтоматический / динамический циклы распила не требуют введения дополнительных параметров и используются для выполнения обычных распилов.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **НОВЫЕ** функции защиты оператора для большей безопасности.
- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.
- Экран: 20-тисмвольный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:
 - + Скорость полотна
 - + Число распилов запрограммированное / выполненное
 - + Толщина распила
 - + Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила
 - + Время распила
 - + Показания амперметра
 - + Натяжение полотна
 - + Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.

- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории
- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.
- Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и зайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Электронный датчик для отображения силы натяжения полотна.
- Система автоматического адаптивного управления силой прижимания с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндр.
- Резервуар для охладителя внутри стального основания двумя электронасосами для турбоохлаждения полотна пилы. Лоток для сбора стружки может быть заменен на моторизованный экстрактор стружки (см.опции).
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.



мм	кВт	м/мин	мм			кг
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	0°	250 220 280x220	
				45°	230 200 220x200	
				60°	120 80 140x80	
				45°	200 170 200x140	990





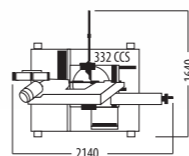
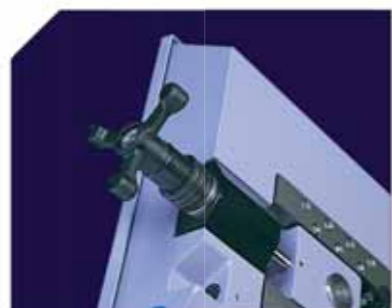
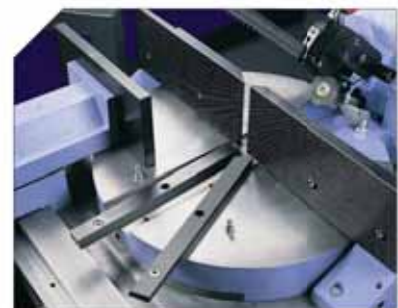
SHARK 332 CCS
Отрезные автоматические ленточнопильные станки для распила в диапазоне наклона под углами от 60 град. вправо до 45 град. влево. Данная модель доступна как в ручной версии, так и с системой управления распилом CSS. **ЦИКЛ РАСПИЛА CSS**
- После установки заготовки и зажима тисков начинается цикл распила, использующего собственный вес пильной рамы с одновременным использованием дросселирующего гидравлического цилиндра, позволяющего контролировать скорость подачи. После осуществления распила оператор вручную поднимает пильную раму гидравлическим блоком до необходимого для последующей загрузки заготовки положения.

В модели Shark 332CSS MA (с пневматическими тисками) тиски открываются/закрываются нажатием ножной педали.

НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрощит (с размаркированной проводкой, переключателем в холостой режим, главным выключателем с замком, выключателем двигателя, аварийным выключателем, катушкой минимального напряжения, защитой от закорачивания фаз и низким уровнем напряжения 24В)
- Электронный датчик-измеритель натяжения полотна (с отображением информации на панели управления)
- Ручная система зажима тисков струбиной с системой быстрого позиционирования
- Стойка с резервуаром для охладителя и лотком для стружки, который может быть заменен на автоматическое устройство удаления стружки (опция)
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна
- Машина готова к использованию с набором минимальной смазки (опция), также как и с поставляемым стандартно комплектом традиционной смазки эмульгируемым маслом
- Щеточное устройство очистки пилы
- Стальная пластина линейки с насечками миллиметровой шкалы и скользящим ограничителем
- Станок готов к транспортировке погрузчиком.

- Биметаллическое полотно пилы для профилей и литых заготовок.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей.



mm	kw	m/min	mm	0°	300	260	330x260	
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	45°	260	250	270x200	kg
				60°	180	170	170x170	
				45°	200	180	200x160	640





SHARK 332 CCS HYDRA

Отрезные автоматические ленточнопильные станки для распила в диапазоне наклона под углами от 60 град. вправо до 45 град. влево, с полотном пилы 3320 x 27 x 0.9 мм.

ЦИКЛ РАСПИЛА

- После установки заготовки используйте панель управления для осуществления следующих операций:

- зажим тисков

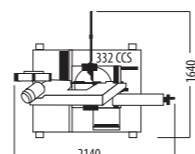
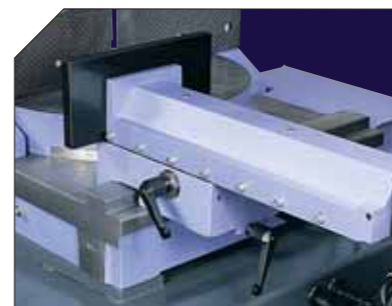
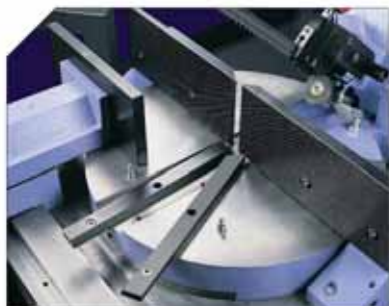
- начало цикла распила, использующего собственный вес пильной рамы с одновременным использованием дросселирующего гидравлического цилиндра, позволяющего контролировать скорость подачи.

После осуществления распила оператор, используя клавиатуру, поднимает пильную раму гидравлическим блоком до необходимого положения и заново открывает тиски для последующей загрузки заготовки.



НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электроцит (с размаркированной проводкой, переключателем в холостой режим, главным выключателем с замком, выключателем двигателя, аварийным выключателем, катушкой минимального напряжения, защитой от закорачивания фаз и низким уровнем напряжения 24В)
- Вращающаяся платформа (установленная на шариковый подшипник, диаметром 420 мм, с подпятником) укомплектована сменными стальными пластинами рабочей поверхности
- Двойная скорость полотна 36/72 м/мин. (опционально – 20/40 м/мин.)
- Электронный датчик-измеритель натяжения полотна (с отображением информации на панели управления)
- Быстрозажимные пневматические тиски
- Стойка с резервуаром для охлаждающей жидкости и лотком для стружки, который может быть заменен на автоматическое устройство удаления стружки (опция)
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна
- Машина готова к использованию с набором минимальной смазки (опция), также как и с поставляемым стандартно комплектом традиционной смазки эмульгируемым маслом.
- Щеточное устройство очистки пилы
- Стальная хромированная пластина линейки с насечками миллиметровой шкалы и скользящим ограничителем
- Станок готов к транспортировке на паллете.
- Биметаллическое полотно пилы для профилей и литых заготовок.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей.



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





network

24

SHARK 332 SXI evo

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок Shark 332 SXI evo, который также работает в полуавтоматическом, ручном и полуавтоматическом/динамическом режимах, для распила под углом наклона от 45° вправо до 60° влево.

- Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков. Полуавтоматический цикл: Запуск цикла: - тиски зажимаются и двигатель запускается – головка опускается вниз для распила – двигатель останавливается – головка поднимается в верхнее положение и тиски разжимаются.
- Полуавтоматический / динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

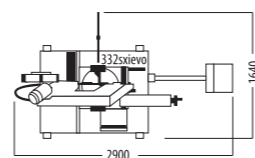
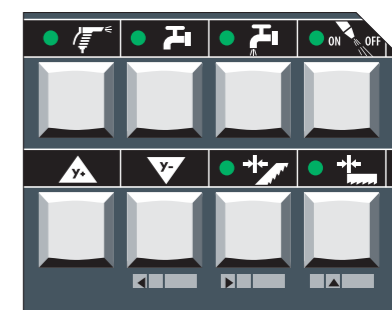
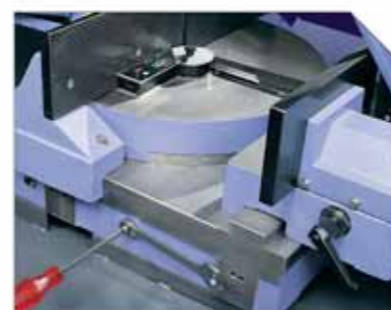
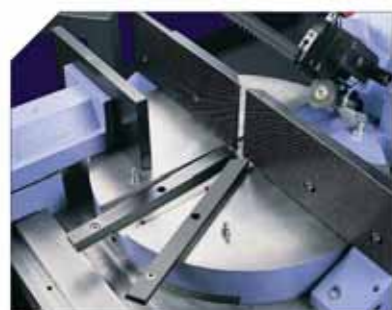
- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термопрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Экран панели отображает следующие сообщения:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.
- Рукоятка управления ручным циклом распила соответствует классу IP55 и работает от напряжения 24В.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

network

25

SHARK 332 SXI evo

- Вращающаяся платформа (установленная на шариковый подшипник, диаметром 420 мм, с подпятником) оснащена стальными губками тисков, которые можно заменить по мере износа.
- Двойная скорость работы полотна (40/80 м/мин.) с возможностью установки электронного инвертера, позволяющего настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Скользящие по боковым ребрам тиски с системой быстрого позиционирования работают как автоматически, так и при ручном цикле распила.
- Ручная настройка силы натяжения полотна с электронным датчиком и отображением на экране.
- Резервуар с охладителем внутри стального основания оснащен электронасосом, предназначенным для смазки/охлаждения полотна пилы. Выдвижной лоток для сбора стружки может быть заменен моторизованным экстрактором стружки (см.опции).
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Настраиваемая направляющая с упором для выполнения распилов по заданной длине с миллиметровой шкалой на стальной линейке.



мм	кВт	м/мин	мм	0°	45°	60°	45°	кг
3320x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	300	260	180	200	670
				260	250	170	180	
				270x200	170x170	200x160		





SHARK 332 NC evo, электрогидравлический автоматический ленточнопильный станок с мультимикропроцессором, который также работает в полуавтоматическом, ручном и полуавтоматическом / динамическом режимах.

Автоматический цикл (для распила под углом наклона от 0° до 60° влево):

СНС-станок с управлением по двум осям позволяет добиться более 1000 различных вариантов распила одной и той же заготовки (в различных значениях длин и количества).

- Полуавтоматический, полуавтоматический/динамический и ручной цикл (для распила под углом от 45° вправо до 60° влево).

- Полуавтоматический / динамический цикл: ручное опускание головки до положения непосредственно над заготовкой, после чего нажатием кнопки на рукоятке запускается полуавтоматический цикл распила.

Ручной и полуавтоматический / динамический циклы распила не требуют введения дополнительных параметров и используются для выполнения обычных распилов.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

НОВЫЕ функции защиты оператора для большей безопасности.

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.

- Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.

- Экран: 20-тисимвольный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:

- + Скорость полотна
- + Число распилов запрограммированное / выполненное
- + Толщина распила
- + Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила
- + Время распила
- + Показания амперметра
- + Натяжение полотна
- + Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.

- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории

Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.

- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

- Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и гайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Электронный датчик для отображения силы натяжения полотна.

- Система автоматического адаптивного управления силой прижимания с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндр.

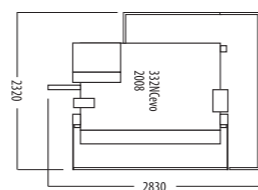
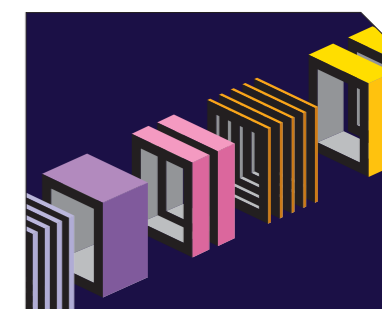
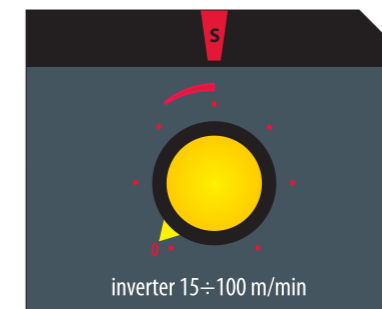
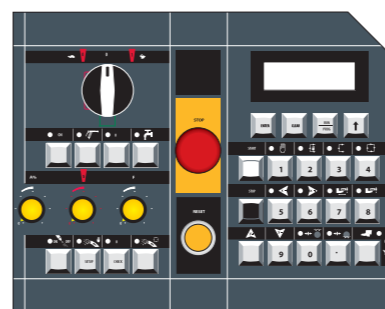
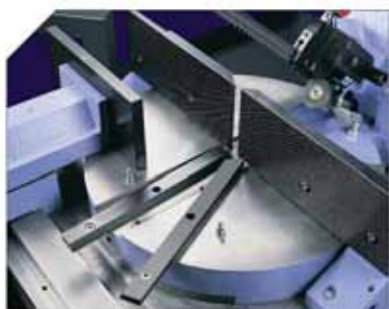
- Резервуар для охладителя внутри стального основания двумя электронасосами для турбоохлаждения полотна пилы. Выдвижной лоток для сбора стружки может быть заменен на моторизованный экстрактор стружки (см.опции).

- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.

- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.

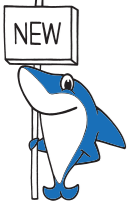
SHARK 332 NC evo

SHARK 332 NC evo



мм	кВт	м/мин	мм			кг
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	300 260 330x260	
				45°	260 250 270x200	
				60°	180 170 170x170	
				45°	200 180 200x160	1105





SHARK 330 NC evo, электрогидравлический автоматический ленточнопильный станок, который также может работать в полуавтоматическом цикле для резки под углом наклона 0° с длиной остатка заготовки меньшей, чем предусмотрено автоматическим режимом - 70 мм. CNC-станок с управлением по двум осям позволяет добиться более 1000 различных вариантов распила одной и той же заготовки (в различных значениях длин и количества).



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

НОВЫЕ функции защиты оператора для большей безопасности.

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.

- Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.

- Экран: 20-тисмивольный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:

+ Скорость полотна
+ Число распилов запрограммированное / выполненное

+ Толщина распила

+ Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила

+ Время распила

+ Показания амперметра

+ Натяжение полотна

+ Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.

- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории.

- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.

- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

- Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и гайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Электронный датчик для отображения силы натяжения полотна.

- Система автоматического адаптивного управления силой прижимания с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндр.

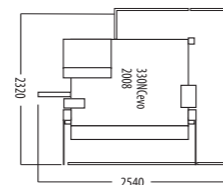
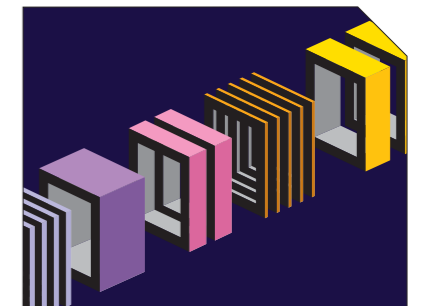
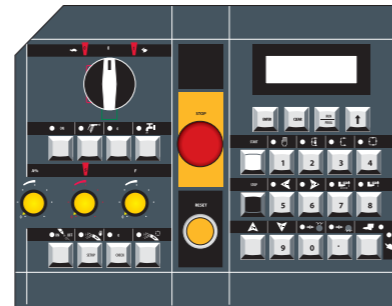
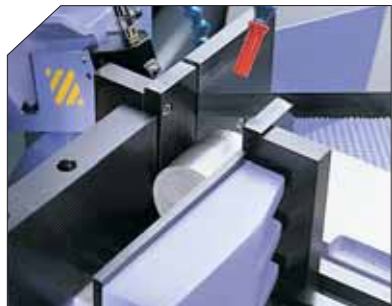
- Настраиваемые ролики для одновременного распила нескольких заготовок.

- Настраиваемая направляющая для выгрузки отрезанных частей заготовки.

- Резервуар для охладителя внутри стального основания двумя электронасосами для турбоохлаждения полотна пилы. Выдвижной лоток для сбора стружки может быть заменен на моторизованный экстрактор стружки (см. опции).

- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.

- Моторизованная щетка для очистки полотна пилы от стружки.



мм	кВт	м/мин	мм	0°	300	250	330x250	кг
3320x27x0,9	2,2	15÷100	335					1025





SHARK 452 CCS
Отрезные автоматические ленточнопильные станки для распила труб, профилей и балок сечением до 450 x 330 (при угле наклона 0 град.) полотном размера 4500x27x0,9. Легко настраиваемый станок может распиливать в диапазоне наклона под углами от 60 град.вправо до 60 град.влево.

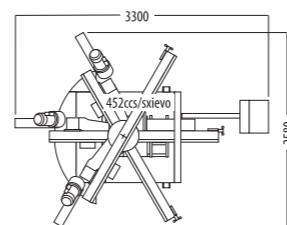
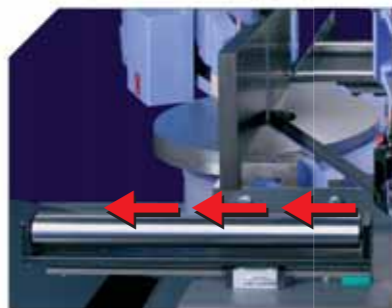
ЦИКЛ РАСПИЛА

- После установки заготовки и зажима тисков следует начало цикла распила, использующего собственный вес пильной рамы с одновременным использованием дросселирующего гидравлического цилиндра, позволяющего контролировать скорость подачи.

После осуществления распила оператор вручную поднимает пильную раму до необходимого положения и заново открывает тиски для последующей загрузки заготовки.

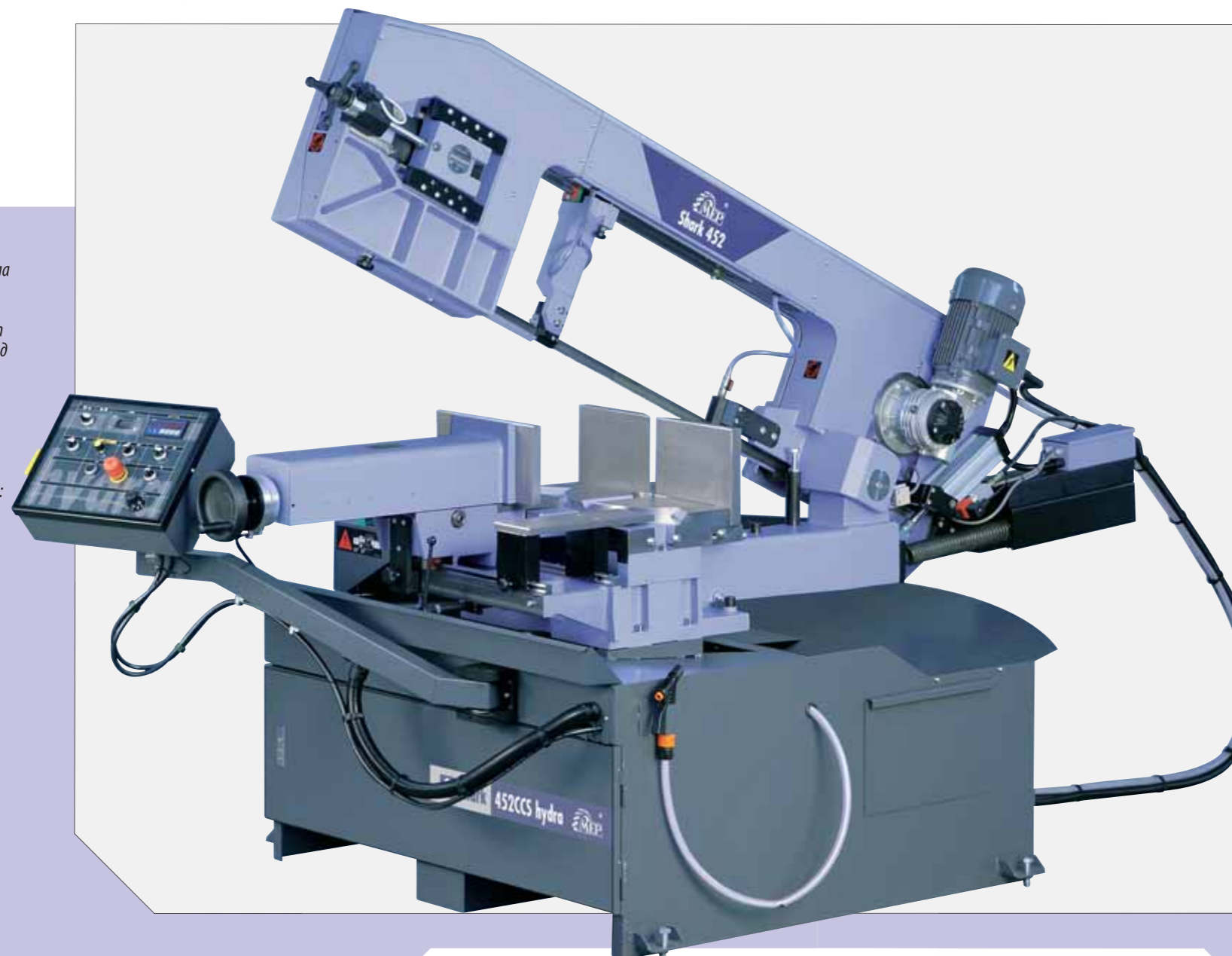
НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Панель управления с централизованными органами управления, установленными на шарнирной «руке», которую можно перемещать в удобное для оператора положение.
- Дисплей, показывающий силу натяжения полотна пилы.
- Инвертер для гибкой настройки скорости полотна (в диапазоне от 15 до 100 м/мин.)
- Вращающаяся платформа, оградуированная насечками, установленная на оловый подшипник, диаметром 280 мм.
- Широкая рабочая поверхность гарантирует безопасность и устойчивость во время распила.
- Балочный держатель на роликовых подшипниках в левой части режущей плоскости, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах, легко перемещаемый для резки на максимальных углах без частичной разборки станка.
- Ручные тиски с быстросъемными губками, скользящими по линейным направляющим на шаровых винтах.
- Ручная настройка натяжения пилы с помощью электронного датчика.
- Вертикальный держатель движущейся головки с ручной настройкой, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах.
- Щеточное устройство для очистки полотна пилы.
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна.
- Обдувочный пистолет для очистки рабочего стола.
- Резервуар для охладителя встроен в стойку, так же, как и лоток для стружки.
- Станок готов к транспортировке подъемником.
- Биметаллическое полотно пилы для профилей и литых заготовок.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей.



Blade width (mm)	Power (kW)	Speed (m/min)	Blade length (mm)	Workpiece shapes			Weight (kg)	
				Circle (O)	I-beam (H)	Channel (L)		
4500x27x0,9	1,5	20÷100	455	0°	330	330	450x330	kg
				45°	320	300	300x300	
				60°	210	200	200x200	
				45°	320	300	300x300	
				60°	210	200	200x200	





SHARK 452 CCS HYDRA
Отрезные автоматические ленточнопильные станки для распила труб, профилей и балок сечением до 450 x 330 (при угле наклона 0 град.). Легко настраиваемый станок может распиливать в диапазоне наклона под углами от 60 град. вправо до 60 град. влево.

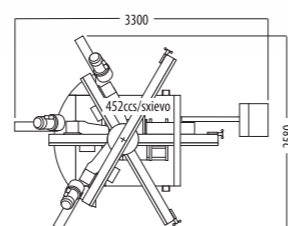
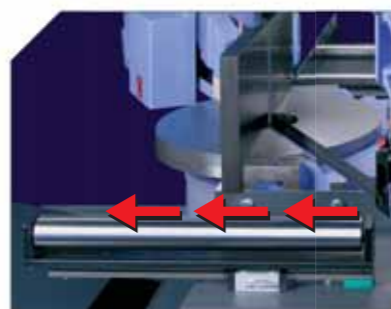
ЦИКЛ РАСПИЛА

- После установки заготовки используйте панель управления для осуществления следующих операций:
- зажим тисков
- начало цикла распила, использующего собственный вес пильной рамы с одновременным использованием дросселирующего гидравлического цилиндра, позволяющего контролировать скорость подачи.

После осуществления распила оператор, используя клавиатуру, поднимает пильную раму гидравлическим блоком до необходимого положения и заново открывает тиски для последующей загрузки заготовки.

НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Панель управления с централизованными органами управления, установленными на шарнирной «руке», которую можно перемещать в удобное для оператора положение.
- Дисплей, показывающий силу натяжения полотна пилы.
- Инвертер для гибкой настройки скорости полотна (в диапазоне от 15 до 100 м/мин.)
- Вращающаяся платформа, отградуированная насечками, установленная на оловый подшипник, диаметром 280 мм (ОПЦИОНАЛЬНО – система с декодером для считывания и отображения угла распила)
- Широкая рабочая поверхность гарантирует безопасность и устойчивость во время распила.
- Балочный держатель на роликовых подшипниках в левой части режущей плоскости, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах, легко перемещаемый для резки на максимальных углах без частичной разбоки станка.
- Пневматические тиски с быстрозажимными губками, скользящими по линейным направляющим на шаровых винтах.
- Вертикальный держатель движущейся головки с ручной настройкой, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах.
- Щеточное устройство для очистки полотна пилы.
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна.
- Машина готова к использованию с набором минимальной смазки (опция), также как и с поставляемым стандартно комплектом традиционной смазки эмульгируемым маслом.
- Обдувочный пистолет для очистки рабочего стола.
- Резервуар для охладителя встроен в стойку, так же, как и лоток для стружки.
- Станок готов к транспортировке подъемником.
- Биметаллическое полотно пилы для профилей и литых заготовок.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей.



Полотно	Мощность	Скорость	Высота	Сечение			Вес
				0°	H	L	
4500x27x0,9 мм	1,5 кВт	20÷100 м/мин	455 мм	330	330	450x330	1080 кг
				320	300	300x300	
				210	200	200x200	
				320	300	300x300	
				210	200	200x200	



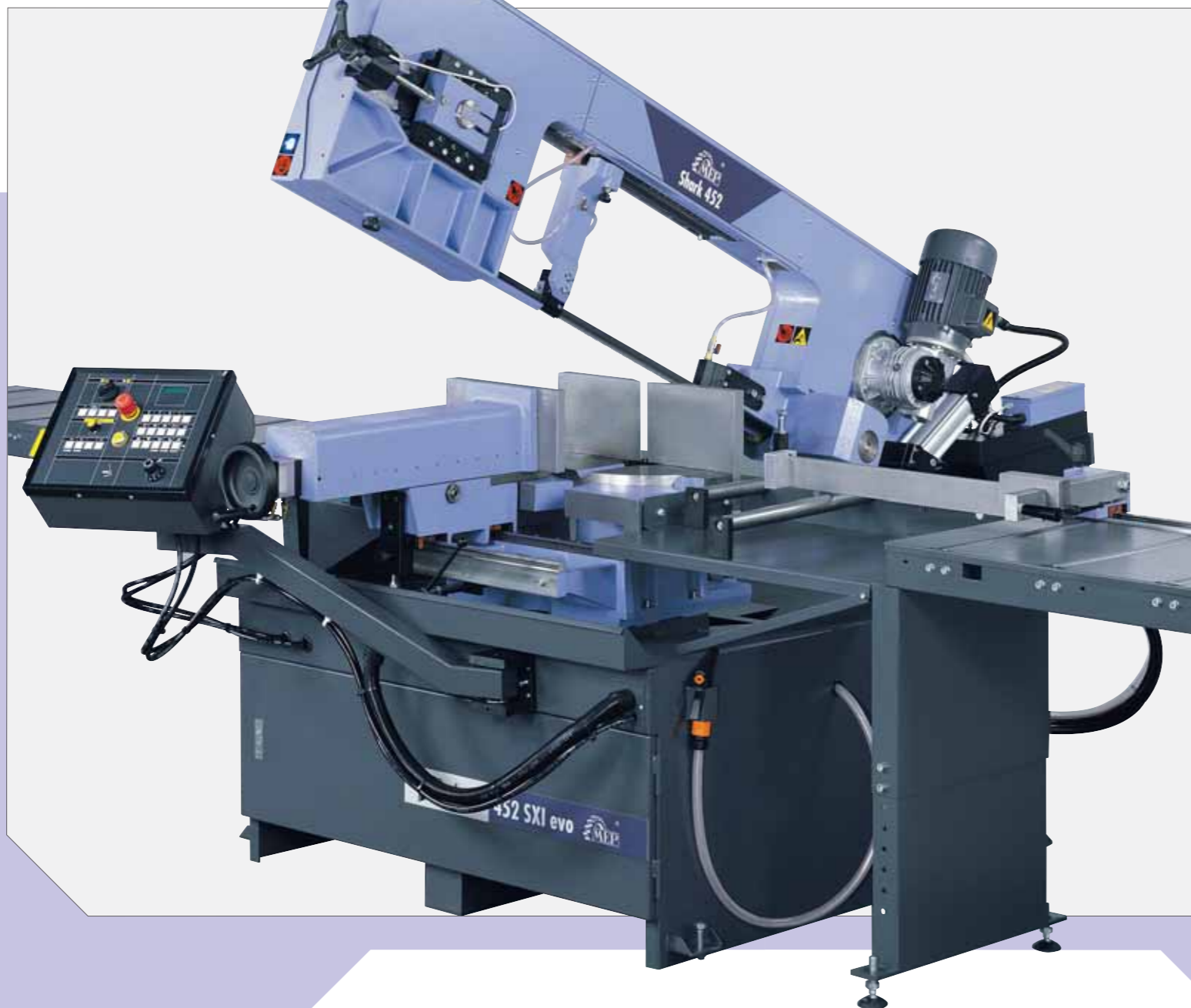


SHARK 452 SXI evo, отрезные автоматические ленточнопильные станки с полотном пилы размером 4500x27x0,9 мм для резки труб, профиля и балок сечением до 450x330 мм при угле наклона 0°.

- Легко настраиваемый станок может распилить в диапазоне наклона под углами от 60° вправо до 60° влево.

ЦИКЛ РАСПИЛА:

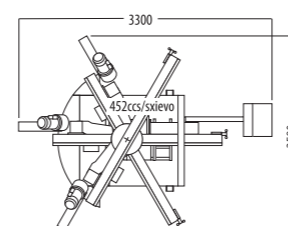
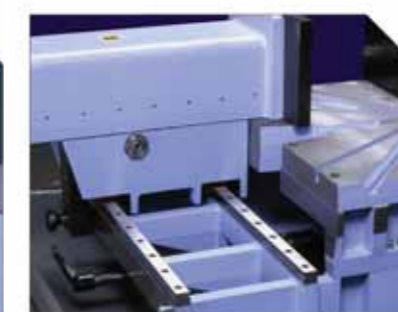
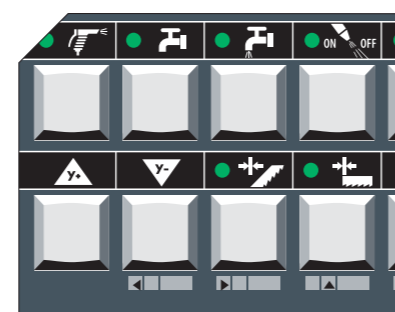
После установки заготовки начинается цикл распила выполнением следующих операций: тиски закрываются – двигатель запускается – головка опускается для распила – двигатель останавливается – головка возвращается – тиски раскрываются.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термолпрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Экран панели отображает следующие сообщения:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.
- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.

- Вращающаяся платформа, отградуированная насечками, установленная на роликовый подшипник, диаметром 280 мм.
- Широкая рабочая поверхность для максимальной безопасности и устойчивости при распиловке.
- Держатель заготовки на роликовых подшипниках в левой части режущей плоскости, скользящий по линейной направляющей на шаровых винтах, легко перемещаемый для резки на максимальных углах без частичной разборки станка.
- Пневматические тиски с быстросъемными зубками, скользящими по линейным направляющим на шаровых винтах.
- Ручная настройка силы натяжения полотна с электронным датчиком.
- Вертикальный держатель сдвижной головки с ручной настройкой, скользящий по линейной направляющей с шаровыми винтами.
- Щетка для очистки от стружки.
- Электронасос для смазки и охлаждения полотна пилы.
- Обдувочный пистолет для сохранения рабочей поверхности в чистоте.
- Резервуар для охладителя внутри стального основания и съемный лоток для стружки.
- Станок подготовлен для перевозки подъемником.
- Биметаллическое полотно пилы для литых заготовок и секций.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



Полотно	Мощность	Скорость	Высота	Сечение заготовки			Вес
				0°	H	L	
4500x27x0,9 мм	2,2 кВт	15 ÷ 100 м/мин	455 мм	330	330	450x330	1110 кг
				320	300	300x300	
				210	200	200x200	
				320	300	300x300	
				210	200	200x200	





TIGER 352, ручной вертикальный отрезной станок для разрезания под углом от 60 град. влево до 45° вправо, с HSS-полотном пилы (из высоколегированной стали).

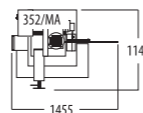
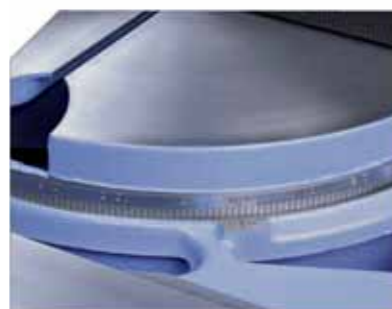


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с ползьями и шаровыми винтами.
- **НОВИНКА** - движение головки компенсируется газовым патроном.
- Электропит (размаркированная проводка, запираемый главный выключатель, магнито-термическая защита двигателя от перегрузки, катушка минимального напряжения, защита от перепутывания фаз, устройство безопасности использует низкое напряжение 24В).
- Рукоятка управления использует низкое напряжение питания и соответствует классу IP55.
- Вращающийся вокруг центральной оси, установленной на подшипниках, рабочий стол позволяет добиться высокой точности при выставлении угла распила.
- Сдвоенная передача для обеспечения лучших характеристик.
- Четыре скорости вращения лезвия пилы - 15/30/45/90 об./мин. (ОПЦИЯ - 30/60/90/180 об./мин.).
- Тиски с функцией антипроскальзывания и двойным зажимом заготовки.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Настраиваемая направляющая с упором для выполнения распилов по заданной длине с миллиметровой шкалой на стальной линейке.

- Специальный держатель заготовок с роликом, для монтирования на грузочном столе.
- Стальное основание с лотком для стружки и съемным лотком для охладителя.
- Электронасос для смазывания и охлаждения полотна пилы.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.

Тиски TIGER 352 MA (пневматические) зажимаются и разжимаются с помощью управляемого вручную клапана (или по нажатию опциональной педали).



mm	кВт	об/мин	mm	0°	○	□	▭	∅	■	кг
				350	115	95	180x95	350	90	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45°	350	110	95	125x95	350	64
				60°	350	90	90	90x90	350	45
				45°	350	110	95	125x95	350	64
										375





TIGER 352 SX evo, полуавтоматический вертикальный отрезной станок для резания под углом от 60° влево до 45° вправо, с HSS-полотном пилы (из высоколегированной стали).

НОВИНКА - Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков.

ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ:

Запуск цикла осуществляется нажатием соответствующей кнопки, после чего исполняются следующие операции: - тиски зажимаются, двигатель запускается - головка опускается для выполнения распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

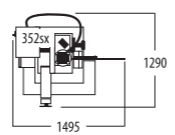


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **НОВИНКА**- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- **НОВИНКА** - Экран: 16-ти символьный двустрочный для отображения технических параметров, таких, как:
 - + Количество распилов
 - + Время распила
 - + Показания амперметра
 - + Сообщения (диагностические и/или аварийные) - более 100 различных, отображаемые на предустановленном пользователем языке.
- **НОВИНКА**- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Сдвоенная передача для достижения оптимальных характеристик.
- Четыре скорости вращения лезвия пилы - 15/30/45/90 об./мин. (ОПЦИЯ - 30/60/90/180 об./мин.).
- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с ползьями и шаровыми винтами.
- Коаксиальный цилиндр с байпас-клапаном для быстрого опускания и линейный датчик для считывания позиции головки.
- Вращающийся вокруг центральной оси, установленный на подшипниках, рабочий стол позволяет добиться высокой точности при выставлении угла распила.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Стальное основание с лотком для стружки и съемным лотком для охлаждающей жидкости.
- Электронасос для смазывания и охлаждения полотна пилы.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- HSS-полотно пилы диаметром 350x32x2.5 мм для литых заготовок и профилей.
- Стальная хромированная настраиваемая направляющая с упором для выполнения распилов по заданной длине с миллиметровой шкалой на стальной линейке.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.

network

network



					∅	○	□	▭	∅	■	
мм	кВт	об/мин	мм	0°	350	115	95	180x95	350	90	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	45°	350	110	95	125x95	350	64	
				60°	350	90	90	90x90	350	45	
				45°	350	110	95	125x95	350	64	410





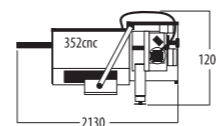
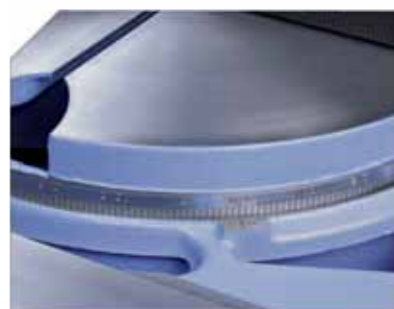
TIGER 352 NC evo, электропневматический автоматический вертикальный отрезной станок для резания под углом от 60° влево до 45° вправо, с HSS-полотном пилы (из высоколегированной стали).

- Станок с микропроцессорным управлением по двум осям с контроллером последнего поколения для автоматических CNC-распиловочных станков (станков с ЧПУ - числовым программным управлением), спроектированный МЕР, позволяет добиться на одном типе заготовок 1000 различных вариантов распила, каждый - различной длины и количества.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- НОВИНКА- Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.
- Экран: 20-тисимвольный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:
 - + Скорость полотна
 - + Число распилов запрограммированное / выполненное
 - + Толщина распила
 - + Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила
 - + Время распила
 - + Показания амперметра
 - + Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.
- НОВИНКА- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории.
- НОВИНКА - Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и гайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).
- НОВИНКА - Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 90 об./мин. (ОПЦИЯ – от 30 до 150 об./мин.).
- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- Сдвоенная передача для достижения лучшей производительности.
- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с ползьями и шаровыми винтами.
- Коаксиальный цилиндр с байпас-клапаном для быстрого опускания и линейный датчик для считывания позиции головки.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Контроль силы прижимания.
- Вращающийся вокруг центральной оси, установленной на подшипниках, рабочий стол позволяет добиться высокой точности при выставлении угла распила.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Электрический насос для смазки и охлаждения полотна пилы.
- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Светодиодный мигающий индикатор остановки цикла.
- HSS-лезвие пилы (из высоколегированной стали) диаметром 350x32x2.5 для литых и профильных заготовок.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



Сечение полотна (мм)	Мощность (кВт)	Скорость (об/мин)	Высота (мм)	Ширина заготовки (мм)				Высота заготовки (мм)	Вес (кг)
				0°	45°	60°	45°		
350x32x2,5	3,0	15-90	190	350	350	350	350	90	685





TIGER 372 SX evo, полуавтоматический вертикальный отрезной станок для резки стали под углами наклона от 60° влево до 45° вправо, с HSS-лезвием (из высоколегированной стали).

- **НОВИНКА** - Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков.

ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ:

Запуск цикла осуществляется нажатием соответствующей кнопки, после чего исполняются следующие операции: - тиски зажимаются, двигатель запускается - головка опускается для выполнения распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **НОВИНКА** - Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.

- **НОВИНКА** - Экран: 16-тисмивольный двустрочный для отображения технических параметров, таких, как:
 + Количество распилов
 + Время распила
 + Показания амперметра
 + Сообщения (диагностические и/или аварийные) - более 100 различных, отображаемые на предустановленном пользователем языке.

- **НОВИНКА** - Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории

- Трехступенчатая трансмиссия гарантирует высокую надежность, точность и высокие характеристики

- Вращение пилы задается однокоростным двигателем с вариатором скорости вращения от 15 до 150 об./мин. для достижения максимальной эффективности распиловки.

- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с полозьями и шаровыми винтами.

- Коаксиальный цилиндр с байпас-клапаном для быстрого опускания и линейный датчик для считывания позиции головки.

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Ось вращения с подпятником обеспечивает гладкость и точность вращения.

- Рабочий стол градуирован насечками для точного распила.

- Легкоперемещаемые по всей длине станка тиски с быстрым и безопасным зажимом.

- Пневматические блокирующие тиски с настраиваемыми стальными губками.

- Пневматические вертикальные тиски.

- Щетка для очистки полотна пилы от стружки.

- Стальное основание со съемным лотком для СОЖ и отделением для стружки.

- Электрический насос для смазки и охлаждения полотна пилы.

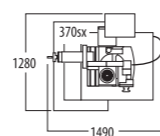
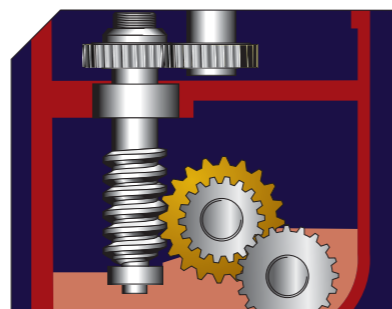
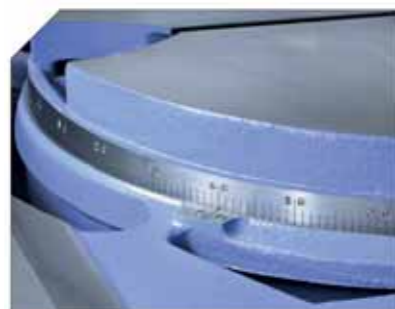
- Устройство антипроскальзывания с двойной системой блокировки заготовок.

- HSS-лезвие пилы (из высоколегированной стали) диаметром 350x32x2.5 для литых и профильных заготовок.

- Настраиваемая направляющая с упором для выполнения распилов по заданной длине с миллиметровой шкалой на стальной линейке.

- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.

- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



Пилы	Инвертер	1 фаз	3 фаз	Ø	□	□	□	●	■	■	■	
	инвертер			0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	кг
мм	кВт	об/мин	мм	45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	615
370x32x3	5,5	15÷150	190	45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
				60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	





FALCON 250 - портативный отрезной станок маятникового типа для резки металла под углом наклона от 0° до 45° влево с использованием HSS-полотна пилы (из высоколегированной стали).

Удобный и безопасный в использовании, станок может поставляться в версии для верстака или со стальным основанием, с трехфазным или однофазным двигателем.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Электросистема: размаркированная проводка, выключатель двигателя, устройство безопасности - выключатель при низкой силе натяжения (LTSD - питается от 24В) с рукояткой управления, полностью соответствующей классу IP55, как для трехфазной, так и для однофазной версии.
- Металлический кожух полностью закрывает полотно пилы.
- Двойная пружина возврата головки.
- Бронзовая ведущая шестерня и закаленная/закрепленная червячная передача в масляной ванне.
- Тиски с функцией неспаскальзывания с двойным зажимом заготовки.
- Электронасос, питающийся от 48В смазывает и охлаждает полотно пилы.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.

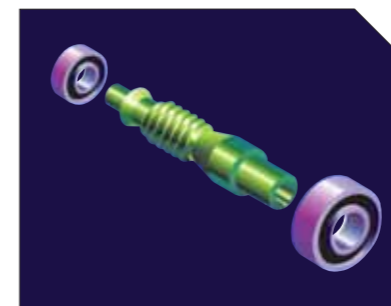


FALCON 275, ручной отрезной станок для резки металла под углом наклона от 45° вправо до 45° влево с использованием HSS-полотна пилы (из высоколегированной стали). Эта высокопроизводительная модель имеет каркас из чугуна и оснащена всеми устройствами и функциями для безопасной и точной распиловки.

FALCON 275 доступна как в версии для верстака, так и со стальным основанием. Более того, она также может поставляться в версии с трехфазным двигателем или двумя скоростями.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Бронзовая шестерня привода закреплена штифтом и гайкой для обеспечения максимальной надежности крепления.
- Вал червячной передачи покоится на двух втулках.
- Рукоятка управления соответствует классу IP55.
- Зажим заготовки осуществляется с помощью закручивания винта тисков, которые скользят по полозьям с настраиваемой ограничительной направляющей.
- Электронасос, питающийся от 48В, смазывает и охлаждает полотно пилы.
- Двойная пружина возврата головки.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



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

мм	кВт	об/мин	кВт	об/мин	мм	0°	275	80	70	100x60	225	40	
						45°	275	70	60	70x60	225	28	
275x32x2,5	1,5/1,8	45/90	0,75	45	105	45°	275	70	60	70x60	225	28	115





FALCON 352 - ручной отрезной станок для резки металла под углом наклона от 45° вправо до 45° влево с использованием HSS-полотна пилы (из высоколегированной стали). Эта высокопроизводительная модель имеет каркас из чугуна и оснащена всеми устройствами и функциями для безопасной и точной распиловки. FALCON 352 доступна как в версии для верстака, так и со стальным основанием, с 2-хскоростным трехфазным двигателем. Более того, по заказу доступна версия с автоматическими тисками (FALCON 352 MA, с автоматическим зажимом тисков при опускании головки). Версия MA всегда поставляется со стальным основанием.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

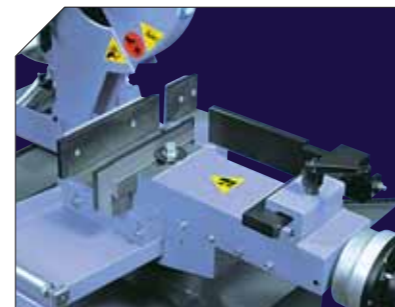
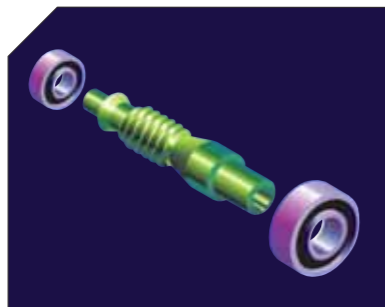
- Вал червячной передачи покоится на двух втулках.
- Передача настраивается снаружи.
- Зажим заготовки осуществляется с помощью закручивания винта тисков, которые скользят по ползьям с настраиваемой ограничительной направляющей.
- Электронасос, питающийся от 48В смазывает и охлаждает полотно пилы.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



COBRA 352, ручной отрезной станок для резки алюминия и легких сплавов с использованием полотна пилы с наваренными зубьями из твердого сплава. Станок может резать в диапазоне углов наклона от 45° вправо до 45° влево с откидываемой головкой (на угол от 0° до 45° влево). В модели 352 MA (с пневматическими тисками), поставляемой в комплекте со стальным основанием, тиски зажимаются автоматически при опускании головки.

НЕКОТОРЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Вращающийся рабочий стол смонтирован на подшипнике для ровного и плавного вращения.
- Настраиваемый механический останов для значений угла наклона 0° и 45° влево/вправо для быстрого позиционирования головки
- Конвейер для стружки подготовлен к подсоединению к экстрактору для стружки.
- Автоматический смазчик полотна.
- Заготовка зажимается двумя губками тисков, легко позиционируемых вдоль продольной оси заготовки.
- Система блокировки головки.
- Настраиваемый упор для отрезов заданной длины.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



mm	кВт	об/мин	мм	□				○		кг
				0°	45°	45°	0°	350	115	
350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	130x80	90x80	90x65	250	50	220	

кг	кВт	об/мин	кВт	об/мин	мм	□				кг	
						0°	45°	45°	0°		
COBRA 350	160	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	120	105	180x70	80	1230
COBRA 350MA	210						120	100	135x60	55	1550
							110	95	135x60	55	



COBRA 352 SX evo - полуавтоматический электропневматический отрезной станок для резки алюминия и легких сплавов с использованием полотна пилы с наваренными зубцами из твердого сплава (НМ).

- Станок распиливает под углами от 45° вправо до 45° влево при наклоне головки от 0° до 45° влево для получения точных распилов.

Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков.

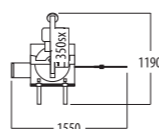
ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ:

Запуск цикла осуществляется нажатием соответствующей кнопки, после чего исполняются следующие операции: - тиски зажимаются, двигатель запускается - головка опускается для выполнения распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- **НОВИНКА**- Экран: 16-тисмвольный двустрочный для отображения технических параметров, таких, как:
 - + Количество распилов
 - + Время распила
 - + Показания амперметра
 - + Сообщения (диагностические и/или аварийные) - более 100 различных, отображаемые на предустановленном пользователем языке.
- **НОВИНКА**- Отображение и регистрирование аварийных ситуаций и событий с возможностью просмотра истории
- **НОВИНКА**- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Вращающийся рабочий стол смонтирован на подшипнике для ровного и плавного вращения.
- Заготовка зажимается двумя пневматическими губками тисков, легко позиционируемых вдоль продольной оси заготовки.
- Настраиваемый механический останов для значений угла наклона 0° и 45° влево/вправо для быстрого позиционирования головки
- Конвейер для стружки подготовлен к подключению к экстрактору для стружки.
- Автоматическое устройства смазки полотна пилы только во время резки.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



мм	кВт	об/мин	мм	○	□	▭	■	кг
				0°	45°	45°		
350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	120	105	180x70	80	290
				120	100	135x60	55	
				110	95	135x60	55	





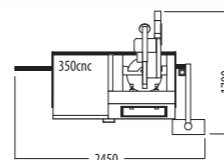
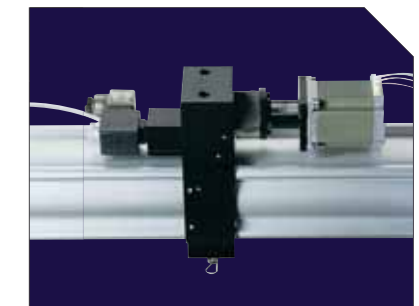
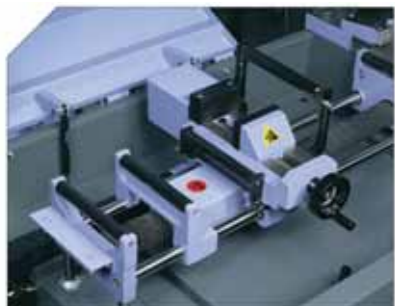
COBRA 352 NC evo, автоматический/полуавтоматический электропневматический CNC-станок отрезной для распиловки алюминия и легких сплавов, используя лезвие с наваренными твердосплавными зубцами.

- Станок распиливает под углами от 45° вправо до 45° влево при наклоне головки от 0° до 45° влево для получения точных распилов.
- Станок с микропроцессорным управлением по двум осям с контроллером последнего поколения для автоматических CNC-распиловочных станков, спроектированный MEF, позволяет добиться на одном типе заготовок 1000 различных вариантов распила, каждый - различной длины и количества.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- **НОВИНКА** - Система управления с двумя микропроцессорами с обменом данными по протоколу MODBUS через серийный порт.
- 20-тисимвольный 4-хстрочный, позволяющий отображать технологические параметры, такие как:
 - + Число распилов запрограммированное / выполненное
 - + Толщина распила
 - + Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила
 - + Время распила
 - + Показания амперметра
 - + Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.
- **НОВИНКА**- Загрузчик, управляемый шаговым двигателем с валом с коническими подшипниками и гайкой с шарикоподшипниками качения (продвижение заготовки в длину за один ход 600 мм).
- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Вращающийся рабочий стол смонтирован на подшипнике для ровного и плавного вращения.
- Заготовка зажимается двумя пневматическими губками тисков, легко позиционируемых вдоль продольной оси заготовки.
- Настраиваемый механический останов для значений угла наклона 0° и 45° влево/вправо для быстрого позиционирования головки
- Конвейер для стружки подготовлен к подсоединению к экстрактору для стружки.
- Управление давлением зажима.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Автоматическое устройство смазки полотна пилы только во время резки.
- Индикатор (мигающий светодиод) остановки цикла.
- Станок поставляется без полотна пилы.
- Станок готов к работе с системой распыления (ОПЦИЯ), так же, как и с идущей в стандартной поставке традиционной системой смазки эмульгирующим маслом.
- Сервисные коды, инструкции по эксплуатации и обслуживанию, а также списки запасных частей на языке пользователя.



мм	кВт	об/мин	мм	0°	□	▭	■	кг
				120	105	180x70	80	
350x32x3,4	2,6/3,5	1700/3400	180	120	100	135x60	55	600
				110	95	135x60	55	

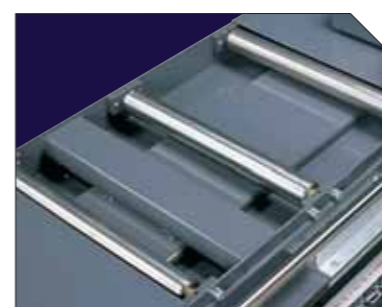




SMV3000 СЧИТЫВАЮЩАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА для заготовок максимальной длины 3000 мм.
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
 - Ручное позиционирование вращением маховика с отображением позиции на панели управления с точностью до 0.1 мм.
 - Настройка границы в пределах ± 0.2 мм/1000 (значение варьируется в зависимости от того, как именно заготовки подаются в ручном режиме).



- Пневматическая блокировка останова во время рабочего цикла.
- Измерительное устройство может быть смонтировано поверх открытого роликового стола (рольганга).
- Автоматическая остановка для того, чтобы убрать отрезанную часть заготовки.
- Усиленный стальной каркас дополнен роликами из нитридуглеродной стали.
- Однофазное или трехфазное электропитание.
- В комплекте - руководство пользователя и списки запчастей.



SMV 3000	бар 6	450 700	1280-1400 3600 850-970 MM 3000	кг 345





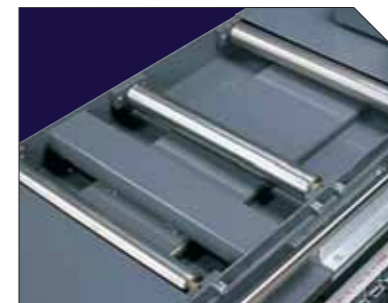
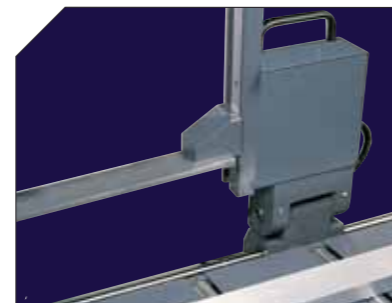
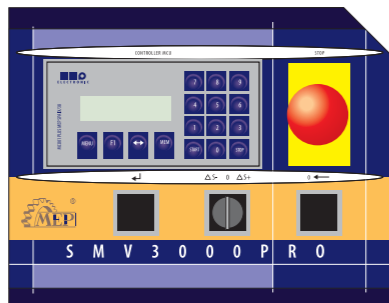
SMV 3000 PRO, ПРОГРАММИРУЕМАЯ СЧИТЫВАЮЩАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА для заготовок максимальной длины 3000 мм.
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:
 - Способна запоминать макс. 100 программ распиловки.
 - Позиционирование осуществляется с помощью шагового двигателя с точностью до 0.1 мм.
 - Перемещение с помощью струбицы и шаровых винтов.
 - Настройка границы в пределах ± 0.2 мм/1000 (значение варьируется в зависимости от того, как именно заготовки подаются в ручном режиме).



- Отображение аварийных ситуаций.
- Измерительное устройство может быть смонтировано поверх открытого роликового стола (рольганга).
- При подсоединении SMV 3000 PRO к станку он производит следующие операции:
 - + Подсчет отрезанных частей
 - + Последовательность из 10 программ распила из общего числа 100, хранящихся в памяти
- Автоматическая остановка для того, чтобы убрать отрезанную часть заготовки.
- Усиленный стальной каркас дополнен роликами из нитридуглеродной стали.
- Однофазное электропитание.
- В комплекте - руководство пользователя и списки запчастей.

network

network



SMV 3000 PRO	MM	MM	КГ
	3000		400





Shark 400 CNC, автоматический гидравлический ленточнопильный станок, который также может работать в полуавтоматическом режиме, для распиловки литых и профильных заготовок до 360 мм в диаметре для круглого и до 400x300 мм - для заготовок прямоугольного сечений.

- CNC-станок с мультимикропроцессором позволяет добиться на одном типе заготовок 32 различных варианта распила, каждый - различной длины и количества.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- 3 блока гидравлики, по одному на каждый цилиндр, в комплекте с регулятором давления.
- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.

- Дисплей для отображения параметров процесса, таких как:

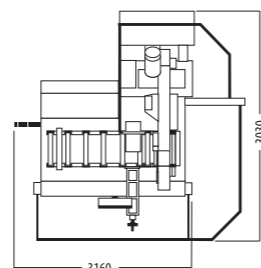
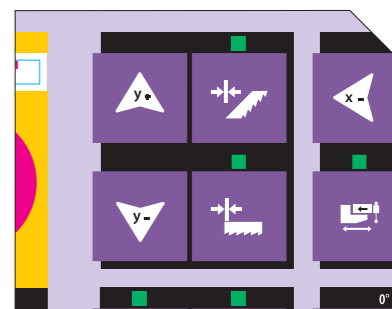
- + Скорость полотна пилы
- + Число распилов запрограммированное / выполненное
- + Толщина распила
- + Расстояние, на которое подается заготовка после каждого распила
- + Время распила
- + Показания амперметра
- + Натяжение полотна
- + Сообщения диагностики и/или аварийные (более 100 различных) на предустановленном языке.

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Двухступенчатый двигатель обеспечивает максимальные характеристики передачи.
- Регулятор, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Электромеханический привод и динамическое управление силой натяжения полотна пилы.
- Стальные направляющие полотна пилы с настраиваемыми твердосплавными прижимными пластинами, которые легко открываются для быстрой замены полотна.

- Гидравлическое управление натяжным шкивом для смены полотна пилы.

- Сервопривод для настройки передней части полотна непосредственно с панели управления для обеспечения максимальной стабильности полотна и одновременно - защиты той части полотна, что не участвует в распиловке.
- Моторизованная щетка для очистки полотна пилы от стружки.
- Автоматический адаптивный контроль прижимания с сервоклапаном, смонтированным непосредственно на цилиндре.
- Контроль обрыва/изгибания полотна пилы.
- Загрузчик заготовок имеет длину 1000 мм и состоит из струбцинной системы с шаровыми винтами, приводимой в действие шаговым двигателем с шагом 500 мм, что позволяет распиливать заготовки со скоростью подачи до 6000 мм/мин весом до 3000 кг.
- Минимальный остаток заготовки, не подлежащий автоматическому распилу, составляет 115 мм.
- Тиски загрузчика перемещаются по боковым направляющим, что позволяет загружать изогнутые заготовки.
- Обдувочный пистолет для сохранения рабочей поверхности в чистоте.
- Резервуар для СОЖ внутри стального основания и лоток для сбора стружки, который можно заменить на моторизованный экстрактор стружки (см.опции).
- Пара электронасосов для смазки и охлаждения полотна пилы.



мм	кВт	м/мин	мм	0°	360	350	400x300	кг
4640x34x1,1	3,0	15-100	405					1800





Одним из товаров, в котором реализованы лучшие достижения инженерной мысли компании МЕР является автоматический ленточнопильный станок SHARK 310 CNC HS с двумя осями для резки заготовок из конструкционной и нержавеющей стали, под углом от 0 градусов, профилированных и непрофилированных, с максимальными размерами 310x310 мм.

Станок снабжен также полуавтоматическим режимом, который осуществляется контроллером последнего поколения с процессором RISC 200 Mbit, с интегрированным интерфейсом, который обладает следующими возможностями:

- Возможна установка модуля GSM для отправки СМС-уведомлений (ОПЦИЯ) на установленный номер в случае возникновения нештатной ситуации, не контролируемой оператором;
- Подключение к локальной сети Ethernet для осуществления удаленной техподдержки;
- Обновления системы по электронной почте или посредством карт SD или MMS, сохраняемые в памяти панели управления при помощи соответствующей консоли.
- Выбирать из базы данных (ее можно менять и дополнять) материал, геометрию, плотность заготовки, тип полотна, который предполагается использовать, при этом процессор автоматически определит скорость вращения и скорость продвижения полотна при распиле заготовки.

ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- CNC-станок с управлением по двум осям позволяет запомнить около 300 различных заготовки (в различных значениях длин и количества).
- Пильная головка приводится в действие гидравлическим цилиндром и скользит вдоль двойных линейных направляющих с ползьями на шаровых винтах.
- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Загрузчик заготовок имеет длину 600 мм и состоит из трубчатой системы с шаровыми винтами, приводимой в действие шаговым двигателем.
- Максимально допустимый вес загружаемых заготовок составляет не более 3000 кг..
- Часть заготовки, не подлежащая обработке составляет 120 мм. (На заказ поставляются зажимные колодки, которые позволяют уменьшить необрабатываемую часть до 20 мм)
- Программное обеспечение для управления и контроля производственного процесса в режиме реального времени: соотношение и момента резки, натяжения режущего полотна с реальными.
- Мембранная клавиатура из полиэстера, с механическими кнопками и звуковым сигналом при нажатии.

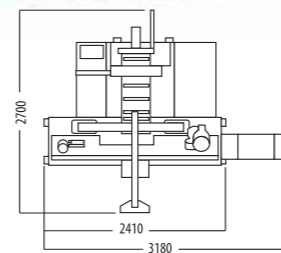
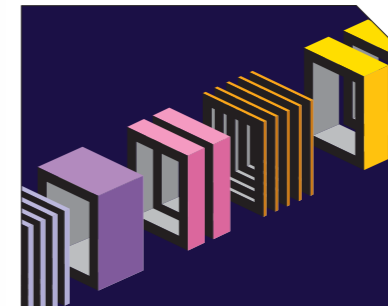
- Цветной дисплей 5,7" на который выводятся все сообщения о ходе процесса
- Регулируемые направляющие стальные головки, с механизмом, который совмещает в себе направляющие ползья и катки WIDIA, с регулятором для обычного смазывания, кроме того возможна установка устройства, обеспечивающего минимальное смазывание (ОПЦИЯ).
- Автоматическое выравнивание передней головки режущего полотна в соответствии с размером заготовки.
- Лазерный контроллер, позволяющий размещать заготовки нестандартного размера или стыками.
- Контроллер движения режущего полотна в режиме реального времени с блокировкой в случае заклинивания режущего полотна
- Система автоматического адаптивного управления силой прижатия полотна с сервоклапаном.
- Емкость для жидкости, охлаждающей полотно, размещается в основании устройства.
- Два насоса для постоянной подачи жидкости на рабочие поверхности (120 л/мин) для их охлаждения и удаления стружки, что продлевает срок службы режущего полотна.
- Пистолет для очистки рабочей поверхности.
- Механические щетки, очищающие пилу.
- Выдвигаемая емкость для стружки, которую можно заменить на конвейерный экстрактор стружки (ОПЦИЯ).
- Биметаллическое полотно для цельнометаллических и профилированных заготовок.

industry

industry

58

59



М/МИН	кВт	мм	кВт	л	кВт	л	мм	мм	мм	кг	
15÷115	4,5	4640x34x1,1	0,75	73	2x0,18	230	315	0°	310	310	2200





Shark 422 SXlevo, полуавтоматический электрогидравлический отрезной станок для резки под углами наклона от 45° влево до 60° вправо.

- Станок с управляющим микропроцессором по одной оси использует последнее поколение контроллеров, разработанных МЕР для полуавтоматических станков.

- Полуавтоматический цикл: запуск цикла: - тиски зажимаются, двигатель запускается – головка опускается для вполнения распила – двигатель останавливается – головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

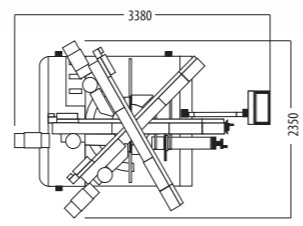
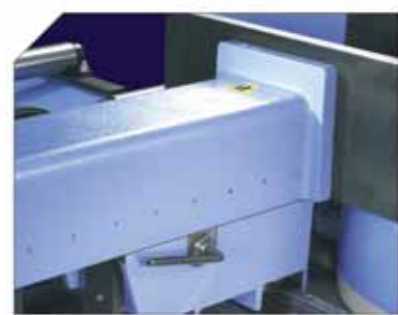
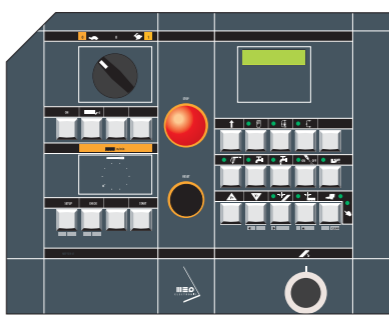
- Данные станки имеют очень широкий диапазон функциональности (они могут распиливать под углом наклона от 45° влево до 60° вправо), несмотря на высочайшую производительность при распилах (балки и литые заготовки сечением до 420x300 мм при угле наклона 0°), и были спроектированы специально для легкого осуществления операций по распилу.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термопрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Экран панели отображает следующие сообщения:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Гидравлический блок управления последнего поколения отличается высокой эффективностью и низким энергопотреблением.

- Заготовка удерживается роликами в левой части рабочего стола, скользящими по линейным направляющим на шаровых винтах, так что ее легко можно перемещать для разрезания под максимальными углами наклона без частичной разборки станка.
- Фиксированные настраиваемые упоры позволяют фиксировать вращающуюся пильную головку в положениях наклона в диапазонах 0° - 45° влево до 45°-60° вправо.
- Головка закреплена шарнирно на вращающемся рабочем столе с роликовыми подшипниками.
- Двухступенчатый двигатель обеспечивает максимальные характеристики передачи.
- Электронный инвертер, позволяющий настраивать скорость движения полотна в диапазоне от 15 до 100 м/мин.
- Стальные направляющие полотна пилы с настраиваемыми твердосплавными прижимными пластинами, которые легко открываются для быстрой замены полотна.
- Легко передвигаемые на полозьях тиски, перемещаемые вдоль линейных направляющих на шаровых винтах.
- Обдувочный пистолет для сохранения рабочей поверхности в чистоте.
- Пара электронасосов для смазки и охлаждения полотна пилы.



mm	кВт	м/мин	мм	кг	0°	45°	45°	60°
4640x34x1,1	3,0	15 ÷ 100	425	1570	360	300	300	180
					420x300	300x300	300x300	180x180





Shark 422 SXI/E, полуавтоматический электрогидравлический отрезной станок с контроллером MEP 27 может комплектоваться следующими ОПЦИЯМИ по дополнительному заказу:

- + Контроль автоматического вращения головки (программирование и блокировка углов распила с клавиатуры с отображением на экране, 4 программируемых угла распила - непосредственно с кнопок панели)
- + Автоматическое перемещение тисков в зависимости от угла распила или перемещение вручную с клавиатуры
- + Автоматический контроль/настройка мощности распиловки
- + Контроль изгиба/обрыва полотна со срабатыванием аварийной сигнализации при превышении заданного значения
- + Электромеханический привод и динамический контроль натяжения полотна пилы
- + Электромеханическая настройка передней направляющей с клавиатуры

- Полуавтоматический цикл: запуск цикла: - тиски зажимаются, двигатель запускается - головка опускается для выполнения распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Данные станки имеют очень широкий диапазон функциональности (они могут распиливать под углом наклона от 45° влево до 60° вправо), несмотря на высочайшую производительность при распиле (балки и литые заготовки сечением до 420x300 мм при угле наклона 0°), и были спроектированы специально для легкого осуществления операций по распилу.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Централизованная панель управления, установленная на шарнирную «руку» для расположения в удобном для оператора месте для управления и отображения аварийных ситуаций.
- Мягкая клавиатура из полиэстера, использующая низкое напряжение, с термпрессованными кнопками с тактильным ощущением и звуковым сигналом при нажатии.
- Экран панели отображает следующие сообщения:
 - + Диагностика (сообщения на предустановленном языке)
 - + Аварийные ситуации (с описанием причины)
 - + Состояние «на входе/на выходе»
 - + Счетчик распилов
 - + Время, затраченное на распил
 - + Потребление энергии двигателя полотна
 - + Скорость полотна
 - + Цифровое отображение местонахождения головки.

- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Фиксированные настраиваемые упоры позволяют фиксировать вращающуюся пильную головку в положениях наклона в диапазонах 0°- 45° влево до 45°-60° вправо (ОПЦИЯ - автоматический контроль вращения).

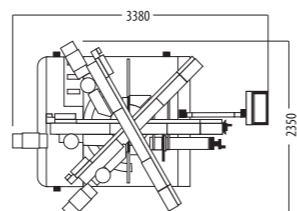
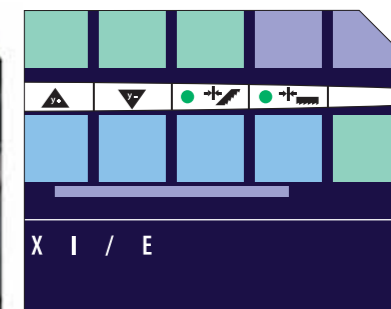
- Натяжение полотна фиксируется вручную электронным датчиком (может комплектоваться ОПЦИОНАЛЬНОЙ системой автоматического натяжения).

- Лоток для стружки может быть заменен опциональным моторизованным экстрактором для стружки.

- Легко перемещаемая вручную маховиком головка (ОПЦИЯ - электромеханическое управление с клавиатуры).

industry

industry



mm	кВт	м/мин	мм	кг	0°	45°	45°	60°
4640x34x1,1	3,0	15 ±100	425	1570	360	300	300	180
					420x300	300x300	300x300	180x180





TIGER 370CNC LR, автоматический электромеханический вертикальный отрезной станок с HSS-лезвием (из высоколегированной стали), который также может работать в полуавтоматическом режиме, и предназначен для резки стали под углами наклона от 45° вправо до 60° влево.

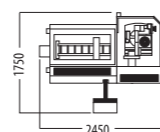
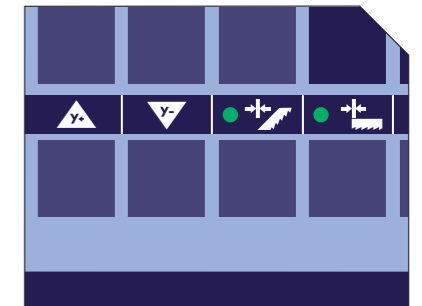
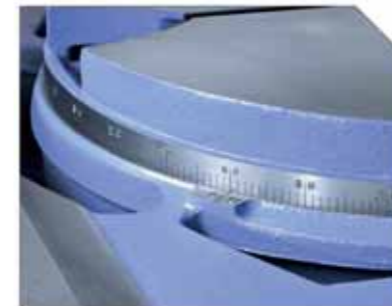
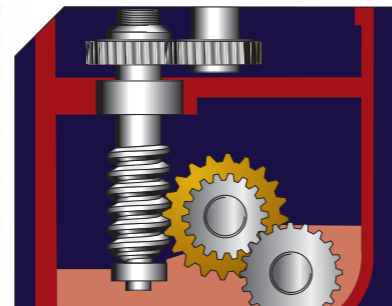
- CNC-станок микропроцессором с контролем по двум осям позволяет добиться на одном типе заготовок, загруженных в загрузчик СВ6001 (ОПЦИЯ), 32 различных варианта распила, каждый – различной длины и количества.
- СВ6001 предназначен для систем высокой производительности, работает с заготовками круглого и прямоугольного сечения (максимальные размеры даны в брошюре).
- Автоматический сортировщик SBA 4000. Сортировщик для отрезанных частей заготовки с возможностью сортировки по 4-ем различным длинам – каждую в свою разгрузочную станцию. Эта опция поставляется вместе с отрезным станком.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- ЭКРАН: 48-мисимвольный 16-тистрочный для отображения:
 - + Аварийные и диагностические сообщения (ок.80) на предустановленном языке
 - + Скорость полотна пилы
 - + Количество распилов запрограммированное / выполненное
 - + Толщина распила
 - + Ход заготовки при каждом распиле
 - + Время распила
 - + Потребление тока.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.
- Трехступенчатая трансмиссия гарантирует высокую надежность, точность и высокие характеристики
- Данная модель полностью закрыта кожухом для достижения трех фундаментальных целей:
 - + Безопасность оператора (во время работы доступ в зону распиловки ограничен таймером на открывание).
 - + Звукоизоляция (шумозащитность).
 - + Возможность работы с большим количеством СОЖ (120 л/мин.) для охлаждения полотна, постоянной очистки рабочей площади и сбора стружки, что увеличивает срок службы полотна.

- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с полозьями и шаровыми винтами.
- Ход головки вниз осуществляется электромеханическим цилиндром для достижения максимальной точности распила и автоматического контроля и сравнения введенных параметров с реальными в режиме реального времени.
- Щетка для удаления стружи с полотна.
- Ось вращения с подпятником обеспечивает гладкость и точность вращения.
- Загрузчик заготовок имеет длину 1000 мм и состоит из струбциновой системы с шаровыми винтами, приводимой в действие шаговым двигателем, и тисков, перемещающихся сбоку, что позволяет распиливать даже изогнутые заготовки.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Стальное основание с лотком для сбора стружки, полностью подготовленное к установке автоматического экстрактора (см. опции).
- Лезвие циркулярной пилы диаметром 350 мм.



	инвертер				0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	кг
мм	кВт	об/мин	мм	45°		370	115	100	120x100	70	70	70x70	1060
370x32x3	5,5	15÷150	190	45°		370	115	100	120x100	70	70	70x70	
				60°		370	115	90	90x90	50	50	50x50	





TIGER 402 CNC HR, автоматический электропневматический вертикальный пильный станок для резки алюминия и легких сплавов под углом наклона от 45° вправо до 60° влево.

- CNC-станок (станок с числовым программным управлением) с микропроцессором с контролем по двум осям позволяет добиться на одном типе заготовок, загруженных в загрузчик СВ6001 (ОПЦИЯ), 32 различных варианта распила, каждый - различной длины и количества.

- СВ6001 предназначен для систем высокой производительности, работает с заготовками круглого и прямоугольного сечения (максимальные размеры даны в брошюре). СВ6001 заказывается вместе со станком.

- Автоматический сортировщик SBA 4000. Сортировщик для отрезанных частей заготовки с возможностью сортировки по 4-ем различным длинам - каждую в свою разгрузочную станцию. Эта опция поставляется вместе с отрезным станком.

- TIGER 402 поставляется полностью безопасным для оператора (во время работы оператора доступ в рабочую зону невозможен, благодаря таймеру системы открытия) и шумозащищенным.

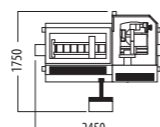
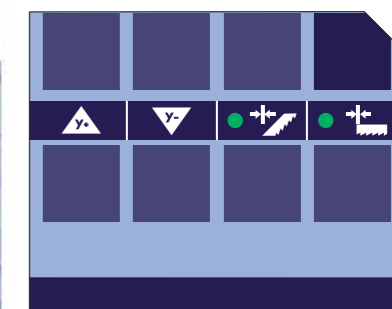


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ЭКРАН: 48-мисимвольный 16-тистрочный для отображения:
- + Аварийные и диагностические сообщения (ок.80) на предустановленном языке
- + Скорость полотна пилы
- + Количество распилов запрограммированное / выполненное
- + Толщина распила
- + Ход заготовки при каждом распиле
- + Время распила
- + Потребление тока.

- Панель управления с малым ходом клавиш: мембранная клавиатура из полиэстера с вогнутой поверхностью клавиш и звуковым сигналом при срабатывании.
- Пильная головка скользит вдоль двойных линейных направляющих с ползьями и шаровыми винтами.
- Границы хода головки программируются на панели управления, в зависимости от размера распиливаемых заготовок.

- Ход пильной головки вниз осуществляется пневмоцилиндром с коаксиальным гидравлическим тормозом для достижения максимальной точности распила.
- Управление силой прижимания.
- Система передачи с трапецидальными колесами и ремнями.
- Движение полотна осуществляется двухскоростным двигателем на 1400/2800 об./мин.
- Автоматический смазчик, работающий только в момент распила.
- Ось вращения с подпятником обеспечивает гладкость и точность вращения.
- Загрузчик заготовок имеет длину 1000 мм и состоит из струбцинной системы с шаровыми винтами, приводимой в действие шаговым двигателем, и тисков, перемещающихся сбоку, что позволяет распиливать даже изогнутые заготовки.
- Конвейер для стружки подготовлен к подсоединению к экстрактору для стружки.
- Двойные блокируемые пневматические тиски.
- Пневматические вертикальные тиски.



Сектор	Мощность	Скорость	Высота	Угол	Диаметр	Круг	Квадрат	Полоса	Вес
0°					400	130	120	180x100	
45°					400	115	100	120x100	
45°	3,3/4,4	1400/2800	185		400	115	100	120x100	кг
60°					400	115	90	90x90	1060





CB 6001 ЖЕЛОБНЫЙ ЗАГРУЗЧИК для заготовок длиной до 6000 мм для пильных станков MEP TIGER 370 CUC LR.

- Так как устройство имеет максимальную загрузку 2400 кг (8 литых заготовок круглого сечения 80 мм), мы рекомендуем прикручивать ее к полу для того, чтобы избежать каких-либо перекосов.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Данная принадлежность позволяет Вам последовательно распиливать все заготовки, выложенные на ложе загрузочного механизма и, таким образом, станок может работать автоматически продолжительное время без участия оператора.

- CB 6001 оснащен 80-см ложем с настройкой угла наклона ската. Ложе может заполняться до полного объема заготовками круглого, прямоугольного сечения или секциями до максимального размера, указанного в таблице данных.

- Как только остается такая часть заготовки, которая не может быть более распилена, загрузочный механизм посылает на распил новую заготовку, отбрасывая оставшуюся часть. С новой заготовки срезается торцевая часть, что не учитывается счетчиком распилов.



- CB 6001 имеет прочный каркас из стальных труб, который можно частично демонтировать для удобства транспортировки.

- Механизм передачи (шестерни и каркас), так же как и система подачи заготовок поодиночке, изготовлены из стали.

- CB 6001 можно заказать как в комплекте со станком, так и отдельно, при условии, что вместе с ним будет заказана принадлежность для уменьшения количества отходов.

- CB 6001 требует подключения пневмомагистрали с давлением 6 бар, а двигатель приводится в действие с контроллера самого станка.

- Разрезаемые заготовки обычно имеют значительную толщину и, таким образом, образуют большое количество металлической стружки, поэтому мы рекомендуем оборудовать станок моторизованным экстрактором для стружки.

ENGI530SBA 400044

Автоматический сортировщик SBA 4000. Сортировщик для отрезанных частей заготовки с возможностью сортировки по 4-ем различным длинам - каждую в свою разгрузочную станцию.

Данная опция, предназначенная для установки на пильные станки MEP с желобными загрузчиками CB 6000 или CB 6001, может быть также установлена на станки TIGER 372 LR и 402HR с автоматической вращающейся головкой.

НАЗНАЧЕНИЕ:

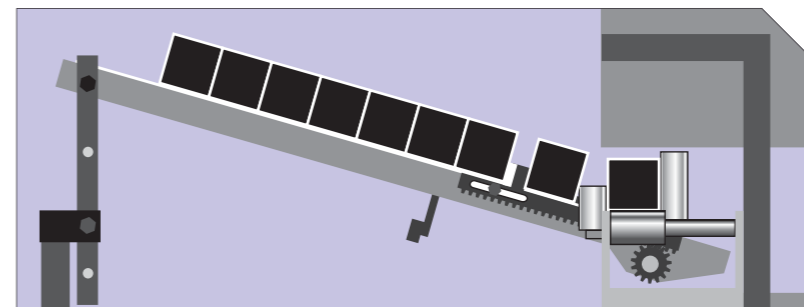
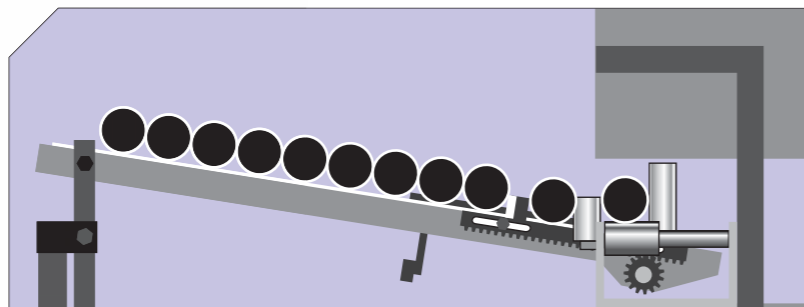
На этапе программирования каждая из четырех длин ассоциируется со своей разгрузочной станцией. После каждого распила, после каждого хода заготовки и отпиливания ее части, сортировщик размещает отпиленную часть в соответствующую станцию и готовится к приему следующей части.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Перемещение на трубочине с шаровыми винтами.

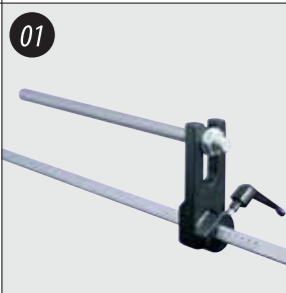


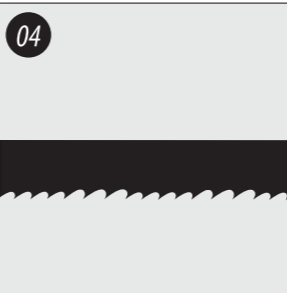
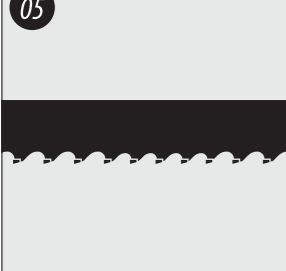
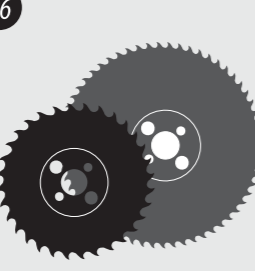
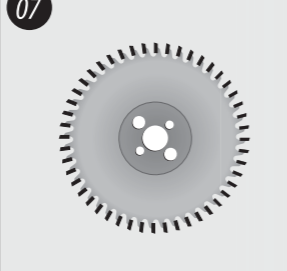





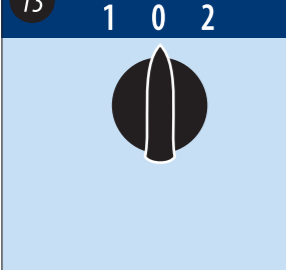
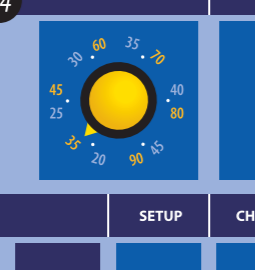
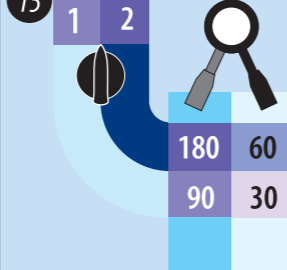

- Пневматический наклон разгрузочного стола.

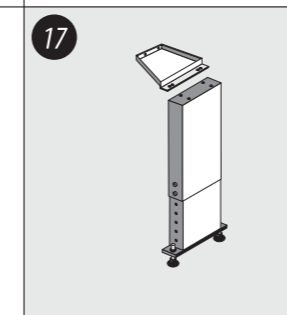
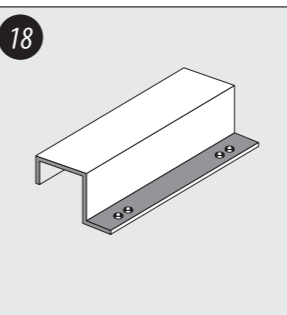
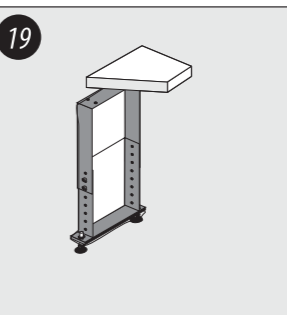
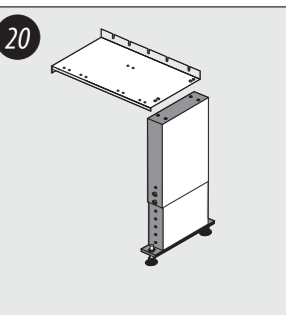
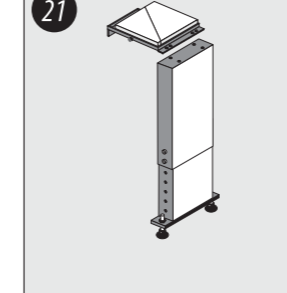
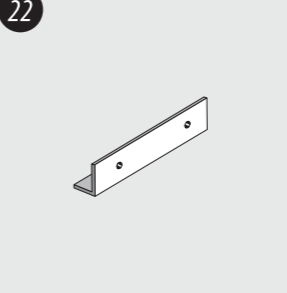
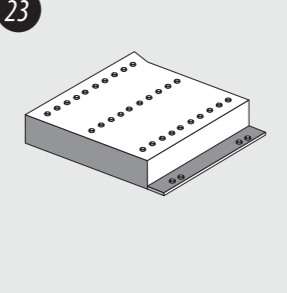
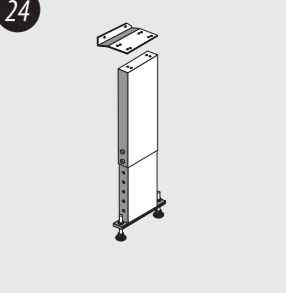
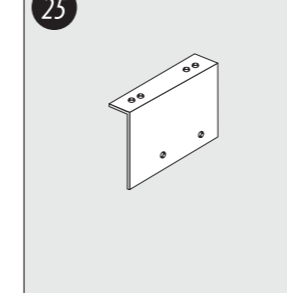
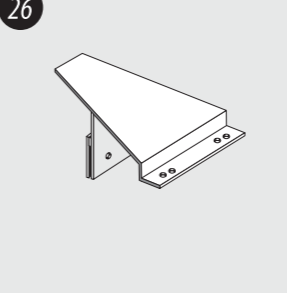
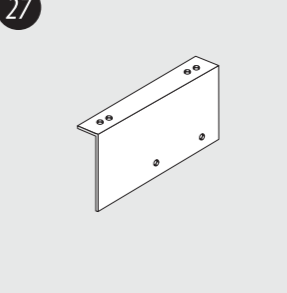
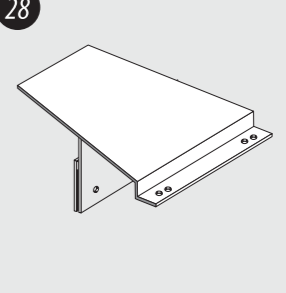
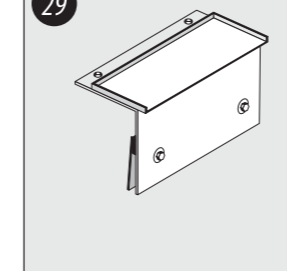
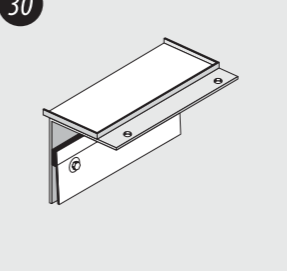
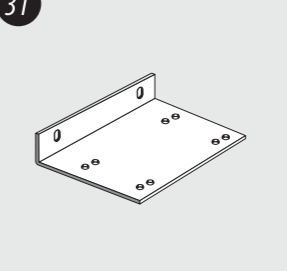
- Инфракрасная система безопасности.

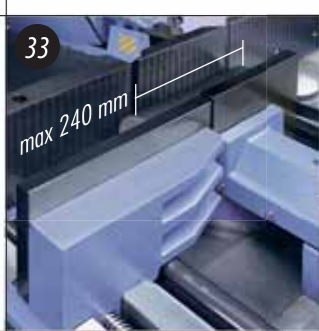



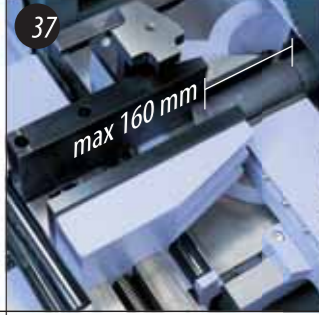



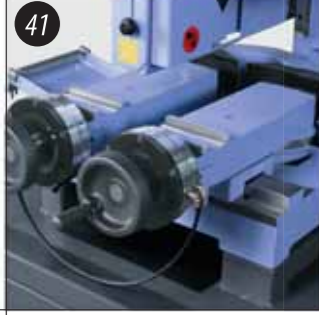

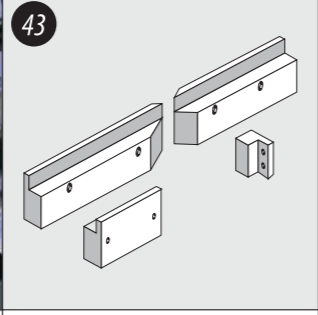
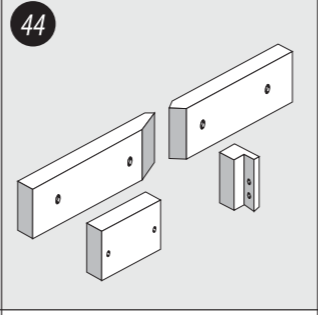






бар	мм	кг	кВт	допуск 2÷5 мм			мм	мм	мм	кг
				мм	мм	мм				
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850





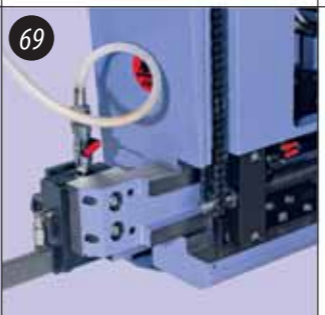





			
<p>Упор для распила с миллиметровой шкалой 0-600 мм</p>	<p>Эмульгирующее масло – канистра 5 л</p>	<p>Распыляющая система</p>	<p>Биметаллическое полотно пилы</p>
			
<p>Полотно ленточной пилы с наваренными зубцами</p>	<p>Полотно циркулярной пилы HSS</p>	<p>Полотно циркулярной пилы HM (для твердых металлов)</p>	<p>SHARK 281 – Система управления распилом CSS (комплект для модифицирования)</p>
			
<p>SHARK 282 – Система управления распилом CSS (комплект для модифицирования)</p>	<p>Дополнительное педальное управление</p>	<p>МА – педаль управления тисками</p>	<p>Дополнительная педаль управления с аварийным остановом</p>
			
<p>м/мин 18/36 SHARK 281/282 м/мин 20/40 SHARK 332/330 об./мин. 60/120 FALCON 315</p>	<p>Электронный вариатор скоростей (инвертор)</p>	<p>Вариатор скоростей TIGER 352 об./мин. 30/60/90/180</p>	<p>SHARK 281/282/332 SXlevo- Панель управления на выносном пульте с шарнирной «рукой»</p>

			
<p>SHARK 281 уголок для разгрузочного стола</p>	<p>SHARK 330 NC уголок для разгрузочного стола</p>	<p>SHARK 452 уголок для загрузочного стола</p>	<p>SHARK 452 уголок для разгрузочного стола</p>
			
<p>SHARK 282/232 уголок для разгрузочного стола</p>	<p>FALCON 275 уголок для загрузочного стола</p>	<p>FALCON 275/352 уголок для разгрузочного стола</p>	<p>TIGER 352/372 уголок для разгрузочного стола</p>
			
<p>PH211-1 уголок для загрузочного стола</p>	<p>PH211-1 уголок для разгрузочного стола</p>	<p>PH261-1 уголок для загрузочного стола</p>	<p>PH261-1 уголок для разгрузочного стола</p>
			
<p>SHARK 422 уголок для загрузочного стола</p>	<p>SHARK 422 уголок для разгрузочного стола</p>	<p>COBRA 352 уголок для разгрузочного стола</p>	

 33 max 240 mm	 34	 35	 36
SHARK 332 NC Специальные тиски для уменьшения количества отходов	Набор для одновременного распила нескольких заготовок с направляющей для выгрузки (макс.240x90 мм)	Настраиваемая направляющая для выгрузки отрезанных частей	TIGER 352MA Вертикальный пневматический прижим
 37 max 160 mm	 38	 39	 40
TIGER 352 NC Специальные тиски для уменьшения количества отходов	макс. 70x70 Набор зажимов для одновременного распила нескольких заготовок	Набор зажимов (макс.70x70мм) для станка, оборудованного устройством уменьшения количества отходов.	Набор зажимов (макс.70x70мм) для станка, оборудованного устройством уменьшения количества отходов.
 41	 42	 43	 44
TIGER 372 SXevo/NCevo Дополнительные пневматические тиски	TIGER 35 2MA/SXevo/NCevo Дополнительные пневматические тиски	TIGER 352 NCevo(A) TIGER 372 NCevo(B)-комплект для установки зажимов H=50 мм	TIGER 352 NCevo(A) TIGER 372 NCevo(B)-комплект для установки зажимов H=60 мм
 45	 46	 47	 48
Набор тефлоновых зажимов для одновременного распила нескольких заготовок (макс. 75x75 мм)	SHARK 281 NC evo- Гидравлические вертикальные тиски для распила нескольких заготовок (макс. 170x130 мм)	SHARK 282 NC evo- Гидравлические вертикальные тиски для распила нескольких заготовок (макс. 170x130 мм)	SHARK 332 NC evo- Гидравлические вертикальные тиски для распила нескольких заготовок (макс. 320x160 мм)

 49	 51	 52	
SHARK 400 CNC - гидравлические вертикальные тиски для распила нескольких заготовок (макс. 300x200 мм)	SHARK 332 SXI/NCevo- моторизованная щетка для стружки	SHARK 332 SXI/NCevo- моторизованная щетка для стружки	
 53	 54	 55	 56
Загрузочный стол для «зажимов для связок» (связки 1500 мм)	2 комплекта вертикальных роликов для роликового стола с покрытием K110	SB100-держатель заготовки	2 комплекта вертикальных роликов для роликового стола с покрытием K210
 57	 58	 59	
Моторизованный конвейер для удаления стружки с дополнительным резервуаром для охладителя	Моторизованный конвейер для удаления стружки	Емкость для сбора стружки	
 60	 61	 62	
COBRA NC evo – Двойная система вытяжки	Сварная стойка	Стальное основание	

		 <p>64 Программируемое вращение рабочей головки</p>	 <p>65 Электро-механическое управление натяжением полотна пилы</p>
 <p>66 Автоматическое перемещение тисков в ручном или автоматическом режиме с клавиатуры</p>	 <p>67 Система контроля силы прижимания</p>	 <p>68 Измеритель отклонения полотна пилы</p>	 <p>69 Моторизованная направляющая полотна пилы</p>
 <p>70 Автоматический наклон головки 45-0-45 с механическими ограничителями, трехпозиционная настройка</p>	 <p>71 TIGER 372 NC evo (макс.105 мм) Набор твердосплавных направляющих</p>	 <p>72 Автоматический сортировщик SBA 4000</p>	

 <p>73 SMV 3000 стр. 50</p>	 <p>74 SMV 3000 PRO стр. 52</p>
 <p>75 CB 6000 стр. 68</p>	 <p>76 CB 6001 стр. 70</p>

	K 40	K 110	K 210	K 250	K 300
R1	●	●			
R2	●	●	●	●	
R3	●	●	●	●	

УСТРОЙСТВА ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ ТОЧНОЙ ДЛИНЫ ОТРЕЗАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

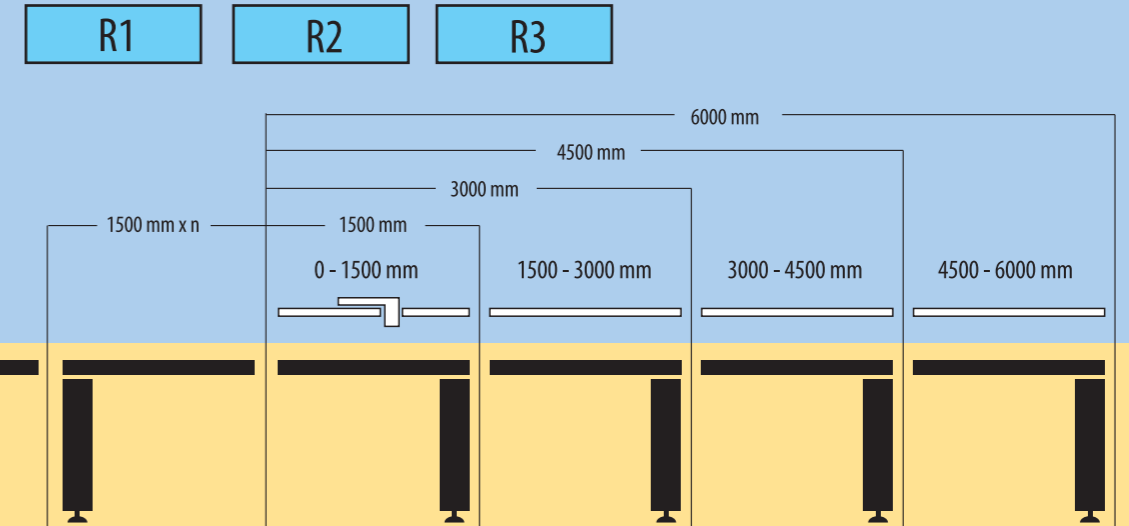


УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ ТОЧНОЙ ДЛИНЫ ОТРЕЗАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ R1 (облегченная версия) - может быть смонтировано поверх роликовых столов K 40 и K110
 - может подниматься для перемещения заготовки
 - скользит по двум алюминиевым направляющим с тефлоновыми полозьями
 - метки линейки выгравированы на алюминиевой пластине.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ ТОЧНОЙ ДЛИНЫ ОТРЕЗАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ R2 (обычная версия) - может быть смонтировано поверх роликовых столов K 40, K110, K210 и K250.
 - может подниматься для перемещения заготовки
 - скользит по двум алюминиевым направляющим с тефлоновыми полозьями
 - метки линейки выгравированы на алюминиевой пластине
 - видимость риски метчика повышена за счет использования увеличительного стекла.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСТАВЛЕНИЯ ТОЧНОЙ ДЛИНЫ ОТРЕЗАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ R3 (усиленная версия), может быть смонтировано поверх роликовых столов K 40, K110, K210 и K250.
 - сделано из чугуна и стали
 - может подниматься для перемещения заготовки
 - скользит по горизонтальной стальной направляющей с вращающимися шаровыми винтами
 - метки линейки выгравированы на алюминиевой пластине
 - видимость риски метчика повышена за счет использования увеличительного стекла.

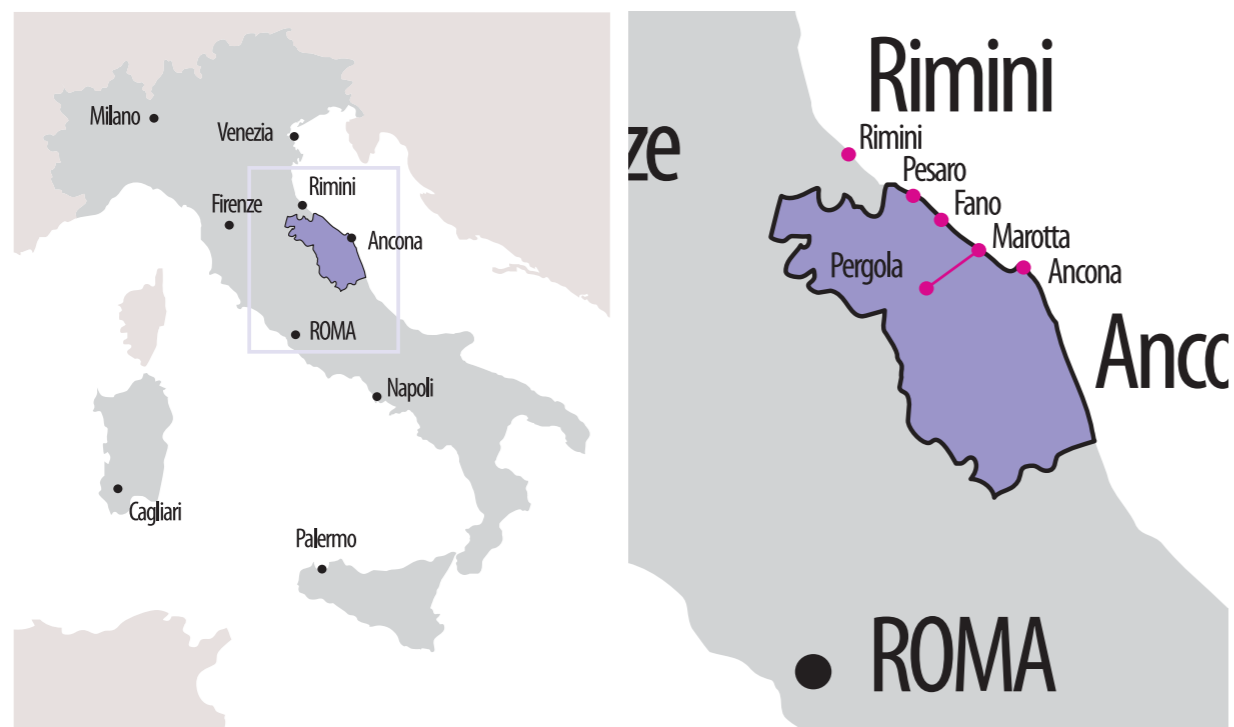
Устройства для выставления точной длины отрезаемой заготовки с миллиметровыми линейками



РОЛИКОВЫЕ СТОЛЫ

K 40	K 110	K 210	K 250	K 300
------	-------	-------	-------	-------

<p>K 40</p>	<p>K 110</p>	<p>K 210</p>
<p>K 250</p>	<p>K 300</p>	



MEP SPA
via Enzo Magnani
61045 Pergola (PU)
Тел.: +39 0721 73721
Факс: +39 0721 734533
e-mail : mepsa@mepsaws.it
www.mepsaws.com

