

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

#оборудование_современного_качества



СделаноНами



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru

Точные условия продаж вы можете
узнать у специалиста отдела продаж

Ленточнопильные станки (ЛПС) по металлу являются неотъемлемой частью заготовительного производства. Используя станки данного типа, обеспечивается высокий уровень производительности при резке металла.

ОСК предлагает широкий выбор промышленных ленточнопильных станков.



**ВЫСОКОЕ
КАЧЕСТВО**



**ДОСТУПНАЯ
ЦЕНА**



**ВЫСОКАЯ
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ**



**ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ
ОБРАБОТКИ**

По конструктивным особенностям данное оборудование можно разделить по двум признакам - по типу конструкции и степени автоматизации.

ПО ТИПУ КОНСТРУКЦИИ:

- Консольные
- Двухколонные
- Вертикальные
- Портальные

ПО СТЕПЕНИ АВТОМАТИЗАЦИИ:

- Ручные
- Полуавтоматические
- Автоматические
- Автоматические с ЧПУ

СОДЕРЖАНИЕ

Вертикальные станки.....	4
• Фиксированный стол (TF)	
• Подвижный стол (TM/TEM)	
• С подвижной рамой (HDS) поперечный рез (TC)	
• С подвижной рамой (HDS) продольный рез (LCL)	
Консольные станки.....	9
• Ручные (M)	
• Гравитационные (CSO)	
• Полуавтоматические (MS)	
• Автоматические (CNC)	
Двухколонные станки.....	13
• Полуавтоматические (HBS)	
• Автоматические (HBS ANC)	
Портальные станки.....	17
Вспомогательные системы.....	19
Со станками покупают.....	20



СЕРИИ:

- **VBS (TF)** - материал подается на **фиксированный рабочий стол**, подача заготовки вручную, прямое или контурное резание.
- **VBS (TM)** - материал подается с помощью **подвижного рабочего стола**, прямое резание.
- **VBS (TEM)** - материала подается с помощью **подвижного рабочего стола** с увеличенным ходом, прямое резание.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из никелевых и титановых сплавов;
- конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов; пластмасс, резины, графита и волокнистых изделий;
- отрезки прибылей и питателей с отливок;
- квадратных и прямоугольных заготовок с высотой до 600 мм.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- распил на таком станке дает практически идеальный срез, не требующий дополнительной обработки
 - компактность, минимум децибел в активном режиме;
 - конструкция обеспечивает вариативность эксплуатации – прямая и криволинейная распиловка.
- Станки широко применяются в инструментальных производствах при изготовлении прессформ и штампов и позволяют в несколько раз снизить затраты на черновую обработку заготовки.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- ручное натяжение полотна;
 - направляющая полотна с ручным механическим приводом и твердосплавными накладками;
 - приводной стол с Т-образными пазами в сериях VBS (TM), VBS (TEM);
 - кнопочный пульт управления с индикацией текущего состояния;
 - инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
 - система рециркуляции СОЖ (кроме серии TF);
 - щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
 - лампа освещения рабочей зоны реза;
- опционально:
- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
 - направляющая полотна с автоматическим гидравлическим приводом и твердосплавными накладками;
 - автоматический конвейер для сбора стружки;
 - лазерный указатель линии резки.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке.



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Точные условия продаж вы можете узнать у специалиста отдела продаж



ХАРАКТЕРИСТИКА	VBS-400 S	VBS-600TF	VBS-800TF	VBS-1000TF	VBS-600TM	VBS-800TM	VBS-600TEM	VBS-800TEM	VBS-1000TEM
ТИП РАБОЧЕГО СТОЛА	ФИКСИРОВАННЫЙ С НАКЛОНОМ ±45°	ФИКСИРОВАННЫЙ			ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ		ПРИВОДНОЙ		
ДВИЖЕНИЕ РАБОЧЕГО СТОЛА, ММ	-	-	-	-	700	1.050	1050	1.050	X
РАЗМЕРЫ РАБОЧЕГО СТОЛА (ДХШ), ММ	590X590	600X760	1100X1200	1100 X 1200	760X600	1100X1200	1100X1200	100X1200	1100 X 1200
ГЛУБИНА РЕЗА, ММ	400	600	800	1.100	600	800	600	800	1.100
ВЫСОТА РЕЗА, ММ	400	500	900	750	550	750	550	750	750
МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ПИЛЫ, КВТ	2,2	4	5,5	7,5	4	5,5	4,0	5,5	7,5
МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА СТОЛ, КГ	500	500	700	700	500	1.000	1.000	1.500	700
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ВХШХГ, ММ	2.450X1.450X800	2.850X1.600X1.000	3.250X1.800X1.200	3.350X3.000X1.200	3.050X1.460X1.550	3.400X2.000X2.600	3.200X2.000X2.600	3.500X2.000X2.600	3.350X3.000X1.200
ВЕС (НЕ БОЛЕЕ), КГ	1150	1500	2.000	2.200	1.740	3.800	3.600	3.800	2.200

* Все дополнительные опции в конце каталога
** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика

СЕРИИ:

- **HDS (ТС)** — полотно пилы перемещается в вертикальной плоскости, распил осуществляется за счет перемещения пильной рамы **поперек стола**, поперечная резка.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из никелевых и титановых сплавов;
- конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов;
- для раскроя листового материала крупногабаритных заготовок с толщиной до 1400 мм*.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- станки с подвижной рамой способны перемещаться по всей рабочей поверхности, производя спилы на заготовках больших размеров;
- станки широко применяются в инструментальных производствах при изготовлении прессформ и штампов и позволяют в несколько раз снизить затраты на черновую обработку заготовки;
- удобство в работе с нестандартными формами деталей.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- ручное натяжение полотна;
 - направляющая полотна с ручным механическим приводом и твердосплавными накладками;
 - приводной стол с Т-образными пазами;
 - кнопочный пульт управления с индикацией текущего состояния;
 - инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
 - система рециркуляции СОЖ (кроме серии TF);
 - щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
 - лампа освещения рабочей зоны реза;
- опционально:
- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
 - направляющая полотна с автоматическим гидравлическим приводом и твердосплавными накладками;
 - автоматический конвейер для сбора стружки;
 - лазерный указатель линии резки.

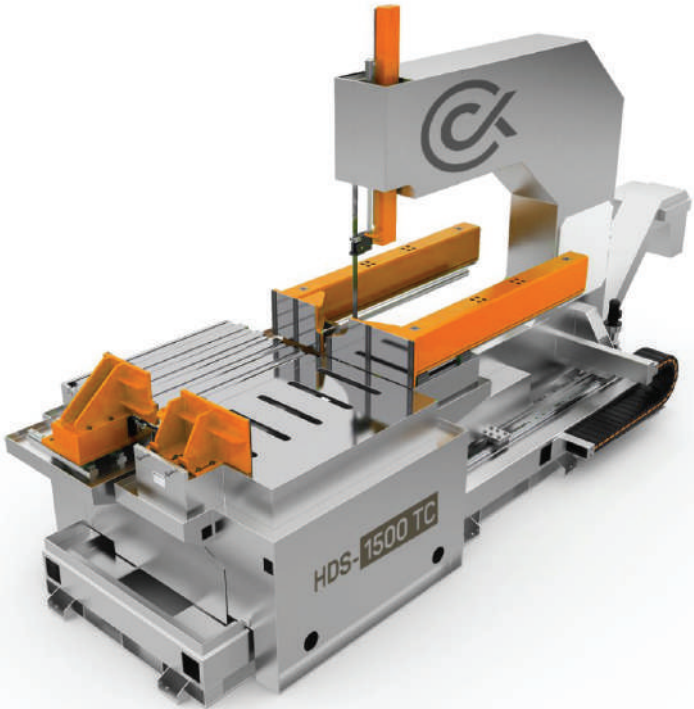
* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ РАМОЙ

Точные условия продаж вы можете
узнать у специалиста отдела продаж



ХАРАКТЕРИСТИКА	HDS-1000TC	HDS-1500TC	HDS-2000TC	HDS-2500TC
ТИП РАСПИЛОВКИ	ПОПЕРЕЧНАЯ РЕЗКА			
РАЗМЕР РАБОЧЕГО СТОЛА, ММ	1200 X 1500	1700 X 1500	2200 X 1500	2700 X 1500
РАССТОЯНИЕ ОТ ПОЛОТНА ДО РАМЫ, ММ**	1200	1700	2200	2700
МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА ЗАГОТОВКИ, ММ**	400	600	1000	1400
ДЛИНА ХОДА РАМЫ, ММ**	1200	1700	2200	2700
ВИД РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА	КОМБИНИРОВАННЫЙ СТОЛ С ФРЕЗЕРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ И РОЛИКАМИ			
ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА, ММ**	1650	1650	1650	1650
ХОД ПОДАЮЩИХ ТИСКОВ, ММ	300	300	300	300
ПЕРИМЕТР ПЛОЩАДКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТАНКА (Д X Ш), ММ	7700 X 2000	8600 X 2100	9500 X 2100	10400 X 2200

* Все дополнительные опции в конце каталога
** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика

СЕРИИ:

- **HDS (LCL)** — полотно пилы перемещается в вертикальной плоскости, распил осуществляется за счет перемещения пильной рамы **вдоль стола**, продольная резка.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из никелевых и титановых сплавов;
- конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов;
- для раскроя листового материала крупногабаритных заготовок с толщиной до 1400 мм*.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- станки с подвижной рамой способны перемещаться по всей рабочей поверхности, производя спилы на заготовках больших размеров;
- станки широко применяются в инструментальных производствах при изготовлении прессформ и штампов и позволяют в несколько раз снизить затраты на черновую обработку заготовки;
- удобство в работе с нестандартными формами деталей.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- ручное натяжение полотна;
 - направляющая полотна с ручным механическим приводом и твердосплавными накладками;
 - приводной стол с Т-образными;
 - кнопочный пульт управления с индикацией текущего состояния;
 - инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
 - система рециркуляции СОЖ (кроме серии TF);
 - щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
 - лампа освещения рабочей зоны реза;
- опционально:
- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
 - направляющая полотна с автоматическим гидравлическим приводом и твердосплавными накладками;
 - автоматический конвейер для сбора стружки;
 - лазерный указатель линии резки.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- кнопка экстренной остановки при поломке станка.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ РАМОЙ



ХАРАКТЕРИСТИКА	HDS-500LCL	HDS-1000LCL	HDS-1500LCL	HDS-2000LCL	HDS-3000LCL
Тип распиловки	продольная резка				
Кол-во шкивов	2	2	2/3	2/3	3
Глубина реза, мм**	570	570	570/1000	570/1000	1000
Длина хода рамы, мм**	500	1000	1500	2000	3000
Вид рабочей поверхности стола	фрезерованный с Т-образными пазами				
Высота реза, мм**	500				
Скорость рамы, мм/мин	1/300				
Скорость полотна, мм/мин	20/120				
Периметр площадки для установки станка (д х ш), мм	3000 x 2290	3400 x 2290	3700 x 2290	3900 x 2290	4750 x 2290

* Все дополнительные опции в конце каталога
** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика

СЕРИИ:

- **NEO (M)** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости, распил осуществляется за счет качания консоли — вручную, резание прямое, консоль может устанавливаться под различными углами относительно заготовки, с ручной подачей материала в зону реза.
- **NEO (CSO)** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости, распил осуществляется за счет качания консоли вниз — рама опускается под собственным весом, а регулируемый гидравлический цилиндр, позволяет регулировать скорость опускания пильной рамы. Поднятие вверх, резание прямое, консоль может устанавливаться под различными углами относительно заготовки, с ручной подачей материала в зону реза.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов;
- для раскроя труб профильных и полнотелых заготовок с толщиной/диаметром до 300 мм**.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- низкая стоимость при сохранении высокого качества реза;
- недорогое обслуживание и эксплуатация;
- возможность проводить резку под углом, углы резки регулируются до шестидесяти градусов.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- ручное натяжение полотна;
- ручной привод направляющей полотна, с твердосплавными накладками;
- ручной механический привод зажимных тисков;
- кнопочный пульт управления с индикацией текущего состояния;
- инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
- поддон для сбора стружки;
- система рециркуляции СОЖ;
- щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
- лампа освещения рабочей зоны реза.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика





ХАРАКТЕРИСТИКА	КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ	
Тип автоматизации	ручные	гравитационные
Max Ø заготовки 90°, мм**	170; 220; 255; 260; 300	185; 220; 250; 255; 270; 300; 305
Max Ø заготовки ±45°, мм**	130; 150; 210; 260; 300	110; 150; 200; 210; 220; 230; 250
Max Ø заготовки 60°, мм**	85; 90; 130	70; 90; 135; 140; 175
Max Ø заготовки -60°, мм**	-	120; 130; 140; 150
Мощность двигателя, кВт	от 1,2 кВт до 1,8 кВт	от 0,8 кВт до 1,8 кВт
Привод тисков	механический	

* Все дополнительные опции в конце каталога
 ** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика

СЕРИИ:

- **NEO (MS)** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости, распил осуществляется за счет качания консоли в автоматическом режиме при помощи гидропривода, резание прямое, консоль может устанавливаться под различными углами относительно заготовки, с ручной подачей материала в зону реза.
- **NEO (CNC)** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости, распил осуществляется за счет качания консоли в автоматическом режиме при помощи гидропривода, резание прямой, с автоматической подачей материала в зону реза.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов;
- для раскроя труб профильных и полнотелых заготовок с толщиной/диаметром до 450 мм**.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- минимальная себестоимость одного реза;
- станки не требуют высокой тяговой мощности и оснащаются экономичными электродвигателями;
- автоматизация процесса сокращает расходы на оплату ручного труда;
- простота монтажа и эксплуатации.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
- ручной привод направляющей полотна, с твердосплавными накладками;
- гидропривод зажимных тисков;
- кнопочный пульт управления с индикацией текущего состояния;
- пульт управления с LED - экраном на панели управления (серия CNC);
- 3 разных режима подачи: (серия CNC)
 - многоходовые подающие тиски с приводом ШВП с точностью 0,1 мм;
 - многоходовые подающие тиски с гидроприводом и точностью 0,2 мм;
 - автоматические гидравлические ролики с точностью подачи 0,5 мм;
- инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
- автоматический конвейер для сбора стружки / поддон для сбора стружки (серия CNC);
- система рециркуляции СОЖ;
- щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
- лампа освещения рабочей зоны реза.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика





ХАРАКТЕРИСТИКА	КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ	
Тип автоматизации	полуавтоматические	автоматические
Max Ø заготовки 90°, мм**	220; 255; 270; 280; 300; 305; 310; 350; 400; 420; 450	255; 280; 300; 305; 350; 400; 420
Max Ø заготовки ±45°, мм**	160; 200; 210; 230; 240; 250; 300; 340; 360; 370; 430; 450	210; 220; 255; 310
Max Ø заготовки 60°, мм**	135; 175; 210; 280; 320; 350; 400; 450	135; 175; 280; 400
Max Ø заготовки -60°, мм**	120; 130; 140; 150; 160; 245; 280; 450	130; 140
Мощность двигателя, кВт	от 1,5 кВт до 3 кВт	от 1,5 кВт до 3 кВт
Привод тисков	гидравлический	

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- изделий из никелевых и титановых сплавов;
- конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов;
- для раскроя листового материала, труб профильных и полнотелых заготовок;
- с толщиной/диаметром до 1200 мм**.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- высокая жесткость конструкции – отсутствие вибраций и более высокая стойкость используемых пил;
- высокопроизводительная резка труднообрабатываемых сталей и сплавов;
- возможность работы на высоких скоростях;
- точность реза даже при обработке крупногабаритных заготовок.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
- ручной привод направляющей полотна, с твердосплавными накладками;
- привод пильной рамы — гидравлический;
- энкодеры опускания рамы для быстрого подвода полотна к заготовке;
- гидропривод тисков;
- пульт управления с LED-экраном на панели управления;
- инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
- автоматический конвейер для сбора стружки;
- система рециркуляции СОЖ;
- щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
- лампа освещения рабочей зоны реза.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- установка полотна после окончания резки;
- отображение текущего состояния на пульте управления световыми индикаторами.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ДВУХКОЛОННЫЕ СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	ДВУХКОЛОННЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ	
Тип автоматизации	полуавтоматические с изменением угла поворота тисков на +45°	полуавтоматические с поворотной рамой
Max Ø заготовки 90°, мм**	280; 350; 430; 400; 450; 550; 650; 800; 1000; 1300; 1600	280; 350; 430; 400; 450; 510; 550; 650; 680; 800
Max Ø заготовки 45°, мм**	150; 200; 320; 340; 350; 530; 550; 650; 850	150; 200; 320; 340; 350; 530; 550; 650; 670; 660; 700; 850
Max Ø заготовки -45°, мм**	-	300; 400; 440; 470; 500; 550; 600; 680
Max Ø заготовки ±60°, мм**	-	155; 250; 260; 280; 370; 400; 500; 580; 600
Мощность двигателя, кВт	от 2,2 кВт до 18 кВт	от 2,2 кВт до 7,5 кВт
Натяжение полотна	гидравлическое	

* Все дополнительные опции в конце каталога
** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

Изделий из никелевых и титановых сплавов конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов, для раскроя листового материала, труб профильных и полнотелых заготовок, с толщиной/диаметром до 1000 мм**.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- станок может работать в трех режимах — ручном, полуавтоматическом и автоматическом;
- выставление программы реза с пульта управления;
- автоматические станки позволяют автоматизировать цикл по программе, включая рез и подачу заготовки в зону резания на определенную длину материала, способны работать в трехсменном режиме и резать длинномерные заготовки на заданные отрезки без оператора.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
- направляющая полотна с автомат. гидравлич. приводом и твердосплавными накладками;
- привод пильной рамы — гидравлический;
- энкодеры опускания рамы для быстрого подвода полотна к заготовке;
- гидропривод зажимных тисков;
- пульт управления с LED-экраном на панели управления;
- датчик контроля отвода полотна;
- программный числовой логический контроллер, библиотека режимов реза*;
- 3 разных режима подачи:
 - многоходовые подающие тиски с приводом ШВП с точностью 0,1 мм;
 - многоходовые подающие тиски с гидроприводом и точностью 0,2 мм;
 - автоматические гидравлические ролики с точностью подачи 0,5 мм;
- инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
- автоматический конвейер для сбора стружки;
- система рециркуляции СОЖ;
- щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
- лампа освещения рабочей зоны реза.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

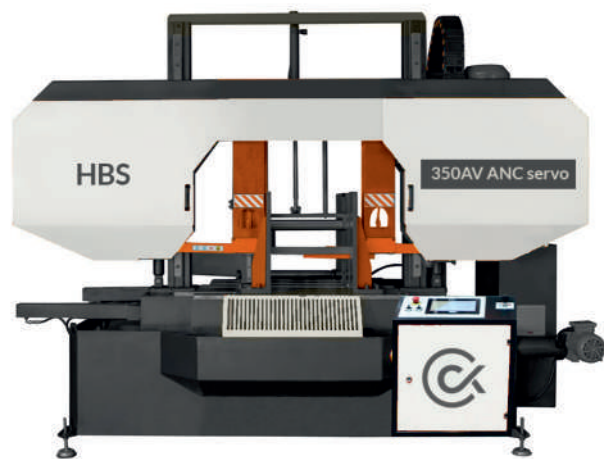
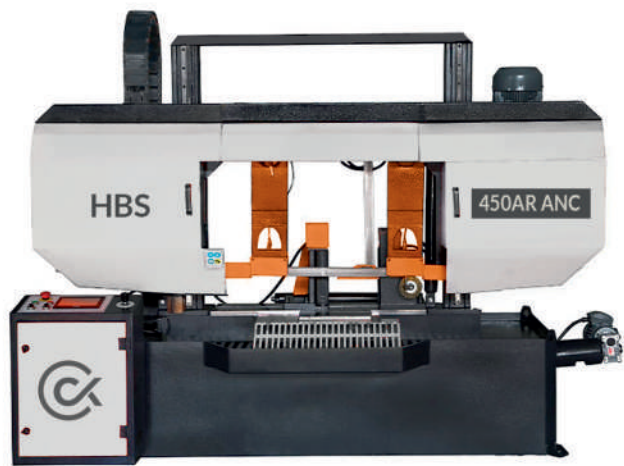
- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- установка полотна после окончания резки;
- отображение текущего состояния на пульте управления световыми индикаторами;
- светосигнальная колонна.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДВУХКОЛОННЫЕ СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	ДВУХКОЛОННЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ		
Тип автоматизации	автоматические с гидравлическими роликами	автоматические с сервоприводом и ШВП	автоматические с гидравлическими тисками
Max Ø заготовки 90°, мм**	280; 310; 350; 360; 400; 430; 450; 550; 650; 1100	350; 450; 550; 650; 1100	330; 350; 460; 510; 560; 600; 680
Max Ø заготовки -45°, мм**	-	-	300; 440; 550; 680
Max Ø заготовки +45°, мм**	245; 300; 320; 370	-	320; 440; 550; 680
Max Ø заготовки ±60°, мм**	-	-	150; 250; 370; 550
Мощность двигателя, кВт	от 2,2 кВт до 4,0 кВт	от 2,2 кВт до 7,5 кВт	от 2,2 кВт до 7,5 кВт
Натяжение полотна	гидравлическое		

* Все дополнительные опции в конце каталога
** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика

СЕРИИ:

- **GBS** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости, материал расположен неподвижно на рабочем столе, портал (пильная рама) перемещается вдоль стола, распил осуществляется за счет опускания пильной рамы по двум вертикальным колоннам, резание прямое.
- **GBS (RB)** — полотно пилы перемещается в горизонтальной плоскости с поворотом вокруг своей оси до 90°, материал расположен неподвижно на рабочем столе, портал (пильная рама) перемещается вдоль стола, распил осуществляется за счет опускания пильной рамы по двум вертикальным колоннам, резание прямое.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

Крупногабаритных изделий из никелевых и титановых сплавов, конструкционной и высоколегированной стали и цветных металлов, труб больших диаметров, тяжёлых заготовок, литых блоков, поковок свободной формы, без перемещения заготовки, модель GBS (RB) - позволяет осуществлять резку, как в вертикальной, так и горизонтальной плоскости заготовки.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- конструктивно наиболее подходит для обработки крупногабаритных заготовок от 1000 мм;
- возможность обработки заготовки в двух плоскостях за один проход пил;
- при наличии встроенного поворотного стола* возможна четырех или пятисторонняя обработка заготовки.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- установка полотна после окончания резки;
- отображение текущего состояния на пульте управления световыми индикаторами;
- светосигнальная колонна;
- световое ограждение рабочей зоны.*



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

стандартное исполнение:

- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
- направляющая полотна с автомат. гидравлич. приводом и твердосплавными накладками;
- гидромеханический привод опускания пильной рамы;
- привод портала шестерня-рейка с каждой стороны стола;
- энкодеры опускания рамы для быстрого подвода полотна к заготовке;
- пульт управления с LED-экраном на панели управления, отдельностоящий;
- программный числовой логический контроллер, библиотека режимов резания;
- датчик контроля отвода полотна;
- портал установлена на высокоточные направляющие Hiwin;
- электрошкаф с принудительным охлаждением;
- инвертор для плавной регулировки скорости полотна;
- автоматический конвейер для сбора стружки;
- система рециркуляции СОЖ, дополнительные точки подачи СОЖ;
- щетки для очистки полотна от стружки с механическим приводом;
- освещение рабочей зоны реза.

* Все дополнительные опции в конце каталога

** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика





ХАРАКТЕРИСТИКА	GBS-1200	GBS-1200RB
ПОВОРОТ ПОЛОТНА ПИЛЫ	БЕЗ ПОВОРОТА	90°
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ, ММ**	1000-3500	1000-3500
ДЛИНА ХОДА РАМЫ, ММ**	2000-5000	2000-5000
СКОРОСТЬ ПРИВОДА ПОЛОТНА, М/МИН**	10-100	10-100
ВИД ПОВЕРХНОСТИ РАБОЧЕГО СТОЛА	ДВУТАВРОВЫЕ БАЛКИ	ДВУТАВРОВЫЕ БАЛКИ
ОБЩАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ**	35-100	35-100
ОБЪЕМ БАКА СОЖ**	300-600	300-600

* Все дополнительные опции в конце каталога
 ** Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика



Вертикальный прижим

Для прижима заготовки при резке.



Лазерный указатель линии реза

Лазерный указатель предназначен для визуального позиционирования заготовки к будущей линии реза пилы. Увеличивает удобство работы и выход готовой продукции.



Неприводной рольганг

Используются для перемещения несыпучих грузов (контейнеров, поддонов, ящиков, коробок, паллет, штабелей заготовки к будущей линии реза пилы. Увеличивает удобство работы плитных и листовых материалов, длинномерных грузов, например металлопроката, лесо- и пиломатериалов, брусков и т.п.), в случае, когда применение ленточных конвейеров невозможно или нецелесообразно.



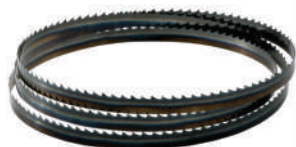
Приводной рольганг

Представляет собой транспортное устройство для непрерывного перемещения штучных грузов разного веса и габаритов на заданное расстояние. Его особенностью является наличие мотора-редуктора, который приводит конструкцию в движение. Изделие представляет собой доступную альтернативу ленточному конвейеру.



Роликовая опора

Предназначена для облегчения работы за ленточнопильным станком. Помогает поддерживать длинные заготовки при подаче в станок и готовые детали на его выходе, предотвращая нежелательные деформации прогиба под собственным весом длинных деталей и заготовок.



Полотна

Ленточные полотна используются для резки заготовок разных форм и размеров, в том числе сплошного сечения, для последующей токарной обработки. Они обеспечивают высокую скорость, точность, экономичность металлообработки. От типа обрабатываемого материала также зависит шаг зубьев и разводка.



Щетки

Основные требования, предъявляемые к таким щёткам - это мягкость, износостойкость и лёгкая очищаемость. Широко применяются для пил из быстрорежущей углеродистой стали, биметалла, с твердосплавными напайками или напылением.



Рефрактометр СОЖ

Предназначен для точного определения концентрации смазочной охлаждающей эмульсии в воде. Обычно, диапазон измерений не превышает 32%. Но наиболее часто используются небольшие концентрации эмульсий до 18%, поэтому рекомендуем выбирать прибор, исходя из диапазона измерений.



Тензомер

Предназначен для определения натяжения ленточных биметаллических и твердосплавных пил на ленточнопильных станках и ленточных пилорамах. Натяжение — один из важнейших факторов, влияющих на продолжительность работы пилы и на качество получаемого пиломатериала. Недостаточное натяжение приводит к образованию «волны». Избыточное усилие натяжения приводит к перегреву пилы и к ее преждевременному износу. Применение прибора на станках, не имеющих средств точного контроля усилия натяжения пилы значительно увеличивает срок службы пил и экономит Ваши денежные средства. Единицы измерения: 0-4000 кг/см²



СОЖ на масляной основе. Производится из биоразлагаемого масла. Предназначено для распыления в зоны резания. С помощью СОЖ алюминий, титан и сталь отлично поддаются обработке.

Смесители для приготовления эмульсии

Смеситель (миксер) предназначен для приготовления эмульсии с гарантированной точностью и повторяемостью при смешивании СОЖ или других составов на водной основе. Смеситель или миксер для приготовления эмульсии обеспечивает равномерное и точно заданное смешение концентрата СОЖ при приготовлении эмульсии, приводит к уменьшению затрат и чрезвычайно прост в установке и эксплуатации. Для работы смесителя необходимо только подключение проточной воды.





ОБЪЕДИНЕННАЯ СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

Осуществляет производственно-торговую деятельность металлообрабатывающего и складского оборудования, режущего инструмента и расходных материалов, также специализируется на комплексных решениях в металлообработке и предоставлении полного цикла услуг. Компания ОСК поддерживает и активно участвует в программе импортозамещения!

- ✓ Производим оборудование под любые задачи клиента;
- ✓ Сопровождаем клиента от заявки и до постгарантийного обслуживания;
- ✓ Свой склад запчастей, что минимизирует простой оборудования у клиента;
- ✓ Обучение сотрудников предприятий работе на оборудовании как на собственной площадке, так и на территории заказчика.

#СделаноНами



109316, г. Москва, Волгоградский проспект, 43к3



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru



109316, г. Москва, Волгоградский проспект, 43к3



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru