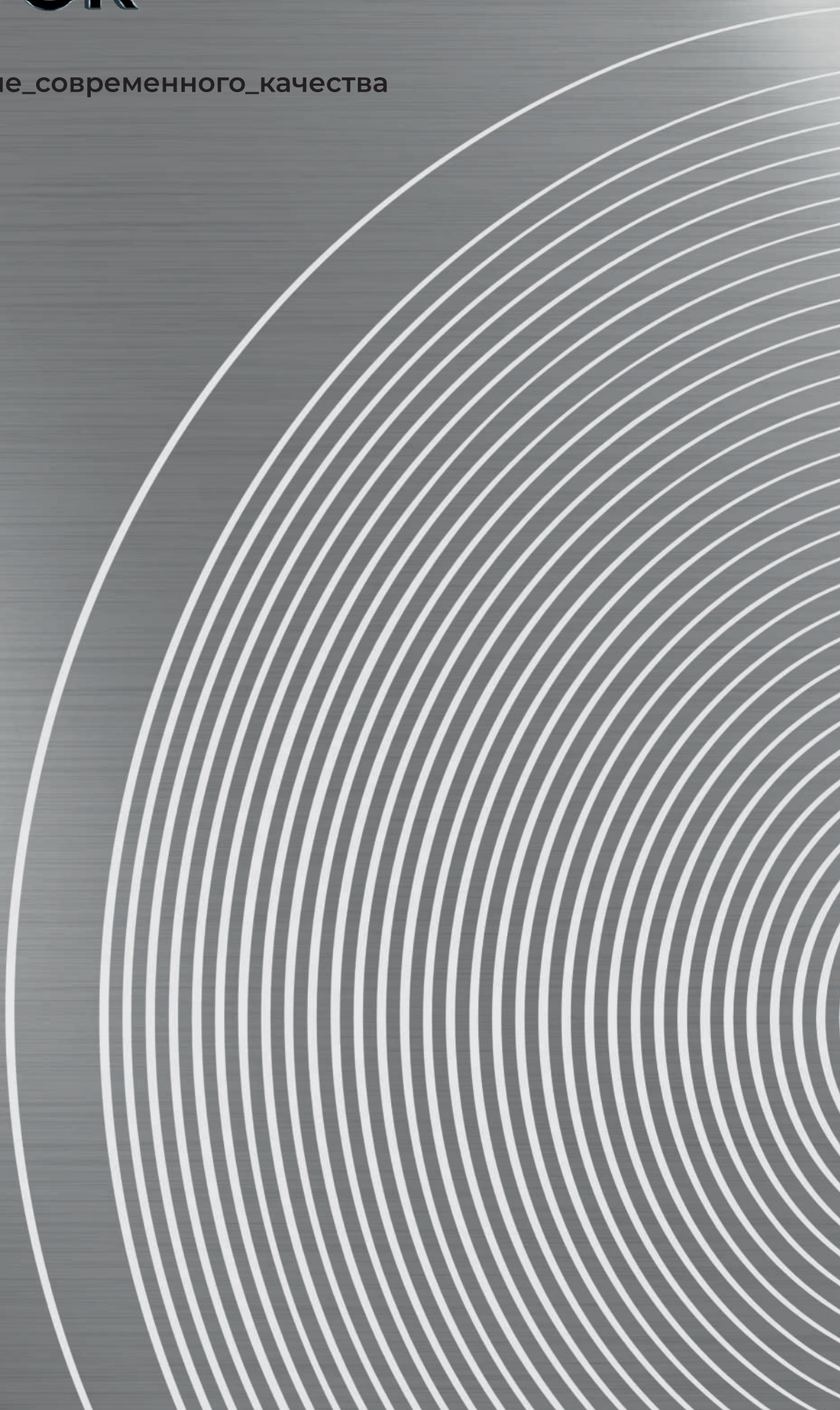
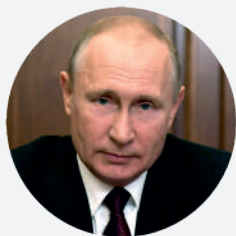




#оборудование_современного_качества





«Люди хотят покупать отечественный, произведенный в России товар»

— Владимир Путин

Президент Российской Федерации

#СделаноНами



Собственное производство



Гарантия качества



Выгодные цены



Широкий ассортимент



Большой опыт работы



**Минимальные сроки
производства**

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

- ▶ Производство металлообрабатывающего оборудования;
- ▶ Производство складских систем хранения металла и инструмента;
- ▶ Производство режущего инструмента (ленточнопильные полотна);
- ▶ Производство транспортных систем подачи металла;
- ▶ СЕРВИС: монтажные работы, пуско-наладочные работы, инструктаж и обучение персонала заказчика.



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru

СОДЕРЖАНИЕ

ОТРЕЗНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

• Вертикальные станки.....	3
• Консольные станки.....	9
• Двухколонные станки.....	13
• Портальные станки.....	17

РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

• Ленточнопильные полотна.....	19
• Выбор шага зуба для монолитных заготовок.....	21

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И СОЖ.....23

ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

• Ручные и полуавтоматические дисковые станки.....	25
• Автоматические дисковые станки.....	29

СИСТЕМЫ ХРАНЕНИЯ

• Ручные стеллажи.....	31
• Механизированные стеллажи.....	32
• Автоматизированные стеллажи.....	34

О КОМПАНИИ.....37

Основные обозначения:



Механизированный



Ручной



Электропривод



Погрузчик



Полуавтоматический



Автоматизированный



Гравитационный

Информация в каталоге носит исключительно информационно-рекламный характер, и не является офертой или публичной офертой в соответствии со статьей 435 и пунктом 2 статьи 437 Гражданского кодекса Российской Федерации.



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru



#ВЕРТИКАЛЬНЫЕ_СТАНКИ



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 $\pm 45^\circ$	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

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ

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.

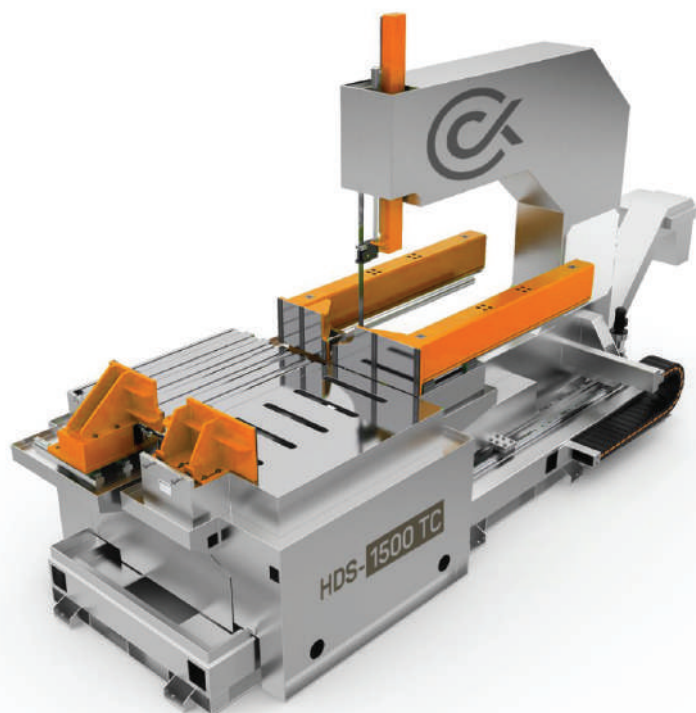


СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

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



#ВЕРТИКАЛЬНЫЕ_СТАНКИ_С_ПОДВИЖНОЙ_РАМОЙ_ПОПЕРЕЧНАЯ_РЕЗКА



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

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ РАМОЙ (поперечная резка)

СЕРИИ:

- **HDS (TC)** — 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.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- кнопка экстренной остановки при поломке.



#ВЕРТИКАЛЬНЫЕ_СТАНКИ_С_ПОДВИЖНОЙ_РАМОЙ_ПРОДОЛЬНАЯ_РЕЗКА



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 X Ш), ММ	3000 X 2290	3400 X 2290	3700 X 2290	3900 X 2290	4750 X 2290

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ РАМОЙ (продольная резка)

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 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:

- кнопка экстренной остановки при поломке.





#КОНСОЛЬНЫЕ_СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ	
ТИП АВТОМАТИЗАЦИИ	РУЧНЫЕ	ГРАВИТАЦИОННЫЕ
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ 90°, ММ**	170; 220; 255; 260; 300	185; 220; 250; 255; 270; 300; 305
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ ±45°, ММ**	130; 150; 210; 260; 300	110; 150; 200; 210; 220; 230; 250
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ 60°, ММ**	85; 90; 130	70; 90; 135; 140; 175
МАХ 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	

КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ

СЕРИИ:

- **НЕО (М)** — 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.
- **НЕО (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:

- 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;
- установка полотна после окончания резки.



#КОНСОЛЬНЫЕ_СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ	
ТИП АВТОМАТИЗАЦИИ	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ	АВТОМАТИЧЕСКИЕ
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ 90°, ММ**	220; 255; 270; 280; 300; 305; 310; 350; 400; 420; 450	255; 280; 300; 305; 350; 400; 420
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ ±45°, ММ**	160; 200; 210; 230; 240; 250; 300; 340; 360; 370; 430; 450	210; 220; 255; 310
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ 60°, ММ**	135; 175; 210; 280; 320; 350; 400; 450	135; 175; 280; 400
МАХ 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	

КОНСОЛЬНЫЕ СТАНКИ

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;
- 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;
- 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.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

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



#ДВУХКОЛОННЫЕ_ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ_СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	ДВУХКОЛОННЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ	
ТИП АВТОМАТИЗАЦИИ	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ С ИЗМЕНЕНИЕМ УГЛА ПОВОРОТА ТИСКОВ НА +45°	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ С ПОВОРОТНОЙ РАМОЙ
МАХ 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
МАХ 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
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ -45°, мм**	-	300; 400; 440; 470; 500; 550; 600; 680
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ ±60°, мм**	-	155; 250; 260; 280; 370; 400; 500; 600; 580
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, КВТ	ОТ 2,2 КВТ ДО 18 КВТ	ОТ 2,2 КВТ ДО 7,5 КВТ
НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ	



ДВУХКОЛОННЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ



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:

- 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:

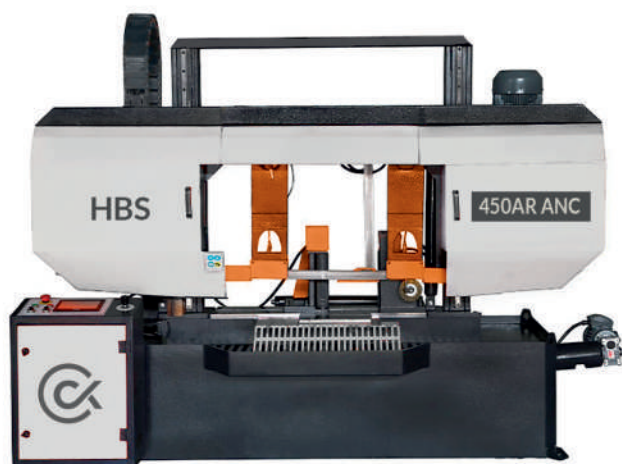
- контроль обрыва полотна, с остановкой цикла резки;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- установка полотна после окончания резки;
- отображение текущего состояния на пульте управления световыми индикаторами.

**Возможно исполнение по индивидуальным требованиям заказчика*





#ДВУХКОЛОННЫЕ_АВТОМАТИЧЕСКИЕ_СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	ДВУХКОЛОННЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ		
ТИП АВТОМАТИЗАЦИИ	АВТОМАТИЧЕСКИЕ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ	АВТОМАТИЧЕСКИЕ С СЕРВОПРИВОДОМ И ШВП	АВТОМАТИЧЕСКИЕ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМИ ТИСКАМИ
МАХ 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
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ -45°, ММ**	-	-	300; 440; 550; 680
МАХ Ø ЗАГОТОВКИ +45°, ММ**	245; 300; 320; 370	-	320; 440; 550; 680
МАХ 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		



ДВУХКОЛОННЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ



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:

- автоматическое гидравлическое натяжение полотна;
- направляющая полотна с автоматическим гидравлическим 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;
- 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;
- 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.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

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



#ПОРТАЛЬНЫЕ_СТАНКИ



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



ПОРТАЛЬНЫЕ СТАНКИ

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.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

- 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, отдельный;
- 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.

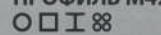


СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

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

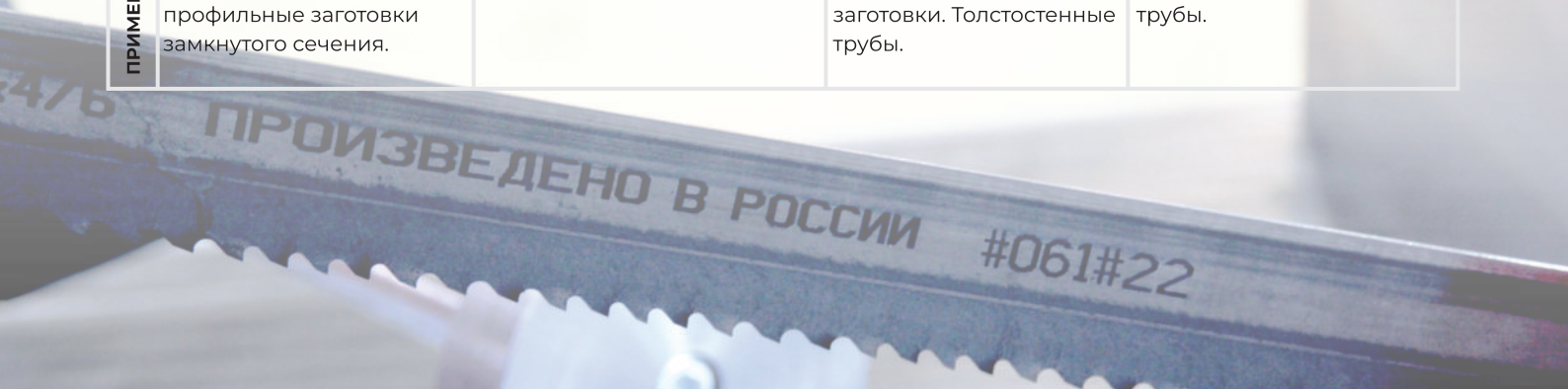


ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

	 УНИВЕРСАЛ М42 	 УНИВЕРСАЛ ПЛЮС М42 	 ПРОФИЛЬ М42 
МАТЕРИАЛ	Быстрорежущие стали М42 «биметаллические пилы». Высокое содержание кобальта (8%) и карбида вольфрама (2%).	Быстрорежущие стали М42 «биметаллические пилы». Высокое содержание кобальта (8%) и карбида вольфрама (2%).	Быстрорежущие стали М42 «биметаллические пилы». Высокое содержание кобальта (8%) и карбида вольфрама (2%).
ОСОБЕННОСТИ	· Твердость режущей кромки – 68HRC; · Переменный шаг зуба; · Стандартный зуб – «S», «N»; · 0° - нулевой передний угол; · Материал для обработки: Сталь твердостью до 45 HRC. Высокоуглеродистые, инструментальные стали; чугун; латунь; бронза.	· Твердость режущей кромки – 68HRC; · Переменный шаг зуба; · Зуб крючок - "К»; · +8-10° - положительный передний угол; · Материал для обработки: Сталь твердостью до 45 HRC. Сталь углеродистая, конструкционная, инструментальная, подшипниковая, коррозионно-стойкая; чугуны; алюминиевые сплавы; медь; латунь; бронза; улучшаемые стали, рессорно-пружинные стали.	· Твердость режущей кромки – 68HRC · Переменный шаг зуба; · Профильный зуб - "P»; · Специальная форма: +6° - положительный передний угол, 0° - задний угол. Уменьшает уровень вибрации при пилении. · Материал для обработки: Сталь твердостью до 45 HRC. Углеродистые, конструкционные, автоматные стали; конструкционные улучшенные стали; рессорно-пружинные стали; низко- и среднелегированные стали.
ПРИМЕНЕНИЕ	Сплошные заготовки малого сечения, основные типы профилей, трубы, тонкостенный фасонный прокат.	Пакеты и одиночные заготовки. Круглые и прямоугольные заготовки. Толстостенные трубы.	Широкий спектр профильных заготовок - трубы, швеллера, уголки, балки, двутавры.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

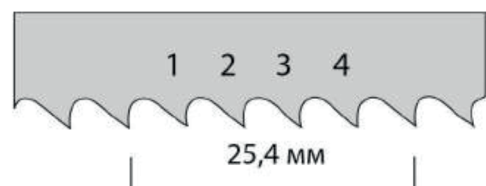
	 АГРЕССОР M51 ○ □ ● ■ ▨	 АГРЕССОР M81 ● ■ ▨	 МАСТЕР ● ■ ▨	 ПРОФЕССИОНАЛ ● ■ ▨
МАТЕРИАЛ	Быстрорежущие стали M51 «биметаллические пилы». Высокое содержание вольфрама и ванадия, 10% карбида и 10% кобальта, что увеличивает стойкость режущей кромки.	Быстрорежущие стали M81 «биметаллические пилы». Получены из высококачественной быстрорежущей стали методом порошковой металлургии, за счёт увеличения количества карбидов и их более равномерного распределения.	Твердый сплав «твердосплавные пилы». Основные компоненты состава пилы - это карбиды вольфрама, титана и тантала, которые соединены между собой менее тугоплавким кобальтом.	Твердый сплав «твердосплавные пилы». Основные компоненты состава пилы - это карбиды вольфрама, титана и тантала, которые соединены между собой менее тугоплавким кобальтом.
ОСОБЕННОСТИ	• Твердость режущей кромки - 69 HRC; • Переменный шаг зуба • Зуб крючок - "К" • +8-10° - положительный передний угол зуба; • Материал для использования: Сталь твердостью до 50 HRC. Сталь углеродистая, инструментальная, легированная, нержавеющая, в том числе, закаленная сталь. Легко проникает в труднообрабатываемые материалы.	• Твердость режущей кромки - 69,5-70 HRC; • Переменный шаг зуба; • Зуб - "R" или "Radial"; +10-16° - положительный угол зуба. Оптимально подходит для нержавеющей стали, высокопроизводительной резки вязких материалов, заготовок крупного сечения. • Материал для использования: Сталь твердостью до 53 HRC. Стали для металлических конструкций и закаленные стали. Труднообрабатываемые сплавы, в том числе никелевые, титановые, кристаллы (например, искусственные рубины).	• Твердость режущей кромки - 72-76 HRC; • Переменный шаг зуба; • Трапецеидальный зуб - "Т". • +10° - положительный. Трехсторонняя заточка. • Материал для использования: Сплавы твердостью до 62 HRC. Для резки высоколегированных сталей, цветных металлов, сплавов на основе кобальта, никеля, титана, закаленных, жаропрочных сталей, алюминиевые отливки.	• Твердость режущей кромки - 72-76 HRC; • Переменный шаг зуба; • Комбинированный зуб - "СТ"; • Положительный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки. • Материал: Сплавы твердостью до 62 HRC. Улучшенное проникновение в самые твердые металлы, элементы большого диаметра из жаропрочных сплавов, высоко-никелевых сплавов, титана, алюминиевые отливки. Подходит для цветных металлов.
ПРИМЕНЕНИЕ	Заготовки сплошного сечения и толстостенные профильные заготовки замкнутого сечения.	Монолитные заготовки, профильные заготовки.	Круглые и прямоугольные заготовки. Толстостенные трубы.	Круглые и прямоугольные заготовки. Толстостенные трубы.



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

Выбор шага зуба для монолитных заготовок

От выбора правильного шага зубьев зависит производительность полотна и правильный отвод стружки. У большинства моделей пил при распиле должно участвовать не менее трех и не более двадцати зубьев полотна.



Постоянный шаг зубьев

Полотна с постоянным шагом обладают одинаковым профилем зубьев.

Шаг зубьев (TPI - количество зубьев на дюйм) — это число впадин между зубьями на интервал в 1 дюйм (25,4 мм.) На сегодняшний день является устаревшей технологией, и практически не применяется для резки металлов.



Переменный шаг зубьев

У полотен с переменным шагом интервал между зубьями варьируется с целью снижения вибрации. Переменный шаг зубьев обозначается через дефис, с указанием самого крупного и самого мелкого шага. Полотна с переменным шагом используются для распиловки большинства металлов. Лучше всего подходят для распиловки элементов конструкций или для распиловки в условиях вибрации и ударных нагрузок.

		Размер, мм																															
		3	6	10	15	30	45	60	80	100	120	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200									
ТPI		10 - 14					3 - 4																										
						8 - 12				2 - 3																							
					6 - 10															1,3 - 2													
							5 - 8			0,7 - 1																							
								4 - 6																									
									3 - 4																								
												2 - 3																					
														1,5 - 2																			
																1 - 1,5																	
																		0,8 - 1,2															
		Биметаллические полотна												Твердосплавные полотна																			

Биметаллические ленточные пилы — инструмент, получаемый при помощи электронно-лучевой сварки полотна-основы и режущей кромки зубьев из быстрорежущих сталей.

Твердосплавные ленточные пилы — высокопроизводительный инструмент для резки различных материалов, включая материалы, которые невозможно обработать биметаллическими ленточными пилами.

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

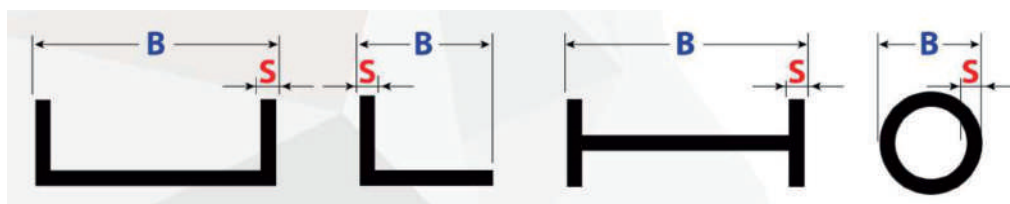
Выбор шага зуба для монолитных заготовок

С помощью данной таблицы можно легко определить подходящий шаг зуба для резки профильных заготовок и труб. На горизонтальной шкале выберите максимальные размеры отрезаемой детали. Затем в вертикальной колонке выберите измененную толщину стенки и найдите в таблице рекомендуемый шаг зубьев. Для более быстрой резки можно использовать ближайший больший шаг зубьев. Более мелкий шаг зубьев использовать не рекомендуется, поскольку переполнение впадин между зубьями стружкой приведет к быстрому износу полотна.

Пакетная резка:

• Для труб круглого сечения необходимо удвоить толщину одной стенки, и затем найти подходящий шаг зубьев.

• Для труб квадратного и прямоугольного сечения, примите в расчет максимальную ширину разрезаемого пакета и толщину стенок.



S - толщина стенки, мм	TPI (число зубьев на дюйм)						B - размер (диаметр), мм					
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	6-10	5-8	5-8
3	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	5-8	4-6	4-6
4	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6
5	10-14	10-14	10-14	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4
6	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4
8		6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
10		6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
12		5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	2-3	2-3
15			5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
20			4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
30				3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	1,5-2	1,5-2
50						3-4	2-3	2-3	2-3	1,5-2	1,5-2	1,5-2
75								1,5-2	1,5-2	1,5-2	1,5-2	1-1,5
100									1,5-2	1-1,5	1-1,5	1-1,5
150										1-1,5	1-1,5	1-1,5
200										1-1,5	1-1,5	1-1,5



#СОЖ
#ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ_ПРИБОРЫ
#ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ_ИНСТРУМЕНТ

ТЕНЗОМЕТР

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/см.



РЕФРАКТОМЕТР

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.



СОЖ НА МАСЛЯНОЙ ОСНОВЕ

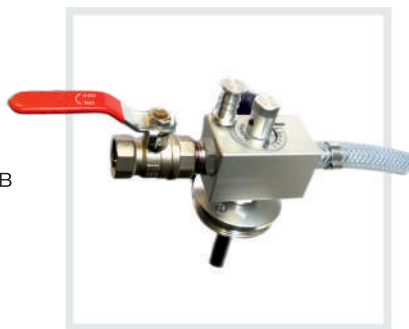
Производится из биоразлагаемого масла. Предназначено для распыления в зоны резания. С помощью СОЖ алюминий, титан и сталь отлично поддаются обработке.



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.





#ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ_СИСТЕМЫ
#ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ_ИНСТРУМЕНТ

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.



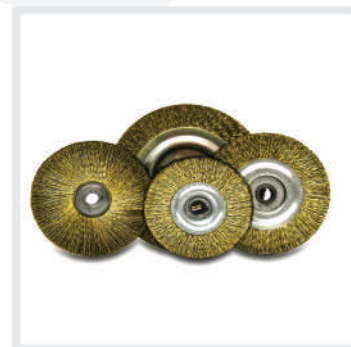
РОЛИКОВАЯ ОПОРА

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.



ЩЕТКИ

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



ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ



#РУЧНЫЕ_ДИСКОВЫЕ_ОТРЕЗНЫЕ_СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	SDM-40M	SDM-60M	SDM-70M	SDM-80M	SDM-100M	ADM-100M	ADM-120M	ADM-140M
ИСПОЛНЕНИЕ	КОНСОЛЬНОЕ		ВЕРТИКАЛЬНОЕ			КОНСОЛЬНОЕ		
ТИП ИНСТРУМЕНТА	ДИСКОВАЯ ПИЛА					АБРАЗИВНЫЙ ДИСК		
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 90°, ММ**	40	60	70	80	100	100	120	140
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 45°, ММ**	35	55	65	80	100	90	100	120
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ -45°, ММ**	35	55	65	80	100	90	100	100
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 60°, ММ**	-	-	60	70	90	-	-	-
МАХ. РАСКРЫТИЕ ТИСКОВ, ММ**	100	150	150	160	170	150	150	160
ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА, ММ**	250	350	315	315	370	300	350	400
КОЛ-ВО ОБОРОТОВ/МИН	30-90					5000	4500	3800
ПЕРИМЕТР ПЛОЩАДКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТАНКА (ДХШ), ММ	850x850	1500x1000	1500x1000	1500x1000	1500x1000	850x900	850x900	1000x900



РУЧНЫЕ ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

СЕРИИ:

- **SDM (M)** — режущий инструмент – дисковая пила. Распил осуществляется либо за счет качания консоли вручную, либо за счет вертикального опускания инструментальной бабки по колонне сверху вниз к разрезаемому материалу;
- **ADM (M)** — режущий инструмент – абразивный пильный диск. Распил осуществляется за счет качания консоли вручную, резание прямое, резка под углом за счет поворота инструментальной бабки относительно оси разрезаемого материала на определенный угол, с ручной подачей материала в зону реза.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- для быстрой резки изделий из никелевых и титановых сплавов, конструкционной и высоколегированной стали и цветным металлов.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- понятный и простой пульт управления, не требующий высокой квалификации персонала;
- легкая настройка угла реза с шагом в 1°;
- поворот инструментальной бабки для резки заготовок под углами -45°, 0°, 45°, 60°;
- возможна установка станка на промышленный пол, без анкеровки.



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

- ручной привод опускания пильной головы;
- шкала регулировки угла;
- ручной механический привод тисков;
- инвертор для плавной регулировки скорости диска;
- поддон для сбора стружки;
- станки напольного исполнения с тумбой-подставкой.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- защитный кожух по периметру диска;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- остановка диска после окончания резки;
- отображения текущего состояния на пульте управления.



#АВТОМАТИЧЕСКИЕ_И_ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ_ДИСКОВЫЕ_ОТРЕЗНЫЕ
СТАНКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА	SDM-60SA	SDM-70SA	SDM-80SA	SDM-100SA	SDM-60A	SDM-70A	SDM-80A	SDM-100A
ТИП АВТОМАТИЗАЦИИ	ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ				АВТОМАТИЧЕСКИЙ			
ТИП СТАНКА	КОНСОЛЬНЫЙ				ВЕРТИКАЛЬНЫЙ			
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 90°, ММ**	60	70	80	100	60	70	80	100
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 45°, ММ**	50	60			70		100	
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ -45°, ММ**	50	60	70	100	50	60	70	90
МАХ. Ø ЗАГОТОВКИ 60°, ММ**	40	50	60	90	40	60		
Ø ОТРЕЗНОГО ДИСКА ИНСТРУМЕНТА, ММ**	315	315	350	350	315	315	370	370
СКОРОСТЬ ОБОРОТОВ/ МИН	30 90				30 70			
МАХ. РАСКРЫТИЕ ТИСКОВ, ММ**	120	140	150	170	120	120	150	170
ПЕРИМЕТР ПЛОЩАДКИ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТАНКА (ДХШ), ММ	1500x1000	1500x1000	1500x1000	1700x1200	2500x1200	2500x1200	2600x1200	2800x1200



ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

СЕРИИ:

- **SDM (SA)** — пильный диск перемещается вертикально по колонне сверху вниз к разрезаемому материалу, опускание и поднятие инструментальной бабки в автоматическом режиме при помощи гидропривода, резание прямое, резка под углом за счет поворота инструментальной бабки относительно оси разрезаемого материала на определенный угол, с ручной подачей материала в зону реза;
- **SDM (A)** — пильный диск перемещается вертикально по колонне сверху вниз к разрезаемому материалу, опускание и поднятие инструментальной бабки в автоматическом режиме при помощи гидропривода, резание прямое, резка под углом за счет поворота инструментальной бабки относительно оси разрезаемого материала на определенный угол, с автоматической подачей материала в зону реза.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- для быстрой резки изделий из никелевых и титановых сплавов, конструкционной и высоколегированной стали и цветным металлов, для раскроя профильных труб и полнотелых заготовок.



ПРЕИМУЩЕСТВА:

- понятный и простой пульт управления, не требующий высокой квалификации персонала
- легкая настройка угла реза с шагом в 1°;
- поворот инструментальной бабки для резки заготовок под углами -45°, 0°, 45°, 60°;
- возможна установка станка на промышленный пол, без анкеровки;



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

- гидропривод опускания пильной рамы;
- шкала регулировки угла с дискретностью в 1°;
- гидропривод тисков;
- пульт управления с индикацией текущего состояния;
- программный числовой контроллер, библиотека режимов реза;
- инвертор для плавной регулировки скорости диска;
- контейнер для сбора стружки;
- система рециркуляции СОЖ;
- щетка для очистки полотна от стружки с механическим приводом;



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- защитный кожух по периметру диска;
- датчик открытых кожухов;
- кнопка экстренной остановки при поломке станка;
- остановка диска после окончания резки;
- отображения текущего состояния на пульте управления.



#АВТОМАТИЧЕСКИЕ_ДИСКОВЫЕ_ОТРЕЗНЫЕ_СТАНКИ_СЕРИИ_WL



МОДЕЛЬ		WL75	WL120	WL150	WL200	WL260
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РЕЗАНИЯ 90°	КРУГ	12-75 ММ	20-120 ММ	40-150 ММ	80-200 ММ	120-260 ММ
	КВАДРАТ	12-58 ММ	20-85 ММ	40-105 ММ	80-150 ММ	120-220 ММ
	ПРЯМОУГОЛЬНИК	12-58 ММ	20-85 ММ	40-105 ММ	80-150 ММ	120-220 ММ
РАЗМЕР ОТРЕЗНОГО ДИСКА		285X2,0	380X2,6	460X2,7	630X3,4	750/840X4,0
ШПИНДЕЛЬНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ		11 КВТ	11/15 КВТ	15 КВТ	30 КВТ	30/37/45 КВТ
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИДЕЛЯ		30-150 ОБ/МИН	20-120 ОБ/МИН	20-120 ОБ/МИН	20-80 ОБ/МИН	15-80 ОБ/МИН
ПОДАЧА ОТРЕЗНОГО БЛОКА		СЕРВОПРИВОД С ШВП	СЕРВОПРИВОД С ШВП	СЕРВОПРИВОД С ШВП	СЕРВОПРИВОД С ШВП	СЕРВОПРИВОД С ШВП
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОЧИСТКИ СТРУЖКИ		ПРИВОДНАЯ ЩЕТКА	ПРИВОДНАЯ ЩЕТКА	ПРИВОДНАЯ ЩЕТКА	ПРИВОДНАЯ ЩЕТКА	ПРИВОДНАЯ ЩЕТКА
ДИАПАЗОН ДЛИНЫ ПОДАЧИ		10-800 ММ	10-800 ММ	10-800 ММ	10-800 ММ	10-800 ММ
ДОПУСТИМАЯ ДЛИНА ЗАГРУЗКИ		3000-6000 ММ	3000-6000 ММ	3000-6000 ММ	3000-6000 ММ	3000-6000 ММ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ		2,25 КВТ	3,75 КВТ	3,75 КВТ	5,5 КВТ	5,5 КВТ
ОСТАТОК МАТЕРИАЛА		65 ММ	75 ММ	85 ММ	120 ММ	145 ММ
ЕМКОСТЬ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БАКА		70 Л	110 Л	120 Л	120 Л	160 Л
ВЕС		5100 КГ	6000 КГ	6700 КГ	9800 КГ	12600 КГ
ГАБАРИТЫ СТАНКА		7500X2900X 2100 ММ	7700X3200 X 2250 ММ	7700X3400 X 2250 ММ	8300X3850 X 2570 ММ	8300X4150 X 2570 ММ



АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ WL

Линейка автоматических отрезных дисковых станков с ЧПУ серии WL объединяет в себе высокую производительность и легкое управление. Системы управления и программирования устроены таким образом, чтобы позволить пользователю контролировать все производственные процессы.

Использование ШВП при перемещении головки и бака питания, гарантирует пользователю точность на самом высоком уровне и постоянный контроль каждого движения в любой момент.

Использованная система торможения позволяет предотвратить любые смещения и обеспечить жесткость конструкции, которая исключает вибрацию при работе станка, что повышает эксплуатационные качества станка.

В зависимости от типа материала, который необходимо обработать, пользователь может выбирать скорость резки, шаг зуба, которые позволяют адаптировать индивидуально жесткость и надежность конструкции.

Использование инновационных технологических решений как с точки зрения механической части, так и электронной, являются результатом многолетнего опыта, накопленного в отрасли, постоянного поиска новых решений.



ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕЗКИ:

- станок предназначен для резки материалов типа металла на требуемые длины в пределах размеров, допускаемых машиной, при соответствующей скорости распила, резки и вращения



СТАНКИ УКОМПЛЕКТОВАНЫ:

- антивибрационное устройство пыльного полотна - направляющие пластины из карбида вольфрама;
- устройство разделения заготовок на выходе – пневматическое;
- автоматическая система смазки - таймер на систему смазки;
- система смазки инструмента;
- конвейер для стружки;
- рабочий свет;
- пистолет для смыва стружки;
- принимающее устройство 3 м со «скидывателем»;
- накопитель для труб и устройство автоматической подачи трубы;
- приводная щетка очистки пыльного диска;
- пыльный диск.



СИСТЕМЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

- защитный кожух по периметру диска
- датчик открытых кожухов
- кнопка экстренной остановки при поломке станка
- остановка диска после окончания резки
- отображения текущего состояния на пульте управления.

РУЧНЫЕ СТЕЛЛАЖИ ДЛЯ ЛИСТА



#ДРОВЕР #ШАФЛ #СТЭК



**ДРОВЕР
С ВЫДВИЖНЫМИ ПОЛКАМИ**



СТЕЛЛАЖ СТЭК



**ДРОВЕР ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО
ХРАНЕНИЯ**



СТЕЛЛАЖ ШАФЛ

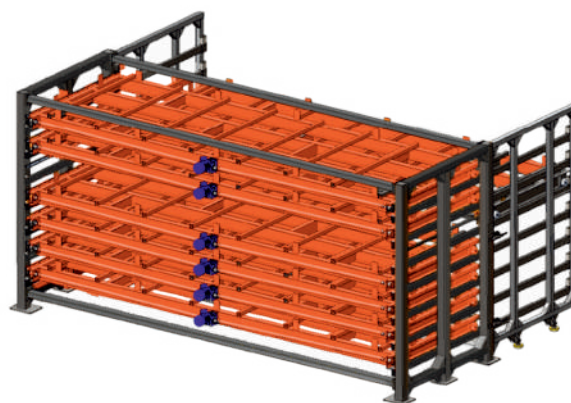
ХАРАКТЕРИСТИКА	СТЭК	ДРОВЕР С ВЫДВИЖНЫМИ ПОЛКАМИ	ДРОВЕР ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ	ШАФЛ
ХРАНЕНИЕ	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ, ПРЕСС- ФОРМА	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ, ПРЕСС-ФОРМА	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ, ПРУТОК, ПРЕСС- ФОРМА	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ, ПРЕСС-ФОРМА
СПОСОБ ПОГРУЗКИ	ПОГРУЗЧИК	ПОГРУЗЧИК, КРАН	КРАН	ПОГРУЗЧИК, КРАН
ПОЛКИ	НЕВЫДВИЖНЫЕ	ВЫДВИЖНЫЕ	ВЫДВИЖНЫЕ	ВЫДВИЖНЫЕ
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КГ	3000, 5000	3000, 5000, 10000	3000	3000, 5000
ВЫСОТА СТЕЛЛАЖА, ММ	ДО 6000	ДО 2000	ДО 2500	ДО 6000
ЧИСЛО ПОЛОК	ДО 30	ДО 8	ДО 18	ДО 32
ДЛИНА ЛИСТА, ММ	ОТ 2000 ДО 6000	ОТ 2000 ДО 6000	ДО 6000	ОТ 2000 ДО 6000
ШИРИНА ЛИСТА, ММ	ОТ 1000 ДО 2000	ОТ 1000 ДО 2000	1000-2000	ОТ 1000 ДО 2000



МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ СТЕЛЛАЖИ ДЛЯ ЛИСТА



#ДРОВЕР #ЭЛЕКТРОПРИВОД



ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
СПОСОБ ПОГРУЗКИ	погрузчик, кран
ПОЛКИ	выдвижные
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КГ	3.000, 5.000
ВЫСОТА СТЕЛЛАЖА, ММ	до 2.000
ЧИСЛО КАССЕТ, С ОБЕИХ СТОРОН	до 8
ДЛИНА ЛИСТА, ММ	от 2.000 до 6.000
ШИРИНА ЛИСТА, ММ	от 1.000 до 2.000

Стеллаж ДРОВЕР предназначен для хранения листового материала с доступом к каждому артикулу для отбора индивидуальных листов с помощью манипулятора с вакуумным или магнитным захватом.

РУЧНЫЕ И МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ СТЕЛЛАЖИ ДЛЯ ПРУТКА



#КОНСОЛЬ_С_ВЫДВИЖНЫМИ_ПОЛКАМИ #ЭЛЕКТРОПРИВОД



КОНСОЛЬ С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ



КОНСОЛЬ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ



Консольные стеллажи для склада — это сборно-разборная система, предназначенная для хранения на горизонтальных консолях грузов нестандартной длины: металлопроката, листовых и рулонных строительных материалов, труб, профилей. Возможно одностороннее и двустороннее исполнение.

КОНСОЛЬНЫЙ СТЕЛЛАЖ	С ВЫДВИЖНЫМИ
ХРАНЕНИЕ	пруток
СПОСОБ ПОГРУЗКИ	погрузчик, кран
КОНСОЛИ	выдвижные
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КГ	2.000
ВЫСОТА ДЕРЖАТЕЛЯ, ММ	до 4.000
ЧИСЛО ПОВОРОТНЫХ ПЛАТФОРМ	2 - 12
ДЛИНА ГРУЗА, ММ	до 12.000
НАЛИЧИЕ ПРИВОДА	с приводом/без привода



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ СТЕЛЛАЖИ ДЛЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА



#СТЕЛЛАЖ_TOWER_БАШЕННОГО_ТИПА #ДЛЯ_ЛИСТА

**Автоматический стеллаж Mono-Tower.**

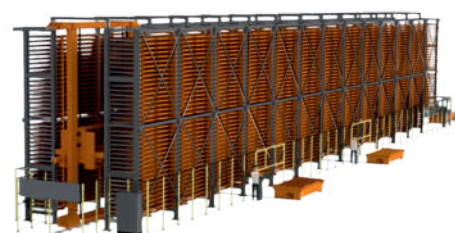
Состоит из одной башни для хранения металла с одним подъемником. Оснащен распаллетовщиком для облегченного отделения листов от поддона. Стеллаж предназначен для хранения небольшого количества металла.

РАЗМЕР ЛИСТА, М	НАГРУЗКА НА ПОЛКУ, КГ	КОЛ-ВО ПОЛОК, ШТ	ВЫСОТА, ММ	НАГРУЗКА, КГ
3 x 1,5	3.000	47	10.000	141.000
4 x 2	5.000	36	10.000	180.000
6 x 2	5.000	32	10.000	160.000

**Автоматический стеллаж Dubble-Tower.**

Состоит из двух складских башен, между которыми перемещается подъемник, который транспортирует полки. Возможна интеграция с лазерной установкой для резки металла.

РАЗМЕР ЛИСТА, М	НАГРУЗКА НА ПОЛКУ, КГ	КОЛ-ВО ПОЛОК, ШТ	ВЫСОТА, ММ	НАГРУЗКА, КГ
3 x 1,5	3.000	203	20.000	609.000
4 x 2	5.000	155	20.000	775.000
6 x 2	5.000	139	20.000	695.000

**Автоматический стеллаж Multi-Tower.**

Состоит из множества башен (по запросу заказчика разрабатывается индивидуальный проект). Несущая конструкция состоит из передней и задней части, между которыми перемещается кран-штабелер по рельсам.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТЕЛЛАЖ SPINER ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА

#СТЕЛЛАЖ_КАРУСЕЛЬНОГО_ТИПА #ДЛЯ_ИНСТРУМЕНТА_И_МЕТИЗА



Автоматизированные стеллажи карусельного типа используются на предприятиях для хранения металлоконструкций, оснастки, запчастей, инструментов и метизов. С их помощью осуществляется быстрый доступ к нужной детали.

Из-за разных способов применения к покупке доступны карусельные стеллажи двух видов:

1. Облегченные. Используются для хранения предметов с малым весом, например, бумаг, папок, карточек, а также медицинских препаратов.

2. Усиленные. Применяются на предприятиях, где нужно хранить тяжелые детали, оснастку или запчасти. Из-за разницы конструкций цена на второй вариант выше. Поэтому важно заранее проанализировать, зачем именно нужны такие стеллажи, чтобы не переплатить.

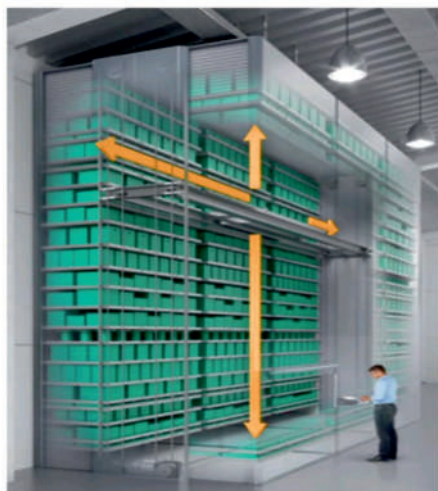


ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЕ
НАГРУЗКА НА ПОЛКУ, КГ	70 / 117 / 84 / 125 (на одну полку)
ДЛИНА, ММ	2.340 / 2.790 / 2.960
ГЛУБИНА, ММ	360 / 415 / 420 / 615
ВЫСОТА, ММ	210 - 405
КОЛИЧЕСТВО	8 - 50
ШКАФ (ПАТЕРНОСТЕР)	Параметры
ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ, КГ	до 7.000 (в одной системе)
ДЛИНА, ММ	2.340 - 3.364
ГЛУБИНА, ММ	1.095 - 1.715
ВЫСОТА, ММ	2.030 - 6.560



АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТЕЛЛАЖ ЛИФТ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА

#СТЕЛЛАЖ_ЛИФТОВОГО_ТИПА #ДЛЯ_ИНСТРУМЕНТА_И_МЕТИЗА



Автоматический стеллаж Mono-Lift представляет собой систему стеллажей, которая может перемещаться горизонтально и вертикально с помощью автоматического механизма.

Mono-Lift имеет компактный дизайн и может быть установлен в любом помещении, что делает его идеальным выбором для складов, архивов, магазинов и других пространств с ограниченной площадью. Он может быть настроен под конкретные потребности клиента и может вместить большое количество товаров или материалов.



Автоматический стеллаж Multi-Lift предназначен для эффективного использования вертикального пространства склада и обеспечения быстрого доступа к товарам.

Multi-Lift состоит из нескольких полок, которые вертикально перемещаются по системе рельсов с помощью моторизованных подъемников. Это позволяет максимально использовать высоту склада и создать удобную и организованную систему хранения.



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



#СделаноНами



109316, г. Москва, Волгоградский проспект, 43к3



8 800 301-01-59



info@osk-group.ru



www.osk-group.ru



