
АВТОМАТИЧЕСКИЕ, ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ, ДВУХКОЛОННЫЕ, ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ, ЛИНИИ РАСПИЛА, КОМПЛЕКСЫ РАСКРОЯ

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812) 21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512) 99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462) 77-98-35
Барнаул (3852) 73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212) 92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692) 22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652) 67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	

сайт: <http://everising.nt-rt.ru/> || эл. почта: egn@nt-rt.ru



Станки серии S разработаны для распиловки под 90° заготовок сплошного сечения: проката, поковок, хотя могут с успехом использоваться для распиловки профильных заготовок. Имеют автоматическую подачу заготовки на заданный размер, программируемый счетчик количества резов. Материал пильной рамы – конструкционная сталь.

Все станки оснащены плавной регулировкой скорости полотна, системой охлаждения СОЖ, независимым гидравлическим управлением давлением подачи и скоростью подачи, что позволяет подбирать необходимые режимы резания и достигать оптимальной производительности и ресурса полотна. Дополнительно могут комплектоваться ЧПУ с программированием отрезаемой длины и соответствующего числа резов, полноходовыми тисками. Устройство пакетной резки (два гидравлических прижима) позволяет осуществлять резку и перемещение одновременно нескольких заготовок (пакетная резка).

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	S-250HB	S-300HB	S-400HB	S-460HB
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Максимальные размеры круглой заготовки (90 °), мм	250	300	420	460
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90о), мм	300*250	300*250	420*420	460*460
Ширина пакетной резки, мм	145-190	145-230	195-300	195-350
Высота пакетной резки, мм	30-120	30-130	90-200	125-230
Размер полотна, мм	3505*34*1,1	3820*34*1,1	4570*41*1,3	4670*41*1,3
Скорость полотна, м/мин	20-100			
Мощность главного привода,кВт	3,7		5,5	
Натяжение полотна	гидравлическое			
Шаг подачи заготовки, мм	400		500	
Максимальное число шагов подачи заготовки	9			
Тиски	Двойные гидравлические			
Габаритная площадь,мм	2100*2200		2180*2590	2180*2650
Вес, кг	1460	1550	2360	2400



Полуавтоматические станки предназначены для распиловки заготовок сплошного сечения (прокат, поковка). Все станки имеют автоматическое гидравлическое натяжение полотна, плавную регулировку скорости полотна с тахометром, стабилизаторы полотна с твердосплавными направляющими, независимое гидравлическое управление давлением и скоростью подачи, что позволяет подбирать необходимые режимы резания и достигать оптимальной производительности и ресурса полотна.

Станки предназначены для работы как с биметаллическими, так и с твердосплавными полотнами. На станках H-7056, H-8276V, H-1100V установлены гидравлические подающие тиски для позиционирования заготовки, станки H-8276T и начиная с H-1100T комплектуются гидравлическим подающим столом. Станки H-7056 и более могут комплектоваться HMI (Human machine interface) / ЧПУ управлением режимами резания с сенсорным экраном ввода данных, встроенной памятью режимов резания различных материалов и цифровым управлением скоростью полотна, автоматическим цифровым контролем скорости подачи и отклонения от прямолинейности распила (с автоматической подстройкой скорости подачи). Возможна модификация серийных моделей согласно ТЗ заказчика.

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	Н- 360SA	Н- 5550	Н- 7050	Н- 7056	Н- 8276V	Н- 8276 Т	Н- 1010
Основные технологические возможности	Технические характеристики						
Максимальные размеры круглой заготовки (90 ^о), мм	360	500		560	760		1000
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90 ^о), мм	360*360	550*500	700*500	700*560	820*760	1000*1000	
Мин.ширина заготовки, мм	-	-	165	-	285		570
Подача заготовки	Ролик с гидроподъемом			Гидротиски		Подающий стол	
Размер полотна, мм	4420*34* 1,1	4880*41* 1,3	5450*41* 1,3	6800*54* 1,6	8000*54*1,6		8800*67* 1,6
Скорость полотна, м/мин	20-80				15-75		
Мощность главного привода,кВт	3,7	5,5		7,5		11	
Натяжение полотна	гидравлическое,автоматическое						
Длина шага подачи заготовки, мм	-			400	500		
Тиски	Гидравлические						
Размер подающего стола,мм	-						1615*970

МОДЕЛЬ	Н-1100V	Н-1100T	Н-1300	Н-1613	Н-1616	Н-1816	Н-2116	Н-2120
Основные технологические возможности	Технические характеристики							
Максимальные размеры круглой заготовки (90 ^о), мм	1000		1300		1600			2000
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90 ^о), мм	1100*100		1300*1300	1600*1300	1600*1600	1800*1600	2100*1600	2100*2000
Мин.ширина заготовки, мм	400		570	665	600			доп.
Подача заготовки	Гидротиски	Подающий стол						
Размер полотна, мм	11100*80*1,6		12300*80*1,6	13000*80*1,6	15500*80*1,6	15000*80*1,6	16500*100*1,6	18520*100*1,3
Скорость полотна, м/мин	15-75							
Мощность главного привода,кВт	11		15				22	30
Натяжение полотна	гидравлическое,автоматическое							
Длина шага подачи заготовки, мм	500		600		1800			
Тиски	Гидравлические							
Размер подающего стола,мм	-	1850*1200	2175*1270	2175*1570	2450*1570	2450*1750	2450*2050	Доп.



Станки с поворотной пильной рамой/поворотным рабочим столом с возможностью выполнения резов под углом разработаны преимущественно для резки профильных заготовок (двутавровая балка, труба) как под 90°, так и под углом.

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	HW 450/650	HW 500/900	HW 700/1100	HW 1000/1500
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Максимальные размеры круглой заготовки (90°), мм	450	520	715	1000
Максимальные размеры круглой заготовки (45°), мм	410	500	680	1000
Максимальные размеры круглой заготовки (60°), мм	260	-	480	-
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90°), мм	650*420	900*500	1100*700	1500*1000
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (45°), мм	410*420	510*500	680*700	дополн.
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (60°), мм	260*420	-	480*700	-
Размер полотна, мм	5450*41*1,3	7200*54*1,3	9600*54*1,6	дополн.
Скорость полотна, м/мин	20~ 80		15~ 100	дополн.
Мощность главного двигателя,кВт	3,7	5,6	7,5	дополн.
Натяжение полотна	гидравлическое			дополн.
Тиски	гидравлические			дополн.
Рабочая зона,мм	2950*2650	3950*3200	4200*3800	дополн.
Вес, кг	4300	7000	8000	дополн.



Двухколонные ленточнопильные станки разработаны специально для распиловки труднообрабатываемых сталей и сплавов полотнами с твердосплавным зубом для достижения максимальной производительности. Оснащены ЧПУ режимами резания

Комплектация и опции

Для достижения максимального ресурса полотна и максимальной производительности применены: автоматический цикл приработки полотна, автоматическое управление скоростью и подачей полотна при врезании в заготовку с последующим выходом на рабочую скорость после врезания, автоматически позиционируемый кронштейн левого стабилизатора полотна в зависимости от диаметра/ширины заготовки, автоматическое отделение отрезанной части заготовки после окончания реза (перед подъемом пильной рамы).

- Гидравлические двойные тиски с полным ходом прижимной губки.
 - Система настройки давления губок тисков.
 - Возвратно-поступательная система автоматической подачи.
- Стабилизаторы пильного полотна с твердосплавными направляющими (с гидropriжимом) и подшипниками.
- Модификация диапазона скорости (вариатор, серводвигатель - на выбор).
 - Плавное регулирование скорости полотна с ее цифровым отображением.
 - Автоматический конвейер загрузки/разгрузки заготовок на 3 вида материала.
 - Автоматически позиционируемый левый стабилизатор полотна.
- Детектор вертикальности реза с автоматическим слежением за рабочей подачей.

- Автоматический конвейер загрузки/разгрузки заготовок на 5 видов материала.
- Гидравлическая система натяжения полотна.
- Сенсорный экран ввода данных и система самодиагностики.
- Встроенная память с режимами резания различных материалов.
- HMI/PLC управление всех электрических и гидравлических функций.
- Плавающая губка подающих тисков, позволяющая фиксировать слегка искривленные заготовки.
- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна, заклинивании.
- Шланг обмыва машины с системой подвода смазочно-охлаждающей жидкости.
- Автоматический контроль рабочей высоты полотна и система быстрого позиционирования.
- Автоматический транспортер для удаления стружки.
- Подсветка рабочего места.
- Специальная антивибрационная система для использования полотен с твердосплавными зубьями.
- 2-х метровый рольганг
- Автоматическая приработка полотна.
- Автоматическое слежение/регулировка режимов резания.
- Автоматическое отделение отрезанной части после окончания реза.

NC-700HA

Габаритные размеры, длина, мм	4000
Габаритные размеры, ширина, мм	2300
Ленточное полотно, длина, мм	8300
Ленточное полотно, толщина, мм	1.6
Ленточное полотно, ширина, мм	67
Максимальная высота прямоугольной заготовки 90°, мм	до 700
Максимальная ширина прямоугольной заготовки 90°, мм	до 800
Максимальный диаметр круглой заготовки 90°, мм	до 700
Мощность главного двигателя, кВт	11
Натяжение ленточного полотна,	Гидравлическое
Скорость движения полотна , м/мин	15 - 80
Тип тисков,	Гидравлические тиски
Вес, кг	9500



Двухколонные ленточнопильные станки разработаны специально для распиловки труднообрабатываемых сталей и сплавов полотнами с твердосплавным зубом - для достижения максимальной производительности, хотя на них могут использоваться и биметаллические полотна. На данных станках применяется ЧПУ управление параметрами резания и количеством / длиной распилов.

Режимы резания задаются при помощи сенсорного экрана ввода данных (цифровое управление). Использование автоматического конвейера загрузки/выгрузки заготовок (опция) позволяет программировать диаметр, количество резов и отрезаемую длину заготовок. В моделях серии HS-360/460 используется сервопривод на подачу пильной рамы и подачу заготовки.

Комплектация и опции

Для достижения максимального ресурса полотна и максимальной производительности применены: автоматический цикл приработки полотна, автоматическое управление скоростью и подачей полотна при врезании в заготовку с последующим выходом на рабочую скорость после врезания, автоматически позиционируемый кронштейн левого стабилизатора полотна в зависимости от диаметра/ширины заготовки, автоматическое отделение отрезанной части заготовки после окончания реза (перед подъемом пильной рамы).

- Гидравлические двойные тиски с полным ходом прижимной губки.
- Система настройки давления губок тисков.
- Возвратно-поступательная система автоматической подачи.
- Стабилизаторы пильного полотна с твердосплавными направляющими (с гидроприжимом) и подшипниками.
- Модификация диапазона скорости (вариатор, серводвигатель - на выбор).
- Плавное регулирование скорости полотна с ее цифровым отображением.
- Автоматический конвейер загрузки/разгрузки заготовок на 3 вида материала.
- Автоматически позиционируемый левый стабилизатор полотна.
- Детектор вертикальности реза с автоматическим слежением за рабочей подачей.
- Автоматический конвейер загрузки/разгрузки заготовок на 5 видов материала.
- Гидравлическая система натяжения полотна.
- Сенсорный экран ввода данных и система самодиагностики.
- Встроенная память с режимами резания различных материалов.
- HMI/PLC управление всех электрических и гидравлических функций.
- Плавающая губка подающих тисков, позволяющая фиксировать слегка искривленные заготовки.
- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна, заклинивании.
- Шланг обмыва машины с системой подвода смазочно-охлаждающей жидкости.
- Автоматический контроль рабочей высоты полотна и система быстрого позиционирования.
- Автоматический транспортер для удаления стружки.
- Подсветка рабочего места.
- Специальная антивибрационная система для использования полотен с твердосплавными зубьями.
- 2-х метровый рольганг
- Автоматическая приработка полотна.
- Автоматическое слежение/регулировка режимов резания.
- Автоматическое отделение отрезанной части после окончания реза.

HS-360NC

Габаритные размеры, длина, мм	-
Габаритные размеры, ширина, мм	-
Ленточное полотно, длина, мм	5450
Ленточное полотно, толщина, мм	1.6
Ленточное полотно, ширина, мм	41
Максимальная высота прямоугольной заготовки 90°, мм	до 360
Максимальная ширина прямоугольной заготовки 90°, мм	до 360
Максимальный диаметр круглой заготовки 90°, мм	до 360
Мощность главного двигателя, кВт	-
Натяжение ленточного полотна,	Гидравлическое
Скорость движения полотна , м/мин	15 - 200
Тип тисков,	Гидравлические тиски
Вес, кг	14000

HS-460NC

Габаритные размеры, длина, мм	-
Габаритные размеры, ширина, мм	-
Ленточное полотно, длина, мм	5850
Ленточное полотно, толщина, мм	1.6
Ленточное полотно, ширина, мм	54
Максимальная высота прямоугольной заготовки 90°, мм	до 460
Максимальная ширина прямоугольной заготовки 90°, мм	до 460
Максимальный диаметр круглой заготовки 90°, мм	до 460
Мощность главного двигателя, кВт	-
Натяжение ленточного полотна,	Гидравлическое
Скорость движения полотна , м/мин	15 - 200
Тип тисков,	Гидравлические тиски
Вес, кг	20000



Станки серии Е разработаны для высокопроизводительной резки металла ленточными полотнами с твердосплавным зубом. Применение последних запатентованных разработок, таких как специальная антивибрационная система полотна, система очистки полотна от стружки, функция охлаждения центральной зоны резания, позволило в разы увеличить производительность и ресурс полотна (как обычного быстрорежа, так и ТСТ) по сравнению с традиционными моделями. Режимы резания задаются при помощи сенсорного экрана ввода данных (цифровое управление).

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	Е-330S	Е-430	Е-530	Е-830
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Максимальные размеры круглой заготовки (90 ^о), мм	330	430	530	830
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90 ^о), мм	330*400	430*430	530*530	830*830
Размер полотна, мм	67*1,1*5580	54*1,3*5900	67*1,6*6670	80*1,6*8500
Скорость полотна, м/мин	15-275	15-120		
Мощность главного привода,кВт	15	11	15	18,5
Натяжение полотна	гидравлическое			
Длина шага подачи заготовки, мм	510	500		600
Макс.число шагов подачи заготовки	ЧПУ			
Тиски	Гидравлические			
Занимаемая площадь,мм ²	2720*2100	3700*2000	4060*2100	5350*2200
Вес,кг	4500	5500	7000	13000



Станки серии Н двухколонного типа предназначены для распиловки под 90° заготовок сплошного сечения: проката, поковок, хотя могут с успехом использоваться для распиловки профильных заготовок. Все станки имеют автоматическое гидравлическое натяжение полотна, инвертер (для регулировки скорости полотна), стабилизаторы полотна с твердосплавными направляющими и роликподшипниками, гидравлическое управление давлением и скоростью подачи, что позволяет подбирать необходимые режимы резания и достигать оптимальной производительности и ресурса полотна. Могут работать как с биметаллическими, так и с твердосплавными полотнами.

По сравнению с автоматическими станками маятникового типа, рассчитанными на тот же размер заготовки, станки серии Н отличаются более высокой производительностью и большими возможностями (станки с успехом используются для распиловки труднообрабатываемых материалов, жаропрочных и нержавеющей сталей и сплавов). Имеют автоматическую подачу заготовки на заданный размер, программируемый счетчик количества резов (на станках Н-700НАНС и больше – ЧПУ программатор). Дополнительно могут комплектоваться ЧПУ программированием отрезаемой длины и соответствующего числа резов (кроме Н-700НАНС и более – стандарт), детектором вертикальности реза. Станки Н-460НА и более могут комплектоваться НМІ (Human machine interface) / ЧПУ управлением с сенсорным экраном ввода данных, встроенной памятью режимов резания различных материалов и цифровым управлением скоростью полотна, автоматическим цифровым контролем скорости подачи и отклонения от прямолинейности распила (с автоматической подстройкой скорости подачи).

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	Н-260 НВ	Н-360 НА	Н-460 НА	Н-560 НА	Н-700 НАNC	NC- 700НА	Н-800 НАNC	Н-1070 НАNC	Н-1100 НАNC
Основные технологические возможности	Технические характеристики								
Максимальные размеры круглой заготовки (90 ^о), мм	260	360	460	560	700		800	700	1000
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90 ^о), мм	310*260	360*360	500*460	615*560	800*700		800*800	1000*700	1100*1000
Мин.ширина заготовки, мм	145-230	180-280	195-310	Под заказ					
Мин.высота заготовки, мм	40-130	50-160	120-230						
Размер полотна, мм	3920*34*1,1	4420*34*1,1	5450*41*1,3	6600*54*1,6	8000*54*1,6	8300*67*1,6	8720*67*1,6	8800*67*1,6	11100*80*1,6
Скорость полотна, м/мин	20-100(инвертер)			18-90(инвертер)		15-75			
Мощность главного привода,кВт	3,7		5,6	7,5		11,2			
Натяжение полотна	гидравлическое,автоматическое								
Длина шага подачи заготовки, мм	400	500		400		500			
Мин.зажим,мм	-			110	285		585		400
Тиски	Гидравлические								
Занимаемая площадь,м ²	2170*2100	2500*2200	2820*2190	3400*2200	4100*2300		4500*2300		5150*2715
Вес,кг	1750	2000	3000	4500	7000		7600	8500	14000



Вертикальные станки серии VB разработаны специально для продольной резки плит малой и средней длины (до 2500 мм). В отличие от обычных ленточнопильных станков, где при резке перемещается рабочий стол, у станков VB перемещается пильная рама, что существенно экономит рабочее пространство. Использование гидравлического управления положением подвижного стабилизатора полотна, твердосплавных направляющих с гидравлическим прижимом, автоматического гидравлического натяжения полотна обеспечивает высокую точность резки.

Возможно исполнение станка согласно техническому заданию заказчика (модификация диапазона скорости, изменение длины и ширины распила). По заказу любой станок может быть укомплектован устройством подачи заготовки с ЧПУ (для раскроя плит в автоматическом режиме).

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	VB-0405-15	VB-0405-25	VB-0707-15	VB-0707-25
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Максимальные размеры реза (В*Ш*Д), мм	400*500*1,5	400*500*2,5	700*700*1,5	700*700*2,5
Размер полотна, мм	4670*41*1,3		6800*54*1,6	
Скорость полотна, м/мин	20-100		15-75	
Рабочая подача	гидравлическая			
Мощность главного привода,кВт	5,6			
Подающий сервомотор	-			
Натяжение полотна	гидравлическое			
Ширина внешнего стола, мм	550		700	
Ширина внутреннего стола, мм	500		700	
Макс.число шагов подачи заготовки	ЧПУ			
Вес,кг	6000	8000	9000	11500



Станки серии VBS предназначены для продольной резки крупногабаритных плит (в стандарте максимальная ширина отрезаемой части до 2000 мм, высота до 2000 мм, длина плит до 6000 мм). При резании пыльная рама перемещается по линейным направляющим с помощью сервопривода. Управление режимами резания осуществляется при помощи ЧПУ. Автоматическое гидравлическое натяжение полотна, гидравлически управляемый подвижный стабилизатор полотна, твердосплавные направляющие с гидравлическим прижимом, автоматическое отслеживание прямолинейности резания, автоматическое отслеживание рабочей подачи в зависимости от нагрузки двигателя и текущей величины увода от прямолинейности – все это позволяет производить высокопроизводительную и высокоточную резку плит. Например, увод от прямолинейности при резке заготовок стали толщиной (высотой) до 400 мм не превышает 2 мм на 6 метрах длины (для станка VBS–0407–6). Возможно исполнение станка согласно техническому заданию заказчика (модификация диапазона скорости, изменение длины и ширины распила). По заказу любой станок может быть укомплектован устройством подачи заготовки с ЧПУ (для раскроя плит в автоматическом режиме).

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	VBS-0407	VBS-0707	VBS-0710	VBS-1013	VBS-1316	VBS-2016	VBS-2020
Основные технологические возможности	Технические характеристики						
Максимальные размеры реза (В*Ш*Д), мм	400*700*3/4,5/6	700*700*3/4,5/6	400*1000*3/4,5/6	1000*1300*3/4,5/6	130*1600*3/4,5/6	2000*1600* по ТЗ	2000*2000* по ТЗ
Размер полотна, мм	6200*54*1,3	6800*54*1,6	7140*54*1,6	8800*67*1,6	10000*80*1,6	Дополнительно	
Скорость полотна, м/мин	20-80	15-75					
Рабочая подача,мм/мин	2-500			1-300			
Мощность главного привода,кВт	5,6			7,5	11,2		
Подающий сервомотор, кВт	0,5	0,9		1,3	2		
Натяжение полотна	гидравлическое						
Ширина внешнего стола, мм	1600				2000		
Ширина внутреннего стола, мм	700			1300	1600		
Вес*,кг	10000	11000	12500	16000	20500		

*Параметры являются приблизительными, габаритные размеры и вес указаны для станков с длиной реза 6 м.



Серия вертикальных станков, разработанная специально для поперечной резки плит большой ширины (до 2500 мм). В отличие от ленточнопильных станков, где при резке перемещается рабочий стол, у данных станков перемещается пильная рама, что существенно экономит рабочее пространство. Использование линейных направляющих перемещения пильной рамы, гидравлического управления положением подвижного стабилизатора полотна, твердосплавных направляющих с гидравлическим прижимом, автоматического гидравлического натяжения полотна обеспечивает высокую точность резки. Полностью автоматические станки (автоматическая подача заготовки на отрезаемую длину) оснащены ЧПУ управлением.

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	V-0415	V-0417	V-0422	V-0615	V-0625
Основные технологические возможности	Технические характеристики				
Максимальные размеры реза (В*Ш), мм	400*1500	400*1700	400*2200	600*1500	600*2500
Размер полотна, мм	41*1,3*8100	41*1,3*8400	41*1,3*9950	41(54)*1,3*8100	41(54)*1,3*9900
Скорость полотна, м/мин	15-75				
Рабочая подача	гидравлическая/сервопривод				
Мощность главного привода, кВт	5,5				
Натяжение полотна	гидравлическое				
Длина хода тисков(только НА), мм	400				
Высота станка, мм	3700			3200	
Занимаемая площадь SA(полуавтомат)без рольгангов, мм ²	3100*6400	3100*7100	3100*8150	3100*6400	3100*8400
Занимаемая площадь НА(автомат)без рольгангов, мм ²	3400*6400	3200*7100	3400*8150	3400*6400	3400*8400
NW (SA/НА), кг.	12500/16500	15500/16500	16500/17500	12500/16500	17500/21700



Ленточнопильные станки маятникового с поворотной пильной рамой/поворотным рабочим столом и возможностью выполнения резов под углом предназначены преимущественно для резки профильных заготовок (двутавровая балка, труба) под углом 90° , но могут применяться также для распиловки заготовок со сплошным сечением.

Основные технические характеристики

МОДЕЛЬ	S-4633SA	S-6240SA	S-8246SA	S-6235SA
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Тип станка	Полуавтомат			Автомат
Максимальные размеры круглой заготовки (90°), мм	330	400	460	350
Максимальные размеры круглой заготовки (45°), мм	305(±45)	400(±45)	460(±45)	350(±45)
Максимальные размеры круглой заготовки (60°), мм	250(-60)	300(-60)	380(-60)	300(-60)
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90°), мм	460*305	620*400	820*460	620*350
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (45°), мм	305*305 (±45)	420*400 (±45)	550*460 (±45)	420*350 (±45)
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (60°), мм	250*250 (-60)	290*400 (-60)	380*460 (-60)	290*350 (-60)
Размер полотна, мм	4115*27*0,9	4900*34*1,1	5980*41*1,3	4900*34*1,1
Скорость полотна, м/мин	25,45,70,100		20~ 100 (инвертер)	
Мощность главного двигателя,кВт	2,2	3,75	5,6	3,75
Натяжение полотна	ручное	гидравлическое		
Тиски	гидравлические			
Рабочая зона,мм	2200*2100	2400*2450	3000*2850	4530*2100
Вес, кг	800	1500	2650	2200



Линия резки состоит из дискового станка и автоматического загрузочного стола-накопителя, который осуществляет загрузку и подачу посредством сервопривода материала в зону резания.

Непосредственно резка материала производится дисковой пилой с зубьями из твердого сплава (TCT – Tungsten Carbide Tooth) или металллокерамики (CERMET). Сочетание режущих свойств материала зубьев пилы с жесткостью системы станок – пила позволяет производить резку с производительностью, в разы превышающей производительность ленточнопильного станка по металлу. Для охлаждения используется воздушно-масляный туман, опционально станок может комплектоваться системой подачи СОЖ. Дисковая пила подается при помощи сервопривода, контроль режимов резания и всех параметров резки осуществляется ЧПУ. Во время реза отрезаемая часть зажимается вертикально и горизонтально гидравлическими тисками. Таким образом, линия распила производит непрерывную резку материала в полностью автоматическом режиме с минимальным участием оператора. Необходимо лишь следить за наличием прутков на столе-накопителе и пополнять его по мере опустошения.

Основные технические характеристики

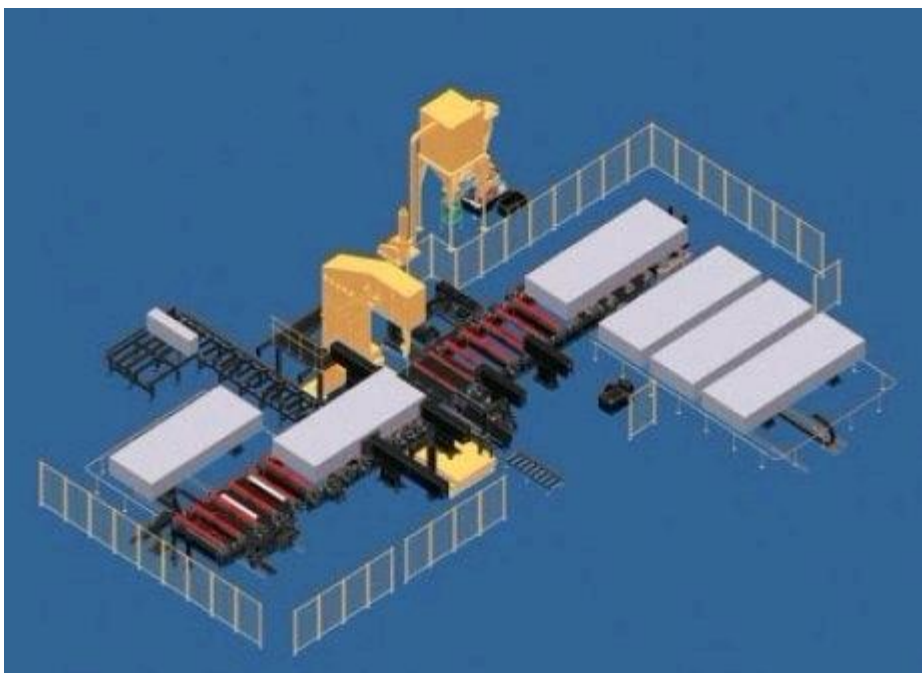
МОДЕЛЬ	P-70	P-100	P-150	P-230
Основные технологические возможности	Технические характеристики			
Максимальные размеры круглой заготовки (90 ^о), мм	10-70	15-100	25-150	70-230
Максимальные размеры прямоугольной заготовки (90 ^о), мм	10-52	15-80	25-105	70-160
Размер фрезы,мм	Φ280*2,0	Φ360*2,5	Φ460*2,7	Φ750*3,8
Скорость вращения фрезы,об/мин	30-150	30-130		20-70
Размер полотна, мм	67*1,1*5580	54*1,3*5900	67*1,6*6670	80*1,6*8500
Подача фрезы	сервопривод+ШВП			
Длина шага подачи одиночной заготовки, мм	8-600		10-700	10-500
Максимальная длина подачи заготовки,мм	3000		3000	3000
Охлаждение	Масляный туман			
Занимаемая площадь станка,мм ²	2600*1900	2900*1900	3100*2075	
Занимаемая площадь с 5М рольгангом,мм ²	2600*6835	2900*6835	2900*7175	7120*3510
Вес с 5М рольгангом,кг	3200	3900	4900	8000



Станки для резки кольцевых заготовок большого диаметра из жаропрочного сплава являются специальными станками и изготавливаются по техническому заданию заказчика.

Технические характеристики предоставляются по запросу

Кольцевая заготовка вращается на специальном столе, одновременно подается на движущееся полотно. Вращение заготовки, подача заготовки осуществляется посредством сервоприводов.



Комплексы раскроя на базе ленточнопильных станков по металлу предназначены для решения инженеринговых задач с использованием ленточнопильных станков согласно техническому заданию заказчика.

Технические характеристики предоставляются по запросу

Многофункциональные комплексы раскроя на базе ленточнопильных станков предназначены для резки алюминия и других металлов.



Высокоскоростные ленточнопильные и дисковые станки для резки алюминиевых сплавов крупного сечения являются специальным оборудованием и изготавливаются по техническому заданию заказчика.

Технические характеристики предоставляются по запросу

Особенности ленточнопильного оборудования данного типа: высокая скорость ленточного полотна (до 3000 м/мин) или дисковой пилы (до 5000 об/мин).

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812) 21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астрахань (8512) 99-46-04	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462) 77-98-35
Барнаул (3852) 73-04-60	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212) 92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692) 22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652) 67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54	

сайт: <http://everising.nt-rt.ru/> || эл. почта: egn@nt-rt.ru