

MEBAe-cut



MEBAtop





MEBASwing

MEBApro

MEBAeco

MEBamat

MEBAxtreme

MEBAsteel

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

MEBASwing

Универсальный помощник - продуманный и несложный.

Серия универсальных ленточноотрезных станков, предназначенных для пиления малых и средних объемов материалов из конструкционных сталей.

Тип компоновки – консольный.

Применяемые ленточные пилы - биметаллические.

Станки обладают проверенной надежной конструкцией, которая обеспечивает длительный срок эксплуатации совместно с незначительными затратами на эксплуатацию.

Для решения технологических задач станки могут комплектоваться различными устройствами и системами: накопителями, роликовыми конвейерами, измерителями длины и т.д.

Особенности станка MEBASwing 260DG:

- Компактная конструкция
- Возможность порезки под углами +/- 30°

Особенности станка MEBASwing 260GA:

- NC- управление. Программируется длина отрезки, количество деталей, счетчик рабочих часов
- Электромеханическое позиционирование заготовок.
- Плавная регулировка подачи при помощи электрического подъемного цилиндра.

Особенности станков MEBASwing 320G-HSS, 320DG, 405DG:

- Система обратной связи для слежения за усилием резания.
- Гидравлическое управление подачей пильной рамы.
- Гидравлический подъем и опускание пильной рамы.
- Гидравлический зажим заготовок тисками.
- Плавная регулировка скорости пиления в широком диапазоне при помощи частотного преобразователя.
- Возможность пиления под углом 30° вправо (G) / 45° влево (DG).



MEBASwing 230

Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
230 G	Ручной	Ø 110 120x80	Ø 180 200x180	Ø 230 300x150	-	-	1,1/1,5 кВт	2720x27x0,9 мм	28/56 м/мин
230 DG	Ручной	Ø 110 120x80	Ø 180 200x180	Ø 230 300x150	Ø 170 200x70	-	1,1/1,5 кВт	2720x27x0,9 мм	28/56 м/мин

MEBASwing 260

Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
260 DG	Ручной	Ø 130 120x120	Ø 200 180x180	Ø 260 300x260	Ø 200 180x180	Ø 130 120x120	1,1/1,8 кВт	3350x27x0,9 мм	35-75 м/мин
260 GA	Автомат	-	-	Ø 260 300x260	Ø 200 180x180	Ø 130 120x120	1,1/1,8 кВт	3700x27x0,9 мм	35-75 м/мин

MEBASwing 320 G

Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
320 G	Ручной	-	-	Ø 325 500x300	Ø 300 300x300	Ø 200 200x200	0,75/1,1 кВт	4200x27x0,9 мм	35/70 м/мин
320 G-HSS	Полуавтомат	-	-	Ø 325 500x300	Ø 300 300x300	Ø 200 200x200	3 кВт АС	4200x34x1,1 мм	15-150 м/мин

MEBASwing 320 DG/ 405 DG

Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
320 DG	Полуавтомат	-	Ø 300 300x300	Ø 325 500x300	Ø 300 300x300	Ø 200 200x200	3 кВт АС	4200x34x1,1 мм	15-150 м/мин
405 DG	Полуавтомат	-	Ø 300 300x300	Ø 410 620x410	Ø 360 420x360	Ø 300 300x300	3 кВт АС	5000x34x1,1 мм	15-150 м/мин



MEBApro

Высокие технологии на малом пространстве.

Серия high-tech двухколонных ленточноотрезных станков, лучших в своем классе по возможностям и производительности.

Применяемые ленточные пилы биметаллические и твердосплавные.

Особенности MEBApro 260GP:

- Точное измерение угла поворота пильной рамы при помощи цифрового устройства.
- Возможность пиления под углом 30° вправо.
- Уникальное расположение поворотных механизмов вне зоны резания. Не происходит загрязнения стружкой, сохраняется длительный срок эксплуатации.
- Электронная система обратной связи для слежения за усилием подачи.
- Подача пильной рамы осуществляется при помощи сервопривода и шарико-винтовой пары.
- Интегрированный роликовый конвейер.
- Плавная регулировка скорости пиления в широком диапазоне при помощи частотного преобразователя
- Охлаждение пильного полотна при помощи системы микрораспыления.
- Минимальные затраты на эксплуатацию.

Особенности MEBApro 260AP:

- Автоматический станок с возможностью пиления под углом 90°.
- Надежный станок для серийного применения.
- Мощное подающее устройство цангового типа.
- Механизм подачи заготовки закрыт защитным кожухом.
- NC - управление системами станка.
- Электронная система обратной связи для слежения за усилием подачи.
- Подача пильной рамы при помощи сервопривода и шарико-винтовой пары.
- Плавная регулировка скорости пиления в широком диапазоне при помощи частотного преобразователя.





МЕВАpro

Тип	Исполнение	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость пиления
260 GP	Полуавтомат	-	Ø 260 300x260	Ø 240 220x260	Ø 140 140x200	1,5 кВт	3350x27x0,9 мм	15-150 м/мин
260 AP	NC-автомат	-	Ø 260 300x260	-	-	1,5 кВт	3700x27x0,9 мм	15-150 м/мин

Технические характеристики

Тип	Остаточн. длина заготовки без пакетной резки [мм]		Остаточн. длина заготовки с пакетной резкой [мм]		Максимальный размер заготовки при пакетной резке [мм]	Мин. Ø [мм]	Размеры (Д x Ш x В) [мм]	Рабочая высота [мм]	Масса [кг]
	Ручной	Автомат	Ручной	Автомат					
260 GP	20	-	-	-	Опция не доступна	5	2000x1650x1850	750	625
260 AP	20	100	100	200	Ø 260 / 300 x 260	5	2150x1650x1850	750	1050



МЕВАесо

Многофункциональные способности.

Готовая индивидуальность:

Универсальная линейка из 10 различных моделей станков МЕВАесо

Моделируемые ленточнопильные станки под индивидуальные запросы клиента с широчайшим спектром применения

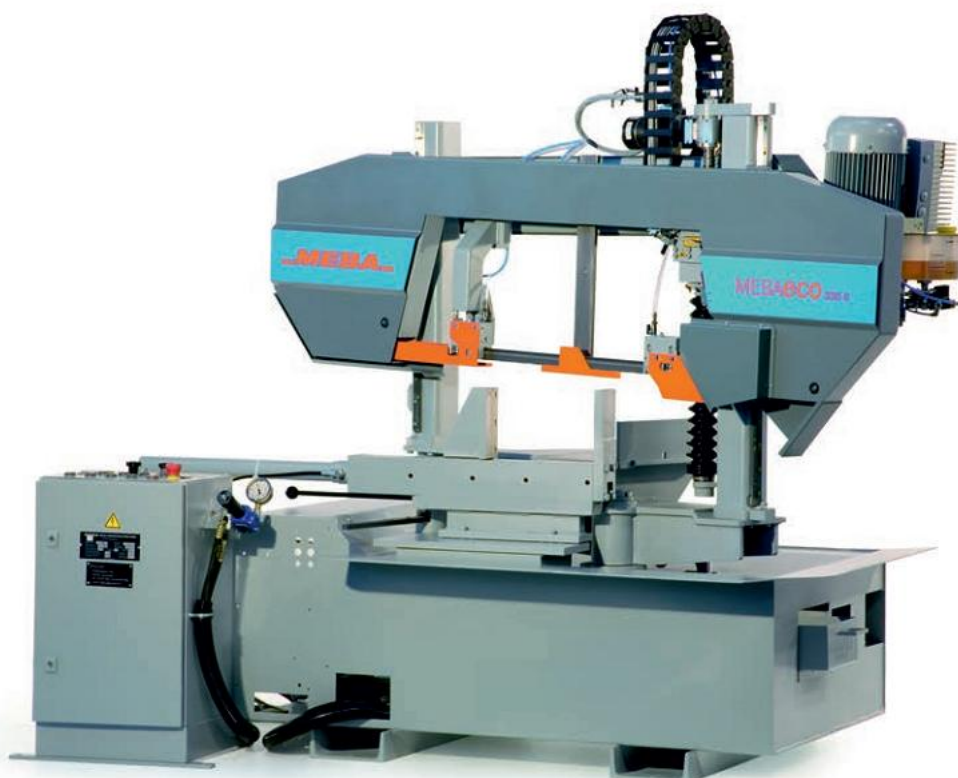
МЕВАесо 335, 335 G, 335 DG, 335 A, 335 GA

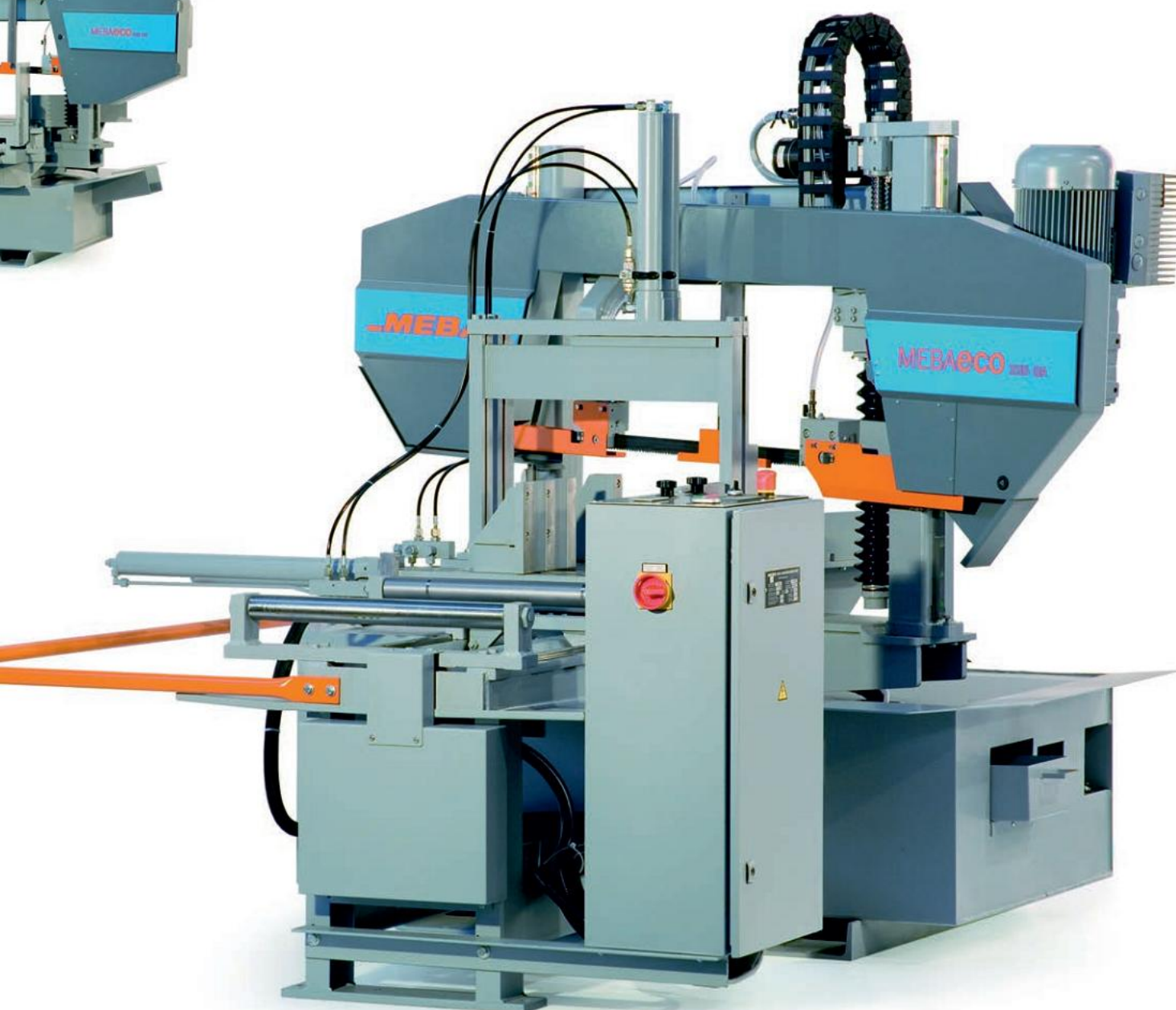
МЕВАесо 410, 410 DG, 410 A-1300

МЕВАесо 510, 510 DG, 510 A-1300

Особенности МЕВАесо:

- Регулируемая шпиндельная сервотехника для оптимальной подачи пильной рамы.
- Скорость подачи пильной рамы регулируется при помощи:
 - потенциометра в ручных и полуавтоматических станках
 - CNC-управления в автоматических станках
- Система обратной связи гарантирует равномерную и постоянную подачу пильной рамы.
- Если сила резания превышает допустимое значение для данного типоразмера полотна, то скорость подачи автоматически уменьшается, пока сила резания не оказывается в пределах допустимого значения.
- Плавная регулировка скорости пильного полотна в широком диапазоне при помощи частотного преобразователя.





МЕВАесо

МЕВАесо 335

Тип	Исполнение	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость пиления
335	Полуавтомат	-	Ø 335 500x335	-	-	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 G	Полуавтомат	-	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 200 200x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 DG	Полуавтомат	Ø 305 305x335	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 180 170x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 A	Автомат с ЧПУ	-	Ø 335 500x335	-	-	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 GA	Автомат с ЧПУ	-	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 200 200x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 DGA-600	Автомат с КЧПУ	Ø 305 305x335	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 180 170x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 DGA-1000	Автомат с КЧПУ	Ø 305 305x335	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 180 170x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин
335 DGA-3300	Автомат с КЧПУ	Ø 305 305x335	Ø 335 500x335	Ø 330 320x335	Ø 180 170x335	3 кВт АС	4400x34x1,1 мм	15-150 м/мин





МЕВАесо 410

Тип	Исполнение	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
410	Полуавтомат	-	Ø 410 700x410	-	-	5,5 кВт	5800x41x1,3 мм	15-150 м/мин
410 DG	Полуавтомат	Ø 410 430x410	Ø 410 700x410	Ø 410 500x410	Ø 320 320x410	5,5 кВт	5800x41x1,3 мм	15-150 м/мин
410 DGA-3300	Автомат с КЧПУ	Ø 410 430x410	Ø 410 700x410	Ø 410 500x410	Ø 320 320x410	5,5 кВт	5800x41x1,3 мм	15-150 м/мин
410 А-1300	Автомат с ЧПУ	-	Ø 410 700x410	-	-	5,5 кВт	5800x41x1,3 мм	15-150 м/мин

МЕВАесо 510

Тип	Исполнения	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
510	Полуавтомат	-	Ø 510 700x500	-	-	7,5 кВт	6100x41x1,3 мм	15-150 м/мин
510 DG	Полуавтомат	Ø 430 430x500	Ø 510 700x500	Ø 510 500x500	Ø 320 320x500	7,5 кВт	6100x41x1,3 мм	15-150 м/мин
510 DGA-3300	Автомат с КЧПУ	Ø 430 430x500	Ø 510 700x500	Ø 510 500x500	Ø 320 320x500	7,5 кВт	6100x41x1,3 мм	15-150 м/мин
510 А-1300	Автомат с ЧПУ	-	Ø 510 700x500	-	-	7,5 кВт	6100x41x1,3 мм	15-150 м/мин



МЕВАесо

Автоматические поворотные станки с возможностью пиления под углами в две стороны.

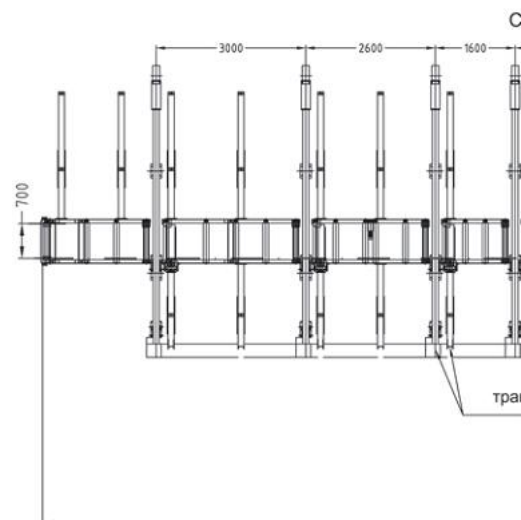
МЕВАесо 335 DGA

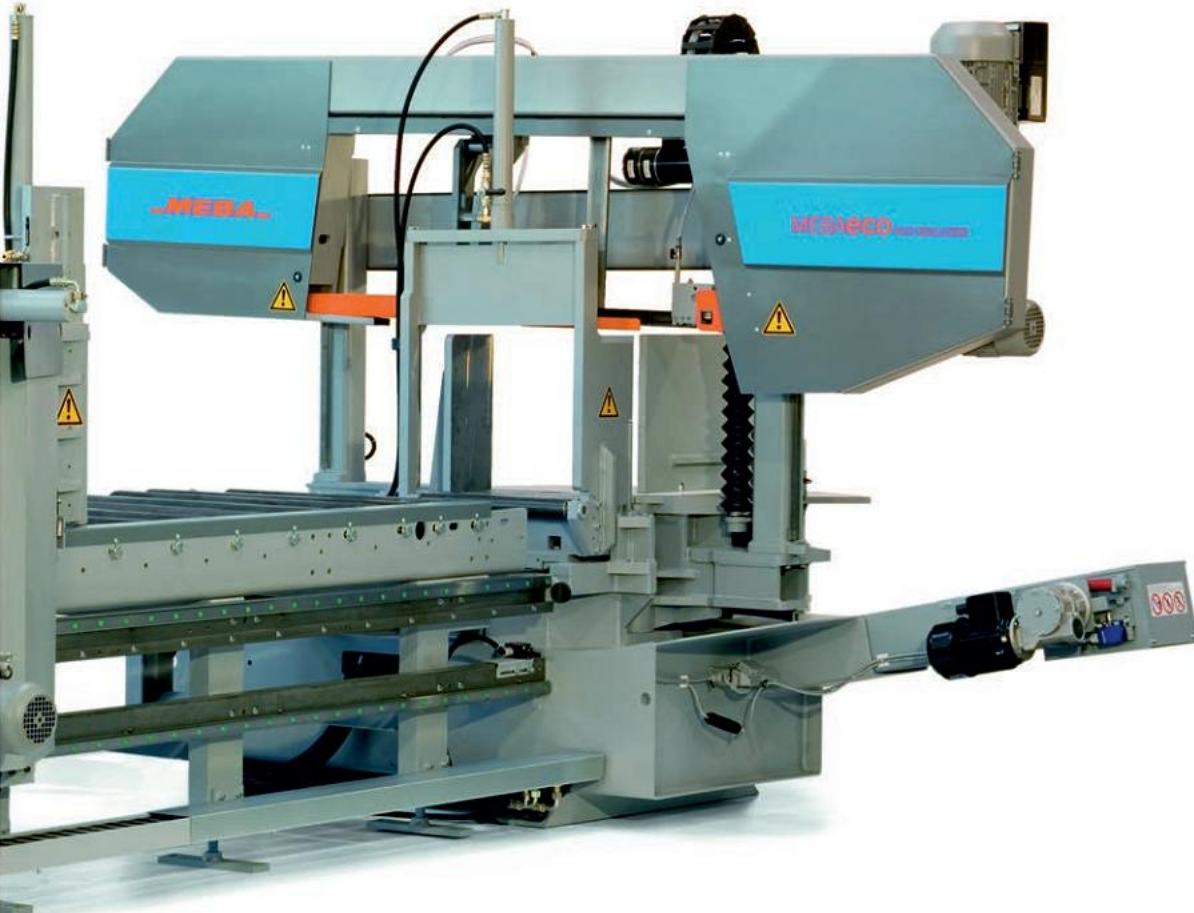
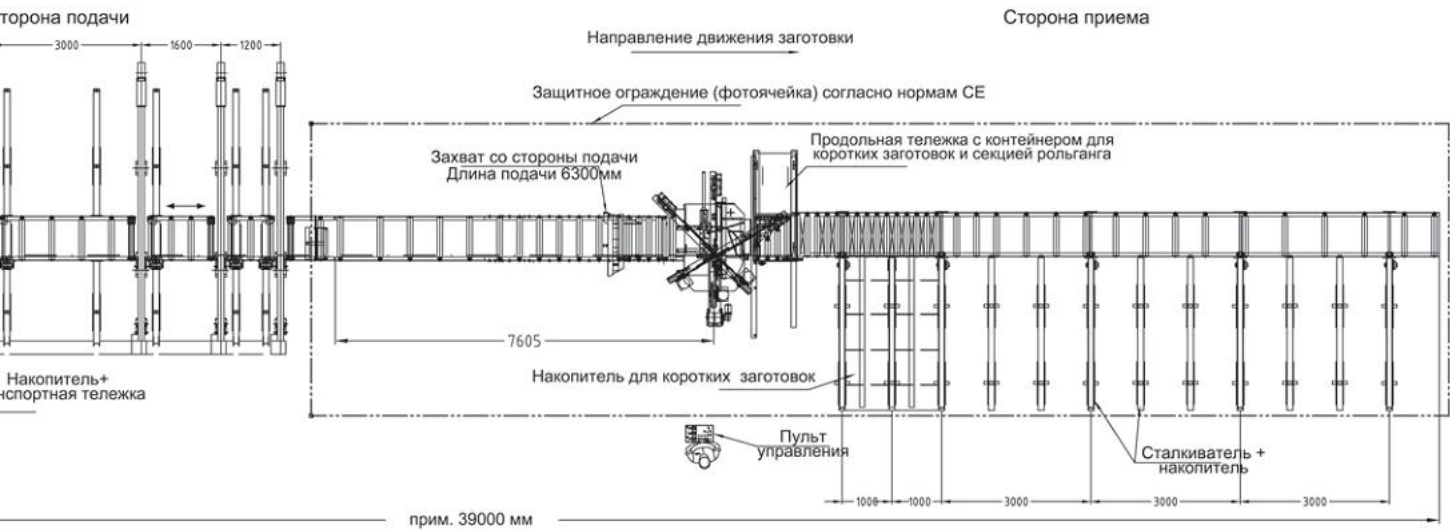
МЕВАесо 410 DGA

МЕВАесо 510 DGA

Особенности автоматических поворотных станков:

- Эргономичный пульт управления позволяет просто программировать отрезание заготовок сложной формы.
- Возможность ввода угла, длины и количества заготовок
- Возможность создания до 255 различных программ
- Программирование и сохранение последовательности, угла поворота пильной рамы, режима работы конвейера и материала заготовок
- Высокие скорости перемещения ощутимо сокращают вспомогательное время. Таким образом, достигается оптимальная производительность.
- Запатентованная система тисков при повороте рамы в обе стороны
- Пиление под углом осуществляется поворотом пильной рамы совместно с перемещением рабочего стола - заготовка всегда зажимается под прямым углом, крепление осуществляется в непосредственной близости от полотна.
- Возможность установки в систему NC – сервера для ввода данных из CAD:
 - «раскладка» заготовок и оптимизация процесса пиления
 - создание новых деталей и заданий на основании эскизов
 - подготовка заданий в технологическом отделе или в бюро
 - распечатка листов резания





MEBAe-cut

Прочность. Долговечность. Точность

Особенности MEBAe-cut 400, 500, 600:

- Станок без применения гидравлики.
- Перемещение пильной рамы при помощи шариковинтовой пары с автоматическим контролем давления пиления и скорости подачи.
- Электрический зажим заготовки в тисках. Сохранение усилия зажима заготовок при помощи тарельчатых пружин.
- Автоматическая настройка подвижных направляющих под ширину заготовки.
- Централизованное управление станком.
- АС-привод 15 – 150 м/мин.
- Рифленные закаленные вставки в тисках подачи и в основных тисках.
- Приводная щетка для очистки от стружки.
- Стабильная двухколонная рама пилы с линейными направляющими.
- Сдвоенные основные тиски.
- Регулируемый ход полотна пилы.

Особенности MEBAe-cut 400 A, 500 A, 600 A:

- NC управление с текстовыми сообщениями.
- Одновременно можно хранить в памяти 50 программ / по 20 блоков задач.
- Автоматический расчет канала пиления при многократной подаче.
- Программируемая глубина врезания.



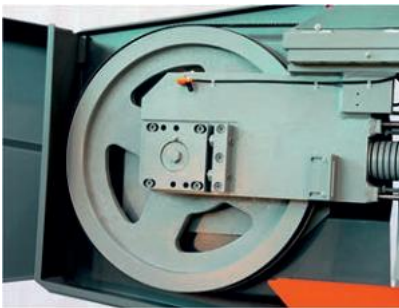
MEBAe-cut

Тип	Исполнение	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
400	Полуавтомат	-	Ø 400 500x400	-	-	5,5 кВт	6220x41x1,3 мм	15-150 м/мин
400 A	NC-автомат	-	Ø 400 500x400	-	-	5,5 кВт	6220x41x1,3 мм	15-150 м/мин
500	Полуавтомат	-	Ø 500 500x500	-	-	7,5 кВт	6220x41x1,3 мм	15-150 м/мин
500 A	NC-автомат	-	Ø 500 500x500	-	-	7,5 кВт	6220x41x1,3 мм	15-150 м/мин
600	NC-автомат	-	Ø 600 600x600	-	-	9,0 кВт	7900x54x1,6 мм	15-150 м/мин
600 A	NC-автомат	-	Ø 600 600x600	-	-	9,0 кВт	7900x54x1,6 мм	15-150 м/мин



Технические характеристики

Тип	Остаточн. длина заготовки без пакетной резки [мм]		Остаточн. длина заготовки с пакетной резкой [мм]		Максимальный размер заготовки при пакетной резке [мм]	Мин. Ø [мм]	Размеры (Д x Ш x В) [мм]	Рабочая высота [мм]	Масса [кг]
	Ручной	Автомат	Ручной	Автомат					
400	25	-	110	-	Ø 400 / 500 x 400	5	960x3100x2150	750	1250
400 A	25	110	110	160	Ø 400 / 500 x 400	5	1620x3100x2150	750	1950
500	25	-	110	-	Ø 500 / 500 x 500	5	960x3100x2150	750	1350
500 A	25	110	110	160	Ø 500 / 500 x 500	5	1620x3100x2150	750	2150
600	25	110	100	160	Ø 600 / 500 x 600	5	1950x3750x2450	750	3500
600 A	25	110	100	160	Ø 600 / 500 x 600	5	1950x3750x2450	750	4200



MEBamat

Мощность. Стойкость. Точность

Мощный станок для серийного производства

Особенности MEBamat 434:

- Автоматический станок для порезки под углом 90°.
- Перемещение пильной рамы при помощи шариковинтовой пары с автоматическим контролем давления пиления и скорости подачи.
- Устойчивая двухколонная рама пилы, перемещаемая по линейными направляющими.
- Гидравлический зажим заготовок при помощи цилиндра полного хода.
- Сдвоенные основные тиски.
- Полотно расположено под углом 3° по отношению к поверхности рабочего стола.
- Распознавание высоты заготовки при помощи лазерного датчика.
- Съёмная ёмкость для СОЖ (для облегчения очистки).
- Простое в эксплуатации ЧПУ с режимом диалогового управления и дисплеем.
- Двухстороннее открытие губок тисков при позиционировании.
- Автоматическая настройка направляющих полотна под ширину заготовки.
- Рифленые вставки подающих тисков.
- Приводная щетка очистки полотна.
- Закрытый капот для безопасной и чистой работы.

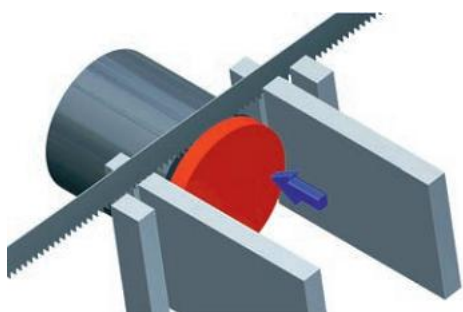


MEBamat

Тип	Исполнение	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
434	NC-автомат	-	Ø 430 430 x 430	-	-	7,5 кВт	6220x41x1,3 мм	15-150 м/мин

Технические характеристики

Тип	Остаточная длина заготовки без пакетной резки, мм		Остаточная длина заготовки с пакетной резкой, мм		Максимальный размер заготовки при пакетной резке	Мин. Ø	Размеры (Д x Ш x В)	Рабочая высота	Вес
	Ручной режим	Автомат. режим	Ручной режим	Автомат. режим	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
434	20	20	105	210	Ø 434 / 430 x 430	5	1600x3100x2200	750	4100



MEBAxtreme

Высокая производительность в чистом виде

MEBAxtreme

800x510, 1140x510, 1250x510, 800x600, 1140x600, 1250x600, 1250x800, 1000x1000, 1250x1000

Особенности полуавтоматических станков MEBAxtreme:

- Пиление под углом 90°.
- Мощный АС-привод 14,5 кВт с высоким крутящим моментом на всех оборотах.
- Перемещение пильной рамы при помощи шариковинтовой пары с автоматическим контролем давления пиления и скорости подачи.
- Зажим заготовки при помощи гидравлического цилиндра полного хода.
- Двойные тиски в качестве основных тисков.
- Ролик со стороны подачи и со стороны приема заготовки
- Ленточнопильное полотно 67 мм для максимального эффекта резания.
- Тиски опускаются для облегчения перемещения заготовки.

MEBAxtreme

800x510 А, 800x600 А, 800x600 А - 2300, 800x600 А - 3300

Особенности автоматических станков MEBAxtreme:

- Автоматическое пиление обеспечивается при помощи подающей цанги и NC-управления.
- Подающая цанга уверенно перемещается благодаря шариковым линейным направляющим и благодаря мощному АС-приводу может справиться практически с любой заготовкой.
- Для самых тяжелых заготовок в качестве опции используется приводной рольганг, который синхронизирован с подающей цангой.
- Базовая длина подачи составляет 2000 мм, однако при помощи дополнительных модулей длиной 1000 мм, ход подачи может быть увеличен до необходимой.

MEBAxtreme автоматы

Тип	Модель	45°налево	90°	45°направо	30°направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
800-510 А	NC-автомат	-	Ø 510 800 x 510	-	-	14,5 кВт	9000 x 67 x1,6 мм	15-150 м/мин
800-600 А	NC-автомат	-	Ø 600 800 x 600	-	-	14,5 кВт	9000 x 67 x1,6 мм	15-150 м/мин
800-600 А-2300	NC-автомат	-	Ø 600 800 x 600	-	-	14,5 кВт	9000 x 67 x1,6 мм	15-150 м/мин
800-600 А-3300	NC-автомат	-	Ø 600 800 x 600	-	-	14,5 кВт	9000 x 67 x1,6 мм	15-150 м/мин

MEBAxtrème

Тип	Модель	90°	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
800-510	Полуавтомат	Ø 510 / 800 x 510	14,5 кВт	9000 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1140-510	Полуавтомат	Ø 510 / 1140 x 510	14,5 кВт	9800 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1250-510	Полуавтомат	Ø 510 / 1250 x 510	14,5 кВт	9800 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
800-600	Полуавтомат	Ø 600 / 800 x 600	14,5 кВт	9000 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1140-600	Полуавтомат	Ø 600 / 1140 x 600	14,5 кВт	9800 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1250-600	Полуавтомат	Ø 600 / 1250 x 600	14,5 кВт	9800 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1250-800	Полуавтомат	Ø 800 / 1250 x 800	14,5 кВт	10300 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1000-1000	Полуавтомат	Ø 1000 / 1000 x 1000	14,5 кВт	11045 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин
1250-1000	Полуавтомат	Ø 1000 / 1250 x 1000	14,5 кВт	11045 x 67 x 1,6 мм	15-150 м/мин



MEBAsteel

Продуманное решение для обработки металлоконструкций

Особенности MEBAsteel 1100DG, 1250DG:

- Подача заготовки возможна с обеих сторон.
- Поворот рамы в обе стороны в диапазоне +/- 30°.
- Мощный АС-привод.
- Современное электронное устройство опускания пильной рамы при помощи ходового винта: высокая производительность и качество пиления при бережном использовании ленточнопильного полотна.
- Применение современных направляющих: легкоподвижные, допускающие большую нагрузку, легко-обслуживаемые и беззазорные.
- Угол наклона 7° для быстрого пиления профилей (1250 DG).



Особенности MEBAsteel 1100DGA - 3300:

- Автоматический ленточнопильный станок с поворотом рамы пилы в обе стороны.
 - Запатентованная система поворота рамы пилы в обе стороны: заготовка всегда закрепляется под прямым углом.
 - Автоматическая подача заготовки: при помощи подающей цанги почти на все длины.
 - Точная установка заготовки при помощи сервопривода.
- Эргономическая панель управления предлагает различные опции:

- телесервис для дистанционного обслуживания
- разработка программ пиления в AV
- перевод данных формата CAD систем конструирования стальных конструкций через интерфейс DSTV-NC



MEBAsteel 1100

Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
1100 DG	полуавтомат	Ø 450 450x500	Ø 510 700x500	Ø 510 1100x500	Ø 510 700x500	Ø 450 450x500	9 кВт	9300x54x1,6 мм	15-150 м/мин
1250 DG	полуавтомат	Ø 520 550x520	Ø 560 800x520	Ø 620 1250x520	Ø 560 800x520	Ø 520 550x520	14,5 кВт	10000x67x1,6 мм	15-150 м/мин

Технические характеристики

Тип	Остаточная длина заготовки без пакетной резки [мм]		Остаточная длина заготовки с пакетной резкой [мм]		Наибольший размер заготовки, пакетная резка [мм]	Мин. Ø [мм]	Размеры (Д x Ш x В) [мм]	Рабочая высота [мм]	Вес [кг]
	Ручной	Автомат	Ручной	Автомат					
1100 DG	25	-	-	-	опция недоступна	10	2000x4500x2300	630	5440
1250 DG	30	-	-	-	опция недоступна	10	2450x4700x2850	630	6650

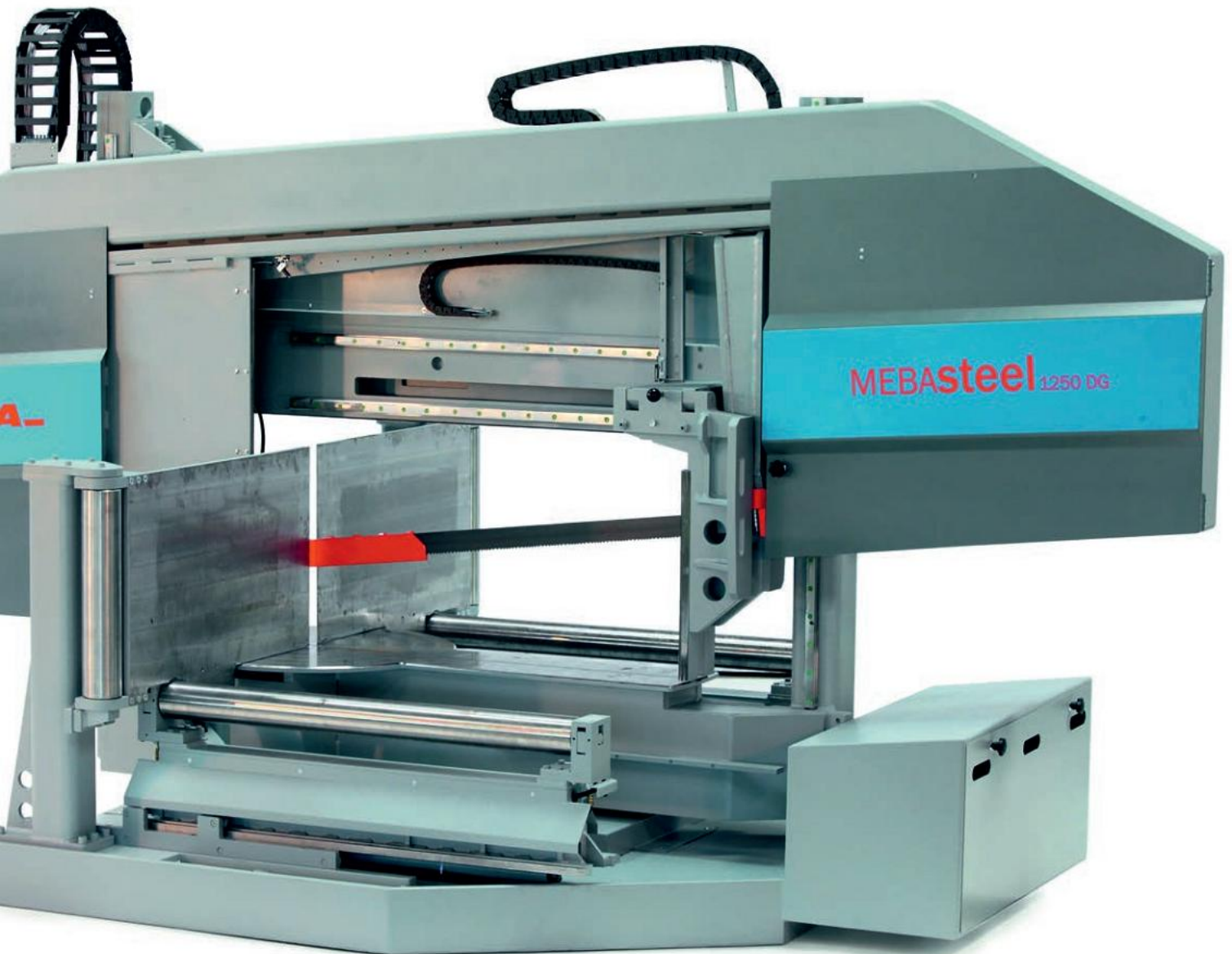


MEBasteel 1100 DGA

Тип	Модель	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
1100 DGA-3300	Автомат с ЧПУ типа CNC	Ø 510 700x500	Ø 510 1100x500	Ø 510 700x500	Ø 450 400x500	9,00 кВт	9300x54x1,6 мм	15-150 м/мин

Технические характеристики

Тип	Остаточная длина заготовки без пакетной резки [мм]		Остаточная длина заготовки с пакетной резкой [мм]		Наибольший размер заготовки, пакетная резка	Мин. Ø	Размеры (Д x Ш x В)	Рабочая высота	Вес
	Ручной	Автомат	Ручной	Автомат	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
1100 DGA-3300	50	330	315	565	Ø 510 / 1100 x 500	10	7000x4500x2500	750	7800



Революция в обработке металлоконструкций

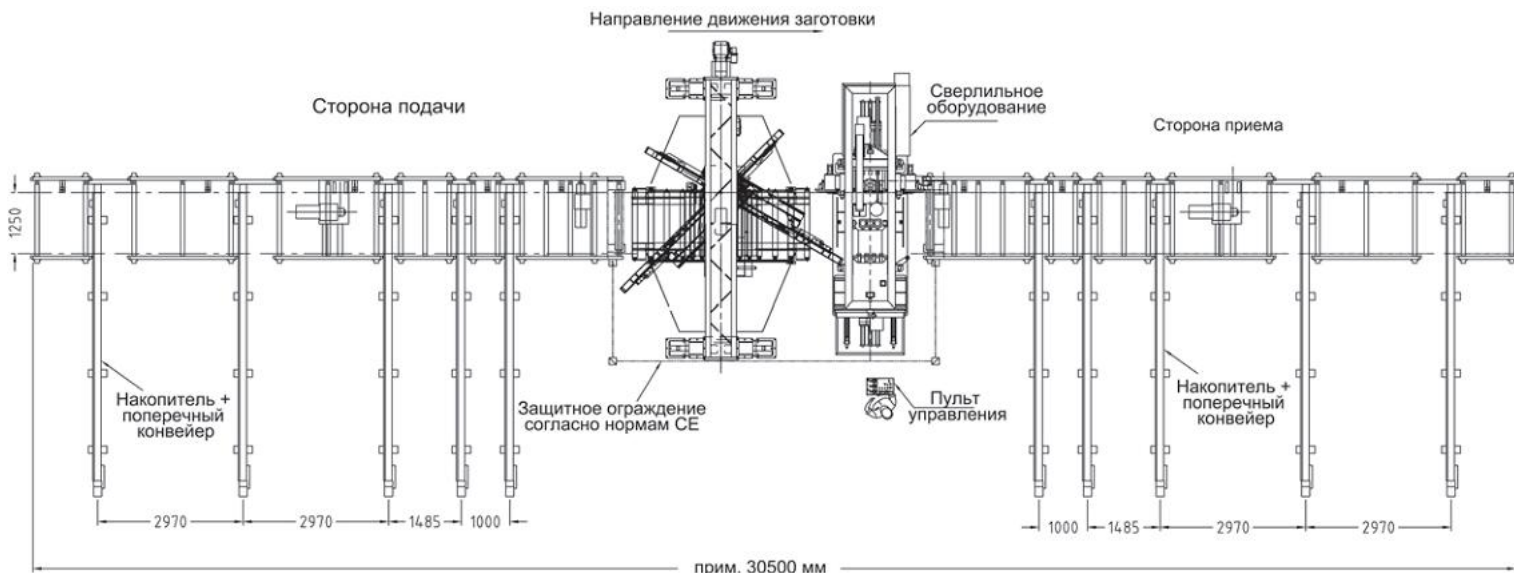
Особенности MEBA top 1020DGP ,1270DGP:

- Механизм поворота располагается сверху, вне зоны попадания стружки и имеет следующие преимущества:
 - Пиление под углом 30° в обе стороны.
 - Возможность подачи заготовки как слева, так и справа.
 - Заготовка всегда надежно зажата тисками под углом 90°.
 - Продольное перемещение тисков позволяет распилить заготовку почти без остатка.
- Мощный АС-привод.
- Встроенный роликовый конвейер.
- Обрезь и короткие заготовки могут быть беспрепятственно и без проблем удалены из зоны резания.

Возможно интегрирование ленточнопильных станков MEBAtop, MEBAsteel со сверлильными установками Peddinghaus.

MEBAtop									
Тип	Модель	30° налево	45° налево	90°	45° направо	30° направо	Двигатель	Размер лент. полотна	Скорость
1020 DGP	Полуавтомат	Ø 500 500 x 510	Ø 510 750 x 510	Ø 510 1020x510	Ø 510 670 x 510	Ø 520 400 x 510	14,5 кВт	9800x67x 1,6 мм	15-150 м/мин
1270 DGP	Полуавтомат	-	Ø 600 900 x 600	Ø 600 1270x600	Ø 600 850 x 600	Ø 520 520 x 600	14,5 кВт	9800x67x 1,6 мм	15-150 м/мин

Технические характеристики									
Тип	Остаточная длина заготовки без пакетной резки [мм]		Остаточная длина заготовки с пакетной резкой [мм]		Наибольший размер заготовки, пакетная резка	Мин. Ø	Размеры (Д x Ш x В)	Рабочая высота	Вес
	Ручной	Автомат	Ручной	Автомат	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
1020 DGP	40	-	-	-	опция недоступна	10	3650x5800x3000	630	6670
1270 DGP	40	-	-	-	опция недоступна	10	3650x5800x3000	630	9000





Дополнительные опции к ленточнопильным станкам

Приводная щетка очистки пыльного полотна.

Обеспечивает продолжительный срок службы полотна и чистоту в рабочей зоне станка.



привод при помощи
фрикционного диска, для
серии eco-line



привод при помощи отдельного
двигателя, вращение синхронно с
главным приводом.

Устройство микрораспыления.

Для профильных заготовок и труб. Для цельных заготовок размерами до 120 мм.

Подача масляного микроспрея непосредственно на зубья пилы.

Экологично и эргономично, СОЖ не растекается по заготовке, не нужна утилизация.



Нулевой упор.

Определение начала заготовки осуществляется при помощи лазерной фотокамеры.

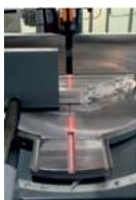
В большинстве случаев заменяет торцевой рез. Край заготовки распознается автоматически.



Лазерный указатель линии пиления.

Облегчает разметку заготовок, отображая линию распила на поверхности материала.

Значительно сокращается время на раскрой заготовок под углами.





Устройство пакетной резки заготовок. Вертикальные ролики для рольганга.

Обеспечивает зажим пакета заготовок на всем диапазоне раскрытия основных тисков. Вертикальные ролики обеспечивают поддержку пакета заготовок на длине роликового конвейера.



Устройство изменения усилия зажима тисков.

Применяется в случаях, когда необходимо уменьшить усилие зажима, например, чтобы не деформировать тонкостенные заготовки.



Скребковый конвейер для удаления стружки. Передвижной контейнер для сбора стружки.

Предназначен для удаления стружки из полости станка. Может комплектоваться контейнером на колесах для сбора стружки.



Подъемный ролик.

Эксцентриковый или гидравлический ролик для облегчения перемещения заготовки на полуавтоматических станках.



Устройство контроля отклонения пильного полотна от перпендикулярности.

Предназначено для обеспечения заданных параметров точности пиления.



Транспортные системы

Для решения самых разнообразных задач автоматизации получения заготовок МЕВА производит множество транспортных систем, которые обеспечивают быстрое перемещение заготовок в зону резания и удаляют отрезанные детали.

Транспортные системы могут комплектоваться поперечными накопителями с функцией раскладки заготовок и подачи для дальнейшей обработки.

Роликовые конвейеры имеют модульный принцип построения, могут быть как неприводные, так и с регулируемым приводом, позволяют осуществить полностью автоматический цикл загрузки заготовок, пиления, выгрузки в накопитель с сортировкой по нескольким типам длины.

При производстве элементов металлоконструкций, когда длина обрабатываемых деталей может достигать 12000 мм, для получения точных размеров заготовок, производится несколько видов измерительных упоров.





МЕВА 410 А - 3300



Описание работы автоматической линии по раскрою проката.

Автоматическая линия по раскрою проката состоит из следующих компонентов:

- Накопитель заготовок шириной 3000 мм совместно с транспортной системой
- Приводной роликовый конвейер 9000 мм для подачи заготовок
- Ленточноотрезной станок МЕВА 410 А с цапгой однократной подачи 3300 мм
- Поперечная транспортная тележка с двумя положениями рольганг/контейнер
- Приводной роликовый конвейер 11900 мм для приема заготовок
- Сталкиватель заготовок
- Приемный U-накопитель для готовых изделий.

На накопитель укладывается пакет заготовок. При помощи транспортной тележки осуществляется транспортировка заготовки на роликовый конвейер. Далее, заготовка перемещается по роликовому конвейеру приводными роликами в зону захвата цапгой. После захвата цапгой оператор подводит край заготовки к фотоячейке, и станок определяет начало заготовки.

Оператор выбирает необходимую программу в устройстве ЧПУ, либо составляет новую. Простое диалоговое меню позволяет создать программу раскроя за минимальное время.

В зависимости от длины получаемой детали, поперечная тележка устанавливается в нужное положение: контейнер для коротких заготовок, либо рольганг для длинных. После того, как заготовка отрезана, автоматически включается принимающий роликовый конвейер и заготовка перемещается в зону сталкивания, и затем при помощи сталкивателя попадает в U-накопитель.



U-образный накопитель со сталкивателем на предприятии РУП «Гомсельмаш»



Транспортная система загрузки заготовок, находящаяся снаружи помещения на заводе металлоконструкций.



Автоматическая линия на заводе металлоконструкций д. Солтановка, Беларусь.



Тандем из двух станков МЕВА для торцовки с обеих сторон железнодорожной оси. Ось центруется в продольном положении автоматически, что позволяет получить требуемый размер.



Специальные зажимные тиски для поперечной центровки железнодорожной оси. Реализовано на предприятии «Рославльский вагоноремонтный завод».



Линия переработки металлоконструкций на предприятии «Техвагонмаш».

Биметаллические ленточные пилы VI-MENS



- Биметаллические ленточные пилы с зубьями 0° и 10°.
- Твердость режущей кромки 66-67 HRC.
- Предназначены для пиления конструкционных материалов и цветных металлов.

VI-MENS art.100 M42

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,65					S	S	S
20x0,90			K	S	S	S	S
27x0,90	K	K	K	S, K	S	S	S
34x1,10	K	K	K	S, K	S	S	
41x1,30	K	K	K				

K - зуб крючок
S - стандартный зуб



- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Передний угол - 0°. Переменный шаг. Стандартная разводка.
- Обеспечивают стабильно высокую производительность и качество пиления.
- Предназначены для распиловки материалов с пределом прочности до 1400 н/мм², размерами до 150 мм.
- Оптимальный выбор для небольших станков с малой длиной полотна.

VI-MENS art.101 M42

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	
6x0,90						S	
10x0,90						S	
13x0,65			S	S	S	S	
13x0,90				S	S	S	
20x0,90		S	S	S	S	S	
27x0,90	S	S	S	S	S	S	
34x1,10	S	S	S	S	S	S	
41x1,30	S	S	S	S			
54x1,60	S	S	S				

S - стандартный зуб



- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Передний угол -10°. Переменный шаг. Стандартная разводка.
- Универсальное полотно с повышенной режущей способностью за счет положительного переднего угла зубьев.
- Предназначены для производительной распиловки материалов с пределом прочности до 1400 н/мм².
- Возможно применение для труднообрабатываемых сталей и сплавов средних и больших диаметров.

VI-MENS art.102 M42

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20x0,90					K
27x0,90			K	K	K
34x1,10		K	K	K	K
41x1,30		K	K	K	K
54x1,30		K	K	K	K
54x1,60		K	K	K	K
67x1,60	K	K	K		
80x1,60	K	K			

K - зуб крючок



- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Положительный передний угол. Переменный шаг. Специальная разводка и форма зубьев.
- Специальное полотно с повышенной стойкостью к ударным нагрузкам.
- Предназначены для производительного распила профильных заготовок и изделий металлоконструкций.

VI-MENS art.107 M42

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	2/3	3/4	4/6	5/8	8/11
27x0,90		P	P	P	P
34x1,10		P	P	P	
41x1,30	P	P	P	P	
54x1,30	P	P	P		
54x1,60	P	P	P		
67x1,60	P				

P - профильный зуб

Биметаллические ленточные пилы VI-MENS



- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 0°.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов, профильных и цельных заготовок небольших диаметров.

VI-MENS art.108 M42

Размеры Ширина x толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27x0,90	S	S	S	S	S	S
34x1,10	S	S	S	S	S	
41x1,30	S	S	S	S		
54x1,30				S		

S - стандартный зуб



- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов и сплавов.

VI-MENS art.109 M42

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90				K	K	K	K
34x1,30			K	K	K	K	K
41x1,30			K	K	K	K	K
54x1,30			K	K	K	K	
54x1,60		K	K	K	K	K	
67x1,60	K	K	K	K	K	K	

K - зуб крючок

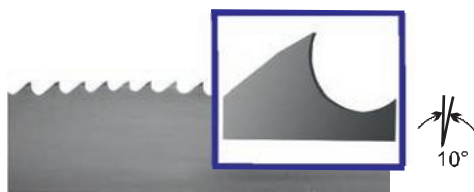


- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M51.
- Положительный передний угол 15°.
- Износостойкое полотно с высокой твердостью зубьев ~ 70HRC.
- Предназначены для производительной распиловки средне- и труднообрабатываемых материалов на мощных ленточнопильных станках.

VI-MENS art.202 M51

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
	1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90			K	K	K	K
34x1,10			K	K	K	K
41x1,30		K	K	K	K	
54x1,60		K	K			
67x1,60	K	K	K			

K - зуб крючок



- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°.
- Твердость режущей кромки ~70 HRC.
- Предназначены для пиления труднообрабатываемых металлов и сплавов.

VI-MENS art.301 M71

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90			K	K	K
34x1,10		K	K	K	
41x1,30		K	K	K	
54x1,60	K	K	K	K	
67x1,60		K	K		

K - зуб крючок



- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°-15°.
- Твердость режущей кромки ~70 HRC.
- Предназначены для пиления труднообрабатываемых металлов и сплавов больших диаметров.

VI-MENS art.303 M71

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:		
	0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2
41x1,30			KV,SV
54x1,60		SV	KV,SV
67x1,60	KV,SV	KV,SV	KV,SV
80x1,60	KV,SV	KV,SV	KV,SV

KV - положительный зуб

SV - суперположительный зуб

Твердосплавные ленточные пилы VI-MENS



- Твердосплавные ленточные пилы с разведенными зубьями.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов, в том числе и на неспециализированных двухколонных станках.

VI-MENS art.501 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4
27x0,90					K
34x1,10				K	K
41x1,30			K	K	K
54x1,30				K	
54x1,60			K	K	
67x1,60		K	K		
80x1,60	K	K			

K - зуб крючок



- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями.
- Предназначены для пиления алюминия и меди, сплавов на их основе и чугуна.

VI-MENS art.502 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
	0,85/1,15	1,4/2	2/3	3/4
13x0,80				T
20x0,80				T
27x0,90			T	T
34x1,10		T	T	T
41x1,30		T	T	T
54x1,30		T	T	
54x1,60	T	T	T	
67x1,60		T		

T - трапецидальный зуб



- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов и сплавов.
- Наилучшие результаты показывают на специализированных станках.

VI-MENS art.505 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,85/1,15	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4
27x0,90					T
34x1,10				T	T
41x1,30			T	T	T
54x1,30			T	T	
54x1,60	T	T	T	T	
67x1,60	T	T	T	T	T
80x1,60	T	T	T		

T - трапецидальный зуб



- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями с отрицательным передним углом.
- Предназначены для пиления металлов с упрочненной поверхностью и материалов с твердостью выше 65 HRC.

VI-MENS art.507 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:	
	2/3	3/4
27x0,90		TSN
34x1,10	TSN	TSN
41x1,30	TSN	TSN
54x1,60	TSN	

T - трапецидальный зуб отрицательный передний угол

Выбирайте профессионалов

Таблица подбора шага для сплошного материала

Шаг, TPI (Teeth Per Inch). Количество зубьев в дюйме	Диаметр (Ширина распила) , мм												
	6	10	15	30	50	80	120	200	300	400	500	700	900
24													
18													
14													
10													
8													
6													
4													
3													
2													
10-14													
8-12													
6-10													
5-8													
4-6													
3-4													
2-3													
1,5-2													
1,0-1,5													

Таблица подбора шага для профильных заготовок и труб

Толщина стенки	TPI (teeth per inch) - Количество зубьев в дюйме											
	Ширина распила в 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

В случае пиления пакета заготовок для графы «толщина стенки» принимаем удвоенное значение. Например, при пилении 3-х труб $\Phi 150$ мм, с толщиной стенки 4 мм, принимаем толщину $2 \cdot 4 = 8$ мм, ширина распила - $150 \cdot 3 = 450$ мм, TPI = 3-4



Компания ВИ-МЕНС поставляет со склада: качественные ленточные пилы, запасные части для оборудования, расходные материалы для ленточного пиления, СОЖ, тензометры, рефрактометры.

Советы по применению ленточных пил «VI-MENS»

Группа материалов	Твердосплавные пилы				
	Скорость, м/мин	Арт. 501 VI-MENS	Арт. 502 VI-MENS	Арт. 505 VI-MENS	Арт. 507 VI-MENS
Конструкционные и автоматные стали 08; 08кп; ст 10; ст 20; ст3, А12; ст4; ст15	110-150	+++	++	+++	*
Конструкционные улучшенные стали 09Г2С;ст35,ст5 пс; ст40; ст45; 35Г;40Г; 40ГР; АЦ35Г	90-120	+++	++	+++	*
Рессорно-пружинные, легированные стали 15Х; 18ХГ; 35ХМ; 38ХМ; 40ХФА; 50Х; 50ХФА; 65Г	75-100	+++	++	+++	*
Инструментальные легированные и штамповые стали 45ХНМФЮТР; 5ХНМ; 5ХНВ; 7Х3; ХВГ; ХГС	55-65	+++	++	+++	*
Азотированные высоколегированные штамповые стали 4Х4ВМФС; 4Х5ВМФ1С; 50Х2НМФ1Ю1ТР; 8Х3	70-80	+++	++	+++	*
Подшипниковые стали, высокоуглеродистые стали ШХ15; ШХ20СГ; ШХ15(Ш-ЩД); У8; У10А	100-110	+++	++	+++	*
Инструментальные легированные стали Х12; Х12Ф1; ХВГ; ХГСА; 9ХС	55-65	+++	++	+++	*
Быстрорежущие инструментальные стали, отливки стальные Р6М5; Р6М5К5; Р18; Р2М10К8; 85Х4М5Ф2В6Л	80-95	+++	++	+++	*
Чугуны СЧ20; ВЧ40; СЧ30; ВЧ35	85-100	+++	+++	++	*
Легкообрабатываемые нержавеющие и коррозионно-стойкие стали 07Х16Н6; 20Х13; 40Х13; 95Х18; 20Х17Н2	75-90	+++	++	+++	*
Труднообрабатываемые нержавеющие коррозионно-стойкие стали 12Х18Н10Т; 03Х17Н13М2; 03Х18Н11; 08Х17Н15М3Т	50-65	+++	+	+++	*
Жаропрочные, коррозионностойкие и дуплексные стали 08Х20Н14С2; Х20Н14С2; 10Х23Н18; 15Х25Т; 20Х20Н14С2; Х23Н18; Х25Т; ЭИ211; ЭИ283; ЭИ417; ЭИ732; ЭИ439	40-55	+++	+	+++	*
Никелевые сплавы ХН55МБЮ; ЭП666; ХН65МВТЮ; Хастеллой; Нимоник; Инконнель	20-32	++	+	+++	*
Алюминиевые сплавы (горизонтальные станки) А6; А10; АД0 и др.	300-800	+++	+++	++	*
Алюминиевые сплавы (вертикальные станки) А6; А10; АД0 и др.	1500-3000	+	+++	++	*
Медь и медные сплавы	150-250	+	+++	++	*
Латунь, бронзы оловянные	200-220	+	+++	++	*

* - Предназначены для пиления металлов с упроченной поверхностью и материалов с твердостью выше 65 HRC.

Биметаллические пилы

Скорость, м/мин	Арт. 100 VI-MENS	Арт. 101 VI-MENS	Арт. 102 VI-MENS	Арт. 107 VI-MENS	Арт. 108 VI-MENS	Арт. 109 VI-MENS	Арт. 202 VI-MENS	Арт. 301 VI-MENS	Арт. 303 VI-MENS
70-80	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
50-70	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
45-65	++	+++	+++	+	+++	+++	+++	++	++
30-45	-	+	+	+	++	++	+++	++	+++
30-40	+	++	++	-	++	+++	++	+++	+++
28-38	+	+	+	-	++	++	++	+++	+++
25-35	+	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
25-35	+	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
26-38	++	+++	+++	-	++	+++	+++	+++	+++
20-35	+	+	+	-	+	+++	+++	+++	+++
10-18	-	-	-	-	-	+++	+++	+++	+++
10-18	-	-	-	-	-	++	+++	+++	+++
7-16	-	-	-	-	-	+	+	++	++
150-300	+++	-	+++	-	-	+++	+	+	+
1500-3000	+	-	+++	-	-	++	+	+	+
120-200	++	++	+++	-	+	++	+	+	+
40-75	+++	+++	+++	-	++	++	++	++	++

+++ - наиболее подходящий выбор ++ - хороший выбор + - возможный выбор