

КАТАЛОГ

# NETWORK

СТАНКИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ



Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)

[www.poip.ru](http://www.poip.ru)

RU  
NETWORK







# ГРУППА КОМПАНИЙ MEP GROUP

В настоящее время группа компаний MEP Group является заключительной стадией развития науки, техники и технологий, совершенствовавшихся компанией MEP на протяжении 50 лет.

MEP Group представлена на всех крупных рынках мира в качестве одного из важнейших лидеров. Заводы компании расположены в Италии, Канаде, США и Китае, их производительность составляет 12000 станков в год. Благодаря тесному сотрудничеству с первоклассными локальными дистрибьюторами и/или филиалам с непосредственным управлением деятельностью (в Китае и Бразилии) продукция компании MEP продаётся более чем в 50 государствах по всему миру.

Широкий ассортимент продукции группы компаний MEP Group способен удовлетворить требования заказчиков из многих областей. В данный ассортимент входят станки с ручным, числовым программным, полуавтоматическим и автоматическим управлением с режущей способностью до 1500 мм.



HYDMECH LTD (КАНАДА)

HYDMECH INC. (США)

MEP SPA (ИТАЛИЯ)

MEP-RUS (РОССИЯ)

MEP DO BRASIL LTDA (БРАЗИЛИЯ)

# MEP ПО ВСЕМУ МИРУ

MEP (SUZHOU) CO. LTD  
(КНР)



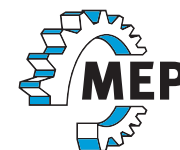
**MEP SPA**

Пергола (провинция Пезаро-э-Урбино)  
Италия



**MEP DO BRASIL LTDA.**

Сан-Паулу  
Бразилия



**MEP (SUZHOU) CO. LTD**

Сучжоу  
КНР



**HYDMECH**

Вудсток, Онтарио  
Канада



**HYDMECH INC.**

Конзэй, штат Арканзас  
США



**MEP-RUS**

Москва  
Россия





МАСТЕРСКАЯ Энзо Маньяни, 1959 г.

# СЕМЕЙНЫЙ БИЗНЕС



TV300 – первая серия абразивно-отрезных станков производства компании MEP

# ЦЕЛЕНАПРАВЛЕННОСТЬ И УВЛЕЧЕНИЕ РАБОТОЙ

История группы компаний Mer Group начинается с одной из семей, занимающейся бизнесом в преуспевающем в регионе с большой концентрацией усердно работающих людей, богатой историей и развитым искусством.

Начало было положено в небольшой мастерской в историческом центре Перголы, города в провинции Пезаро-э-Урбино региона Марке Италии.

Энзо Маньяни начал свою карьеру с профессии механика, используя навыки, приобретённые у англо-американских войск, базирующихся в Италии во время Второй мировой войны. Изобретательность, проявленная им в маленькой мастерской, привела к созданию первого отрезного станка, который благодаря своей эффективности вскоре был заказан небольшими компаниями, работающими в соседних городах. Настоящее расширение бизнеса началось

после того, как Энзо пригласил своего сына Энзо, на тот момент ещё юношу, присоединиться к нему.

Энзо, при организационной поддержке Джампаоло Гараттони, ещё одного нового партнера, занялся увеличением продаж, а также принял на себя управление техническим развитием продукции и процессов, при этом став ключевой фигурой.

К сожалению, Энзо Маньяни скончался в возрасте 52 лет и не смог увидеть многих достижений компании, начало которым положил он.

Безусловно, его смерть можно назвать преждевременной, поскольку компания только начинала свой путь, приведший к расширению локального бизнеса в глобального участника рынка, покупающего и основывающего различные компании, из которых была создана группа компаний Mer Group.



ЭНЗО МАНЬЯНИ



ЭНЗО МАНЬЯНИ

## ОБОЗНАЧЕНИЯ



Режим резания АВТОМАТИЧЕСКИЙ



Режим резания ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ



Режим резания  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ДИНАМИЧЕСКИЙ



Режим резания CCS



Режим резания РУЧНОЙ



ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ



ЭЛЕКТРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ

# СОДЕРЖАНИЕ



## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



PH 211-1/HB	03
PH 261-1/HB	04
PH 262 /HB	05



SHARK 281	07
SHARK 281CCS/MA	08
SHARK 281 SXI evo	09
SHARK 281 NC 5.0	11
SHARK 282	13
SHARK 282 CCS/MA	14
SHARK 282 SXI evo	15
SHARK 331-1 NC 5.0 spider	17
SHARK 332-1 CCS	19
SHARK 332-1 SXI evo	21
SHARK 332-1 NC 5.0	23
SHARK 382-1 SXI evo	25
SHARK 452-1 SXI evo	27
SHARK 230-1 NC HS 5.0	29

## ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ



TIGER 352/MA	31
TIGER 352 SX evo	33
TIGER 352 NC 5.0	35
TIGER 372 SX evo	37

## ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ МАЯТНИКОВОГО ТИПА ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ



COBRA 352/MA	39
COBRA 352 SX evo	41
COBRA 352 NC 5.0	43

## ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ МАЯТНИКОВОГО ТИПА ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ



FALCON 352/MA	45
---------------	----

ОПЦИИ	47
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	55





# PH 211-1 211-1 HB



Модель ручной консольный ленточнопильный станок PH 211-1 и Мануально-динамический консольный ленточнопильный станок PH 211-1 HB, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания

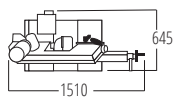
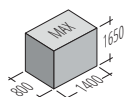


(доступно только трёхфазное исполнение гидравлического тормоза).  
ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 700 кг.
- Электрошкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24 В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Приводной шкив фиксируется с помощью цанги, что обеспечивает надёжное крепление, и позволяет осевую регулировку.
- Направляющие блоки пилы с б твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях 0° и 60° слева с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении.
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Тиски с рукояткой для быстрой блокировки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 04 - 27 - 28 - 71 - 79

мм	кВт	м/мин	кВт	м/мин	мм	0°	180	180	200x150	Кг
						+45°	115	110	125x110	
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	+60°	70	70	70x70	190





ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 04 - 29 - 30 - 57 - 72 - 80

мм	кВт	м/мин	мм	0° +45° +60°	225 160 90	200 140 90	240x160 155x115 90x90	Кг
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245					240



# RH 261-1 261-1/НВ



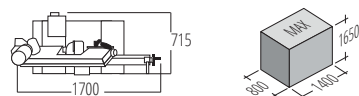
Модель Ручной консольный ленточнопильный станок RH 261-1, Мануально-динамический консольный ленточнопильный станок RH 261-1 НВ, используемая для резки под углом от 0° до 60° слева, также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только трёхфазное исполнение гидравлического тормоза). ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА

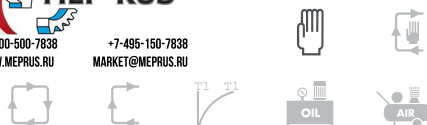
- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 900 кг.
- Электрощкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24 В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Приводной шкив фиксируется с помощью цанги, что обеспечивает надёжное крепление, и позволяет осевую регулировку.
- Направляющие блоки пилы с 6 твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях 0° и 60° слева с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении.
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Тиски с рукояткой для быстрой блокировки.

- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.



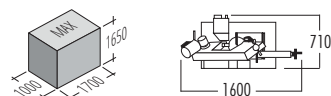


Модель Ручной консольный ленточнопильный станок PH 262, используемая для резки под углом от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$ , также поставляется в исполнении с гидравлическим тормозом (НВ) для осуществления отдельных операций резания без помощи оператора, при этом сохраняя возможность выполнения ручного цикла резания (доступно только трёхфазное исполнение гидравлического тормоза)

**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- Прочная конструкция из литого чугуна для обеспечения натяжения полотна пилы при массе 900 кг.
- Широкая рабочая поверхность, обеспечивающая удобную работу за состоянием и безопасностью; поворотный стол позволяет поворачивать пильную раму на необходимые углы, не повреждая рабочей поверхности
- Скользящие тиски с боковым перемещением и система быстрого подвода/отвода тисков.

- Электрощкаф с маркированными проводами, кнопкой аварийного останова, главным выключателем питания с возможностью блокировки, автоматом защиты от коротких замыканий, автоматом защиты от перегрузки двигателя, катушкой минимального напряжения и сетью низкого напряжения 24 В.
- Рукоятка управления с классом защиты IP55.
- Приводной шкив фиксируется с помощью цанги, что обеспечивает надёжное крепление, и позволяет осевую регулировку.
- Направляющие блоки пилы с 6 твердосплавными подкладками вместо подшипников для обеспечения лучшей стабильности.
- Упоры в положениях  $-45^\circ$ ,  $0^\circ$  и  $+60^\circ$  с рукояткой для блокировки в любом промежуточном положении
- Шарнирное соединение пильной рамы с роликовыми подшипниками с предварительным натягом.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Устройство для чистки полотна пилы со щёткой.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и перечень запасных деталей.



PH 262 - PH262 НВ

**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80**

мм	кВт	м/мин	мм	$0^\circ$	225	200	240x160	
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	$+45^\circ$	160	140	155x115	
				$+60^\circ$	90	90	90x90	кг
				$-45^\circ$	145	125	150x100	265



**PH  
262 HB**



PH 262 HB, кроме режима ручной резки, станок может выполнять рез без оператора ЦИКЛ РЕЗАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ТОРМОЗА  
- После позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлической системой; после осуществления распила полотно пилы останавливается, рама вручную поднимается для перемещения прутка и его обработки до заданного оператором положения. В данном положении пильная рама блокируется гидравлическим клапаном с ручным управлением. КОМПЛЕКТАЦИЯ: См. модель PH 262



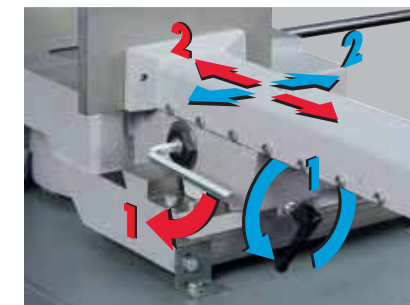
PH 262HB



PH 262 - PH62HB



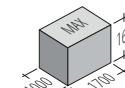
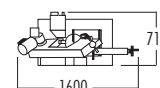
PH 262 - PH262HB



PH 262 - PH262HB

ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 04 - 18 - 19 - 57 - 72 - 80

2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	0°	225	200	240x160	Kg
мм	кВт	м/мин	мм	+ 45°	160	140	155x115	
				+ 60°	90	90	90x90	
				- 45°	145	125	150x100	







# SHARK 281



Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 281 для резки под углом от 0° до 60° слева. Пневматические тиски (модели МА) зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Электрошкаф (полностью маркированные провода, кнопка паузы, переключатель с ключом, главный выключатель питания, переключатель смены полярности, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения,

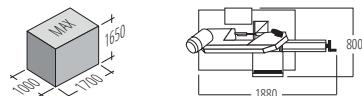
- устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (LTSД 24 В)).
- Рукоятка управления с классом защиты IP55
- Тиски с устройством быстрого зажима.
- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (ССС), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.



SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 07 - 09 - 16 - 34 - 57 - 72 - 80

Icon: Saw blade	Icon: Hand with plug	Icon: Motor speed	Icon: Blade length	Icon: Angle	Icon: Circle	Icon: Square	Icon: Rectangle	Icon: Person
MM	кВт	М/МИН	MM	0°	250	230	280x200	Kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	375



# SHARK 281 CCS/MA



Мануально-динамический консольный ленточнопильный станок SHARK 281 CCS (с системой управления распилом) для резки под углом от 0° до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели MA) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).  
КОМПЛЕКТАЦИЯ: См. модель SHARK 281



SHARK 281CCS



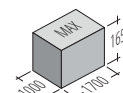
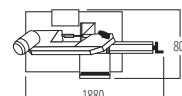
SHARK 281/281CCS



SHARK 281/281CCS

ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 09 - 16 - 34 - 57 - 72 - 80

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







# SHARK 281 SXI EVO

Полуавтоматический, электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 281 SXI evo для резки под углом от 0° до 60° слева.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании MEP с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.  
ЭКСПЛУАТАЦИЯ: пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Управление станками стандартной комплектации осуществляется только в полуавтоматическом режиме, по дополнительному заказу доступны дополнительные режимы работы: ручной или полуавтоматический динамический режим (полуавтоматический динамический режим включает в себя: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке).

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.





**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

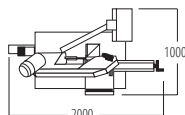
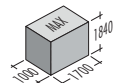
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
  - + информационные сообщения (на выбранном языке).
  - + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
  - + Состояние ввода/вывода.
  - + Подсчёт распилов.
  - + Время, затраченное на выполнение распила.
  - + Мощность, потребляемая двигателем пилы.
  - + Усилие натяжения пилы.
  - + Скорость пилы.
  - + Отображение координат положения пильной рамы.

- Программа с несколькими определёнными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), возможность заказа станка с электронным преобразователем для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения

- ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 16 - 32 - 34 - 36 - 57 - 72 - 80**



MM	кВт	м/МИН	мм	0°	250	230	280x200	кг
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	435
				+60°	120	110	110x110	435



# SHARK 281 NC 5.0

Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 281 NC 5.0 для резки под углом от 0° до 60° слева, работающий в полуавтоматическом, полуавтоматическом/динамическом и ручном режиме.

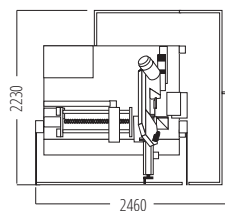
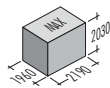
- Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 14 - 15 - 17 - 33 - 34 - 49 - 57 - 58 - 60 - 72 - 80



мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	230	280x200	
2950x27x0,9	2,2	15±100	285	+45°	190	180	180x180	Кг
				+60°	120	110	110x110	1055





- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика.
- Автоматическое определение начальной точки резания.

- Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Бак для СОЖ, установленный в станине, с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Выдвижной контейнер для стружки может быть заменён моторизированным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.





# SHARK 282

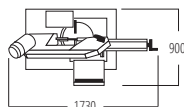
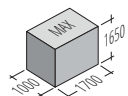


Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 282 для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Пневматические тиски (модели МА) зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Гидравлический датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении используется система быстрого позиционирования.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником диаметром 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.

- Регулируемые прецизионные упоры для резки под углом 0°, 45°, 60° слева и 45° справа.
- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ РАСПИЛОМ (ССС), которая может быть установлена на станках, уже находящихся в эксплуатации.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 07 - 08- 09 - 12- 20- 34- 57- 72 - 80

Полотно пилы	Мощность	Скорость резания	Высота стола	Ширина пропила			Макс. вес заготовки
				0°	250	220	
MM	кВт	м/мин	мм	+ 45°	230	200	220x200
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 60°	120	80	140x80
				- 45°	200	170	200x140
							Kr
							440

SHARK 282/282CCS





# SHARK 282 CCS/MA

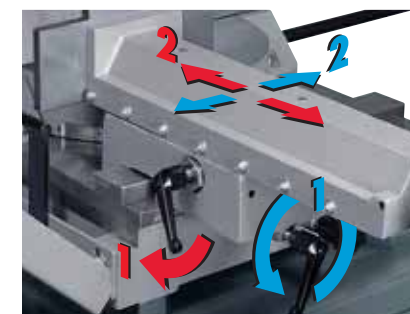


Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 282 CCS (с системой управления распилом) для резки под углом от 45° справа до 60° слева. Наряду с работой в ручном режиме станок может выполнять отдельные проходы без помощи оператора за счёт использования массы пильной рамы, контролируемой гидравлическим тормозом: после осуществления распила полотно пилы останавливается. Рама вручную поднимается в положение, подходящее для перемещения прутка. В исполнениях с пневматическими тисками (модели МА) тиски зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или посредством ножной педали, доступной по дополнительному заказу).

КОМПЛЕКТАЦИЯ: См. модель SHARK 282



SHARK 282CCS



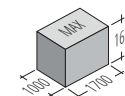
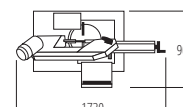
SHARK 282/282CCS



SHARK 282/282CCS

ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 09 - 12 - 20 - 34 - 57 - 72 - 80

мм	кВт	м/мин	мм	0°	250	220	280x220	кг
				+ 45°	230	200	220x200	
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 60°	120	80	140x80	440
				- 45°	200	170	200x140	





# SHARK 282 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 282 SXI evo работает также в ручном и полуавтоматическом динамическом режимах, и используется для резки под углом от 45° справа до 60° слева.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЕР с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение, и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.





**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчёт распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.



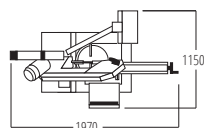
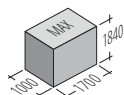
- Программа с несколькими определёнными режимами резания.
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Большая рабочая зона с поворотным столом с роликовым подшипником диаметром 265 мм и упорным подшипником с предварительным натягом.
- Две скорости перемещения полотна пилы (36/72 м/мин), станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Регулировка натяжения ленточной пилы вручную и отображение соответствующих значений на экране посредством электронного датчика.



- Стальная станина со съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 49 - 57 - 72 - 80**



MM	кВт	м/МИН	мм	0°	250	220	280x220	Kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	
				- 45°	200	170	200x140	





# SHARK

## 331-1 NC 5.0 SPIDER

Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 331 NC 5.0 spider, также работающий в полуавтоматическом режиме для резки под углом 0° до 60° слева. Станок имеет компактные размеры. Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

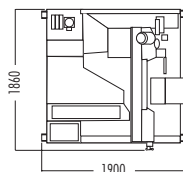
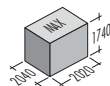
### КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.
- Пульт со всеми органами управления установлен на неподвижном основании, что обеспечивает безопасность при использовании оператором функций программирования и эксплуатации.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10 - 14 - 15 - 33 - 34 - 57 - 61 - 70 - 72 - 73 - 80 - 81

SHARK 331-1 NC 5.0 SPIDER



1 0											0°				
											м/мин	кВт	мм	кВт	л.
15÷100	2,2	3650x27x0,9	0,75	33	0,18	100	335	1150				+45°	240	230	240x160
												+60°	160	150	150x150



- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Защитная крышка подающих тисков с концевым выключателем, который предназначен для отключения станка в случае открытия крышки
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
- Автоматическое определение начальной точки резания
- Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.

- Автоматическая адаптивная система управления срезывающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Непрерывное управление вращением полотна. В случае блокировки полотна в заготовке станок отключается.
- Регулируемые ролики для резки нескольких заготовок в один ряд.
- Регулируемый направляющий механизм для выгрузки отрезанных деталей.
- Бак для СОЖ с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.

Выдвижной контейнер для стружки может быть заменен моторизированным шнеком для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).

- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Дополнительная ножная педаль с функцией аварийного останова.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Лампа аварийной сигнализации со звуковым оповещением, которая срабатывает при останове станка.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.







# SHARK

## 332-1 CCS

Ручной ленточнопильный станок модели SHARK 332 CCS для резки под углом от 60° слева до 45° справа. Данная модель доступна в исполнении с ручным режимом управления или с системой управления распилом (CCS).

- Цикл работы с системой управления распилом состоит из следующих этапов: после позиционирования прутковой заготовки и зажима тисков начинается фаза обработки, в которой для регулировки скорости опускания масса пильной рамы контролируется гидравлическим тормозом; после осуществления распила рама вручную поднимается для перемещения прутка.

В станках модели Shark 332 CCS MA (с пневматическими тисками) зажим/разжим тисков осуществляется посредством ножной педали.



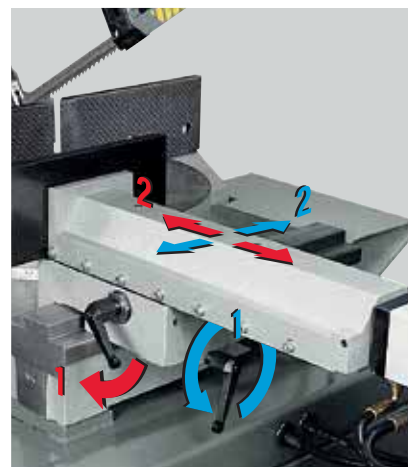


**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

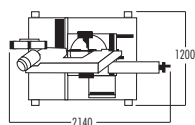
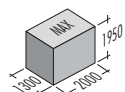
- Электрооборудование (полностью маркированные провода, кнопка паузы, главный выключатель питания с возможностью блокировки, переключатель смены полярности, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)). - Отображение усилия натяжения ленточной пилы, измеряемого электронным датчиком, на ЖК-экране.

- Система ручного зажима тисков посредством винта и система быстрого позиционирования.  
 - Бак для СОЖ, расположенный в стальной станине, и контейнер для стружки, который может быть заменён моторизированным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).  
 - Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.  
 - Щётка для очистки полотна пилы от стружки.

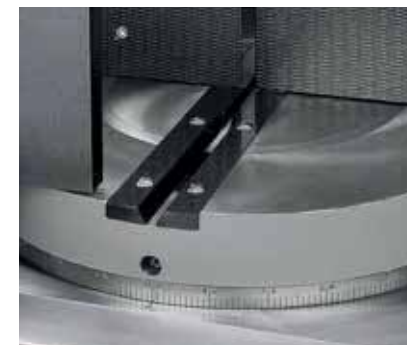
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.  
 - Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.  
 - Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.  
 - Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 N° 02 - 03 - 04 - 12 - 20 - 34 - 57 - 65 - 72 - 80**



3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	0°	300	260	330x250	Kg
мм	кВт	м/мин	мм	+ 45°	260	250	260x200	
				+ 60°	180	170	170x170	
				- 45°	240	210	240x160	





# SHARK

## 332-1 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 332-1 SXI evo для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЕР с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим:

ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.





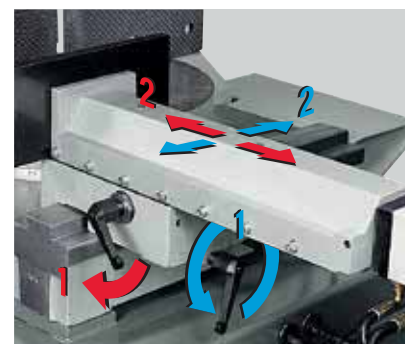


**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

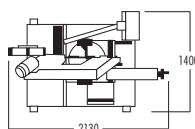
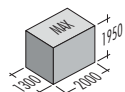
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + Информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчёт распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определёнными режимами резания.
- Высокпроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для

- плавной регулировки скорости перемещения полотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.
- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в

- станции. Контейнер для стружки может быть заменён моторизированным устройством для удаления стружки (см.дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10- 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 49 - 57 - 66 - 72 - 80**



мм	кВт	м/мин	мм	0°	300	260	330x250	Кг
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+45°	260	250	260x200	
				+60°	180	170	170x170	
				-45°	240	210	240x160	675





# SHARK

## 332-1 NC 5.0

Электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 332 NC 5.0 с мультимикропроцессором, работающий в автоматическом, полуавтоматическом, полуавтоматическом/динамическом и ручном режимах.

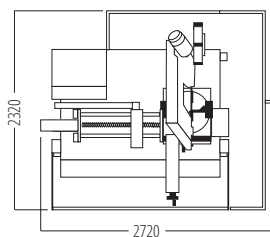
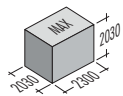
- Автоматический режим (для резки под углом от 0° до 60° слева).

- Полуавтоматический, полуавтоматический/динамический и ручной режим (для резки под углом от 45° справа до 60° слева).

- Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10- 11 - 14 - 15 - 21 - 33 - 34 - 35 - 37 - 52 - 57 - 58 - 60 - 72 - 73 - 76 - 80



3650x27x0,9	2,2	15÷100	335	0°	+	+	+	+	●	■	▬	Person
мм	кВт	м/мин	мм	0°	↓	↓	↓	↓	300	260	330x250	
				+ 45°					260	250	260x200	
				+ 60°					180	170	170x170	кг
				- 45°					240	210	240x160	1190





### КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Высокопроизводительный гидравлический узел последнего поколения с низким энергопотреблением.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика

- Автоматическое определение начальной точки резания
- Электронный датчик для отображения усилия натяжения ленточной пилы.
- Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Бак для СОЖ, установленный в станине, с двумя электрическими насосами для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Выдвижной контейнер для стружки может быть заменён моторизованным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.





# SHARK

## 382-1 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели Shark 382-1 SXI evo для резки под углом от 45° справа до 60° слева, также работающий в ручном и полуавтоматическом динамическом режиме.

- Полуавтоматический ленточнопильный станок компании МЕР с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

- Полуавтоматический режим: пуск цикла:

- тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

- Полуавтоматический динамический режим: ручное опускание пильной рамы в положение непосредственно над заготовкой, пуск полуавтоматического цикла нажатием переключателя на рукоятке.

ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ: при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.



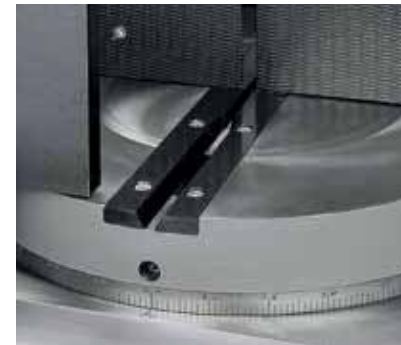
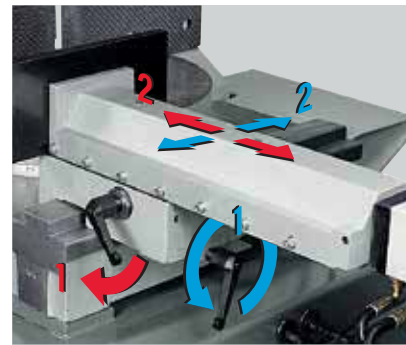


### КОМПЛЕКТАЦИЯ

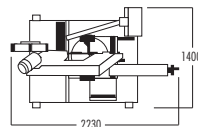
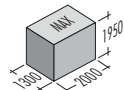
- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений:
  - + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности). + Состояние ввода/вывода. + Подсчет распилов. + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы.
- + Отображение координат положения пильной рамы.
- Рукоятка управления в ручном режиме при напряжении 24 В с классом защиты IP55.
- Программа с несколькими определёнными режимами резания.
- Высокпроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Поворотный стол (установлен на роликовом подшипнике диаметром 420 мм и упорном подшипнике с предварительным натягом), стальные пластины губок тисков могут быть заменены по мере износа.
- Две скорости перемещения полотна пилы 40/80 м/мин, станок поставляется с платой, позволяющей установить электронный преобразователь для плавной регулировки скорости перемещения по-

- лотна (от 15 до 100 м/мин).
- Пределы хода пильной рамы задаются посредством пульта управления в зависимости от размеров обрабатываемого прутка.
- Подвижная губка тисков перемещается в боковом направлении, при перемещении как в автоматическом, так и в ручном режиме используется система быстрого позиционирования.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком и отображении на экране.
- Стальная станина, обеспечивающая рециркуляцию СОЖ даже при обработке с максимальным углом наклона.
- Бак для СОЖ с электрическим насосом для смазки и охлаждения ленточной пилы, установленный в станине. Контейнер для стружки может быть заме-

- нен моторизированным устройством для удаления стружки (см. дополнительные принадлежности).
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Щётка для очистки полотна пилы от стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъёмное оборудование.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 32 - 34 - 38 - 66 - 74 - 77 - 78 - 82



Пилы	Мощность	Скорость	Толщина	Угол наклона	Диаметр	Ширина	Длина	Вес
3770x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	0°	300	250	380x250	Кг
				+45°	260	250	300x200	
				+60°	180	170	200x170	
				-45°	240	210	280x160	695







# SHARK

## 452-1 SXI EVO

Полуавтоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 452-1 SXI evo с полотном пилы размером 4500×34×1,1 мм для резки труб, профилей и балок размером до 450×320 мм под углом 0°.

- Универсальный станок для резки под углом 60° слева и 60° справа.

### РЕЖИМ РАБОТЫ:

После позиционирования прутковой заготовки и пуска цикла выполняются следующие действия: зажим тисков – пуск двигателя – опускание пильной рамы для распила – останов двигателя – отвод пильной рамы – разжим тисков.

**ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ:** при работе в полуавтоматическом режиме функция **ОПУСКАНИЯ** позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки **ПОДЪЕМ** пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке **АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА**.







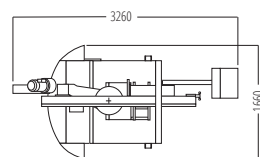
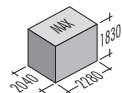
- Высокопроизводительный гидравлический узел нового поколения с низким энергопотреблением.
- Величина хода пильной рамы задаётся непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Клавиатура с низким напряжением питания, пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Экран для отображения следующих сведений: + информационные сообщения + Предупредительные сообщения (описание причины неисправности).
- + Состояние ввода/вывода. + Подсчёт распилов.
- + Время, затраченное на выполнение распила. + Мощность, потребляемая двигателем пилы. + Усилие натяжения пилы. + Скорость пилы. + Отображение координат положения пильной рамы.
- Электронный преобразователь для плавной ре-

- гулировки скорости перемещения полотна от 15 до 100 м/мин.
- Поворотный стол с выгравированной шкалой, поворот которого осуществляется за счет роликового подшипника диаметром 280 мм.
- Большая опорная поверхность для обеспечения максимальной надёжности и устойчивости во время обработки.
- Опорное приспособление с роликом для прутковых заготовок, расположенное с левой стороны рабочей зоны, перемещающееся по направляющим качения с рециркулирующими шариками, которые обеспечивают легкое перемещение приспособления для обработки с максимальным углом наклона рамы без демонтажа каких-либо компонентов.
- Гидравлические тиски с функцией быстрого подвода, перемещающиеся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.

- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы при его измерении электронным датчиком.
- Вертикальная опора пильной рамы с ручной регулировкой, перемещающаяся по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Щётка для очистки от стружки.
- Электрический насос для смазки и охлаждения ленточной пилы.
- Пистолет подачи СОЖ для очистки рабочих поверхностей.
- Бак для СОЖ, установленный в стальной станине, и контейнер для стружки.
- Конструкция станка позволяет использовать грузо-подъёмное оборудование.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки литых и секционных заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 22 - 23 - 32 - 34 - 44 - 66 - 74 - 77



Пилы	Мощность	Скорость	Высота	Вес	Степень наклона	Ширина	Глубина	Длина
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100	0°	330	320	450x320
					+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



# SHARK

## 230-1 NC HS 5.0

- Автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок модели SHARK 230 NC HS 5.0 с двумя колоннами для резки профилей и литых заготовок из конструкционной, нержавеющей и легированной стали под углом 0°, в котором оставшаяся заготовка длиной 60 мм не может подаваться автоматически.

- Станок используется для резки заготовок размером до 230×230 мм и может работать в полуавтоматическом режиме.

- Станок с ЧПУ по двум осям позволяет изготовить из одинаковых прутков до 1000 партий деталей различной длины и в различном количестве.

- Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан

#### ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.





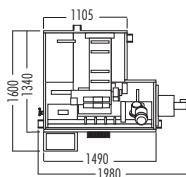
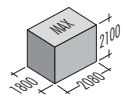
- Система управления с промышленной сетью, двумя микропроцессорами с последовательным соединением.
- Станина из прочного чугуна G25, поглощающая вибрации и обеспечивающая лучшую устойчивость станка при резке и большой срок службы пилы.
- Эргономичное расположение пульта управления с передней стороны станка гарантирует лёгкость контроля над операциями станка и удобство настройки.
- Скорость резки от 15 до 100 м/мин, регулируемая приводом с преобразователем переменного тока.
- Автоматическое определение начальной точки резания
- Пильная рама перемещается по направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
- Автоматическая адаптивная система управления срезающим усилием с сервоклапаном, установленным непосредственно на цилиндре.
- Ручная регулировка усилия натяжения ленточной пилы с отображением на ЖК-экране пульта управления.
- Гидравлический узел для обеспечения перемещения пильной рамы, подающих и рабочих

- тисков. Устройства для регулировки давления позволяют настраивать усилие зажима.
- Подача на величину до 500 мм в одном направлении обеспечивается шаговым двигателем и ШВП.
- Губки подающих тисков перемещаются по направляющим для автоматической регулировки в случае незначительной деформации прутка.
- Автоматический отвод задней губки подающих тисков для подвода сильно деформированного прутка (дополнительная функция).
- Приводной шкив установлен на конической втулке для прочного крепления, позволяющего выполнять регулировку в осевом направлении.
- Регулируемые стальные направляющие блоки режущего полотна с твердосплавными направляющими вставками, смазочными штуцерами для обычной смазки или смазки масляным туманом (по дополнительному заказу).
- Автоматическая регулировка переднего направляющего блока режущего полотна в соответствии с размерами обрабатываемой прутковой заготовки.
- Два вертикальных ролика для выравнивания заготовки.
- Регулируемый направляющий механизм для выгрузки отрезанных деталей.

- Управление вращением полотна пилы с функцией останова при блокировке инструмента.
- Закрытая кожухом стальная станина с баком для СОЖ и контейнером для стружки, который может быть заменён моторизованным шнеком для удаления стружки (по дополнительному заказу).
- Щётка для очистки полотна пилы, выдвигаемая от шкива пилы.
- Устройство звуковой и световой сигнализации в случае останова станка.
- Конструкция станка позволяет использовать автопогрузчик или кран.
- Биметаллическое полотно пилы для обработки фасонных и литых заготовок.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 N° 02 - 03 - 04 - 11 - 14 - 15 - 34 - 53 - 54 - 57 - 58 - 61 - 69 - 72 - 80



мм	кВт	кВт	мм	кВт	л.	кВт	л.	мм	0°	мм	мм	кг
15±100	2,2	3,0	2950x27x0,9	1,1	33	0,18	95	235		230	230	1175





# TIGER

## 352/352 MA

Ручной вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 для резки под углом 60° слева и 45° справа пилой из быстрорежущей стали.

### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пильная рама перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Электрошкаф (полностью маркированные провода, главный выключатель питания с возможностью блокировки, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения 24 В).







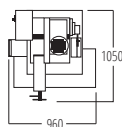
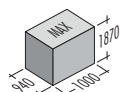
- Рукоятка управления с низким напряжением питания и классом защиты IP55.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.
- Двойной комплект зубчатых колёс для обеспечения высокой производительности.
- Четыре вида частоты вращения пилы 15/30/45/90 об/мин (по дополнительному заказу 30/60/90/180 об/мин).

- Тиски с устройством, предотвращающим образование заусенцев, и функцией двойного зажима заготовки.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съёмным баком для СОЖ.

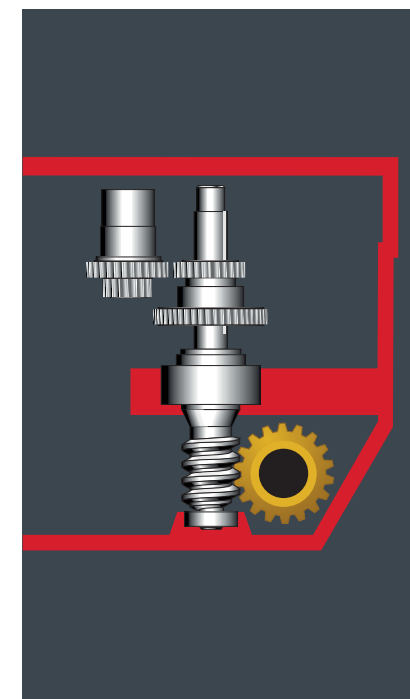
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.
- Пневматические тиски станка модели TIGER 352 MA зажимаются и разжимаются посредством клапана с ручным управлением (или ножной педали, доступной по дополнительному заказу).



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 05 - 09 - 13 - 26 - 39 - 43 - 71



HSS	кВт	об/мин	мм	0°	∅	○	□	▭	∅	■	кг
				+	+	+	+	+	+		
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	0°	350	115	95	180x95	350	90	
				+45°	350	110	95	125x95	350	64	
				+60°	350	90	90	90x90	350	45	кг
				-45°	350	110	95	125x95	350	64	380





# TIGER 352 SX EVO

Полуавтоматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 SX evo для резки стальных заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа.

- Полуавтоматический станок компании МЕР с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ:** пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - пильная рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

**ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ:** при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.





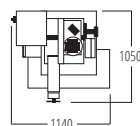
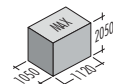
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: + количество заданных и выполненных проходов + время обработки + сила тока в амперах + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Величина хода пильной рамы задаётся непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Двойной комплект зубчатых колёс для обеспечения высокой производительности.

- Четыре вида частоты вращения пилы 15/30/45/90 об/мин (по дополнительному заказу 30/60/90/180 об/мин).
- Пильная рама перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения пильной рамы.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.
- Пневматические вертикальные тиски.

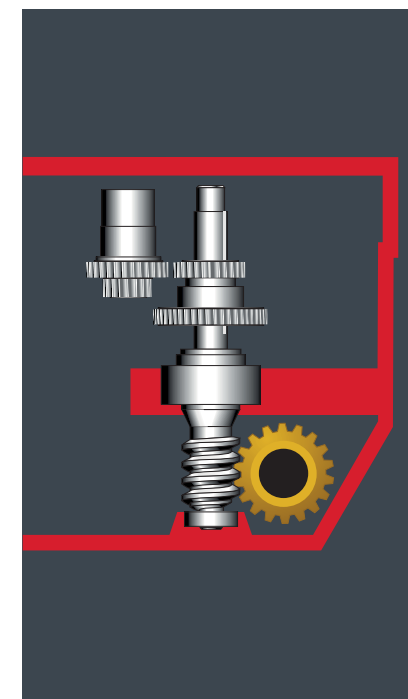
- Стальная станина с контейнером для стружки и съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Пила из быстрорежущей стали  $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$  для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 05 - 10 - 13 - 26 - 41 - 43 - 71



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





# TIGER 352 NC 5.0

Автоматический электропневматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 352 NC 5.0 для резки пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа, также работающий в полуавтоматическом режиме.

- Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.







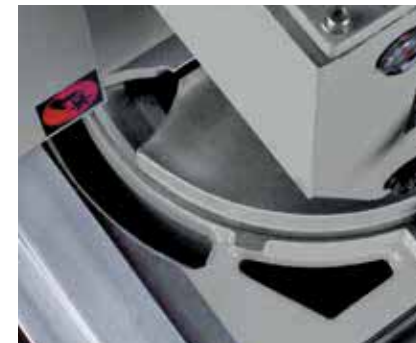
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Электронный преобразователь для плавной регулировки частоты вращения пилы от 15 до 90 об/мин (по дополнительному заказу от 30 до 150 об/мин).
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздается звуковой сигнал.



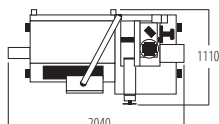
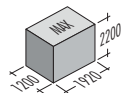
- Двойной комплект зубчатых колёс для обеспечения высокой производительности.
- Пильная рама перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения пильной рамы.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика
- Автоматическое определение начальной точки резания.
- Управление срезающим усилием.
- Поворотный стол с центрирующим штифтом, установленный на упорном подшипнике, обеспечивающем высокую точность установки угла резания.



- Пневматические вертикальные тиски.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Пила из быстрорежущей стали  $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$  для обработки литых или секционных заготовок.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 05 - 10 - 14 - 15 - 40 - 41 - 42 - 43 - 56 - 71 - 79**



HSS	3~	1	инвертер	мм	0°	∅	∅	∅	∅	∅	∅	kg		
мм	кВт	об/мин	об/мин	кВт										
350x32x2,5	СТАНДАРТ	2,6	12±40	36±120	3,0	190	0°	350	115	95	180x95	350	90	680
	ОПЦИЯ	3,0	15±50	45±150	5,5		+45°	350	110	95	125x95	350	64	
							+60°	350	90	90	90x90	350	45	
							-45°	350	110	95	125x95	350	64	





# TIGER 372 SX EVO

Полуавтоматический вертикальный отрезной станок модели TIGER 372 SX evo для резки стальных заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом 60° слева и 45° справа.

- Полуавтоматический станок компании MEP с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ:** пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - пильная рама возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

**ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ:** при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЕМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.

**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.

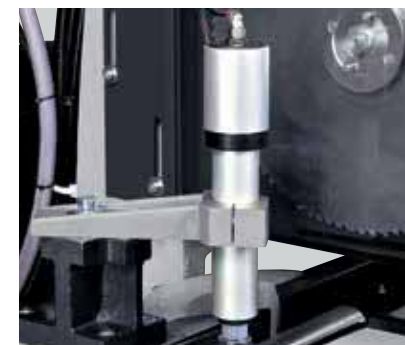




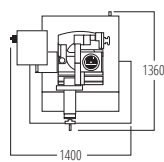
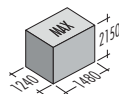
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: скорость перемещения пилы + количество заданных и выполненных проходов + время обработки + сила тока в амперах + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Трехступенчатая коробка передач для обеспечения высокой прочности, точности и производительности обработки.
- Диск пилы вращается посредством односкоростного двигателя с электронным бесступенчатым редуктором, что гарантирует обработку с частотой вращения от 15 до 150 об/мин и лучшую производительность резания.
- Пильная рама перемещается по направляющим качения посредством каретки с предварительным натягом и ШВП.
- Соосный цилиндр с перепускным клапаном для быстрого подвода и линейный датчик для считывания положения пильной рамы.
- Величина хода пильной рамы задаётся непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.

- Поворотный штифт с упорным подшипником с предварительным натягом для точности и устойчивости вращения.
- Шкала, выгравированная на поворотном столе.
- Легко перемещаемые тиски с функцией быстрой, надёжной и точной блокировки по всей ширине обработки.
- Тиски с пневматической блокировкой и регулируемые стальными клиньями.
- Пневматические вертикальные тиски.
- Щётка для очистки пилы от стружки.
- Стальная станина с контейнером для стружки и съёмным баком для СОЖ.
- Электрический насос для смазки и охлаждения пилы.

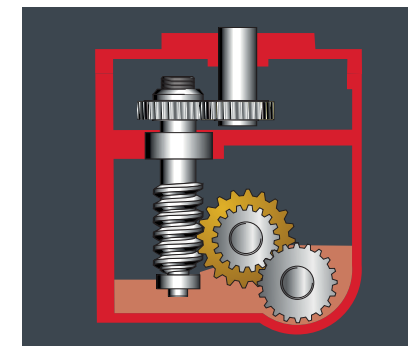
- Устройство, предотвращающее образование заусенцев, с функцией двойного зажима заготовки.
- Пила из быстрорежущей стали  $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$  для обработки литых или секционных заготовок.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



### ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 05 - 10 - 11 - 26 - 41 - 43 - 71



HSS	инвертер											
370x32x3	5,5	15±150	190	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	Kg
				+45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
				+60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	
				-45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	600





# COBRA

## 352/352MA

Ручной отрезной станок модели COBRA 352 для резки заготовок из алюминия и лёгких сплавов при помощи пилы с наваренными твердосплавными зубьями. Станок используется для резки под углом от 45° справа до 45° слева с наклоном режущей рамы от 0° до 45° влево. В моделях 352 MA (с пневматическими тисками), которые поставляются только в исполнении со стальной станиной, тиски автоматически зажимаются при опускании пильной рамы.



45°	160x35	180x20







**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

- Электрошкаф (полностью маркированные провода, главный выключатель питания с возможностью блокировки, кнопка аварийного останова, электромагнитное реле защиты от перегрузки двигателя, катушка минимального напряжения, устройство защиты от потери фазы, устройство низкого напряжения (24 В)).
- Поворотный стол установлен на подшипнике для обеспечения плавного и точного поворота.
- Регулируемые механические упоры в положениях 0° и 45° слева/справа используются для быстрого позиционирования пильной рамы.

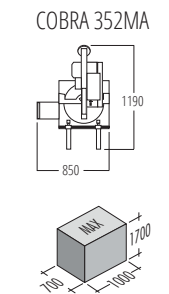
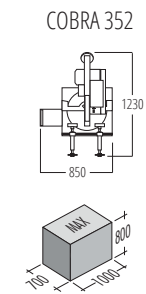
- Система блокировки со штифтом для фиксации пильной рамы под требуемым углом наклона.
- Стальная станина (только для моделей 352 MA).
- Конструкция стружкоборочного конвейера предусматривает установку контейнера для стружки.
- Автоматический узел смазки пилы.
- Заготовка зажимается посредством двух тисков, которые легко позиционируются вдоль продольной оси заготовки.
- Подвижные алюминиевые губки, регулирующиеся в вертикальном направлении.

- Система блокировки пильной рамы.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа грузозачемного стола.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



**ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 N° 02 - 03 - 06 - 31 - 39 - 62 - 71 - 79**

COBRA	Кг	мм	кВт	об/мин	кВт	об/мин	мм	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55
352MA	225							-45°	110	95	135x60	55





# COBRA 352 SX EVO

Полуавтоматический электропневматический отрезной станок модели COBRA 352 SX evo для резки заготовок из алюминиевых и лёгких сплавов при помощи пилы с наваренными твердосплавными зубьями.

- Станок используется для резки под углом от 45° справа до 45° слева с наклоном пильной рамы от 0° до 45° влево.

- Отрезной станок компании MEP с контроллером нового поколения, микропроцессором и одной управляемой осью.

**ЭКСПЛУАТАЦИЯ:** пуск цикла выполняется нажатием соответствующей кнопки, после чего осуществляются следующие действия: тиски зажимаются, запускается двигатель – пильная рама опускается для распила - двигатель останавливается - головка возвращается в верхнее положение и тиски разжимаются.

**ЦИКЛ ПОДЪЕМА/ОПУСКАНИЯ:** при работе в полуавтоматическом режиме функция ОПУСКАНИЯ позволяет выполнить останов двигателя пильной рамы и полотна сразу после завершения распила при зажатых тисках, при нажатии кнопки ПОДЪЁМ пильная рама поднимается в начальную точку, а тиски разжимаются.



45°	160x35	180x20





#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

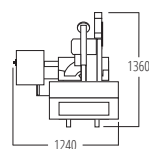
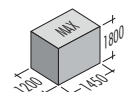
- Экран: 2 строки по 16 символов для отображения следующих технологических параметров: количество заданных и выполненных проходов + время обработки + сила тока в амперах + информационные и/или предупредительные сообщения (более 100).
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.











- Величина хода пильной рамы задаётся непосредственно с пульта управления в соответствии с размерами обрабатываемой заготовки.
- Поворотный стол установлен на подшипнике для обеспечения плавного и точного поворота.
- Заготовка зажимается посредством двух пневматических тисков, которые легко позиционируются вдоль продольной оси заготовки.
- Регулируемые механические упоры в положениях 0° и 45° слева/справа используются для быстрого позиционирования пильной рамы.
- Конструкция стружкоборочного конвейера предусматривает установку контейнера для стружки.

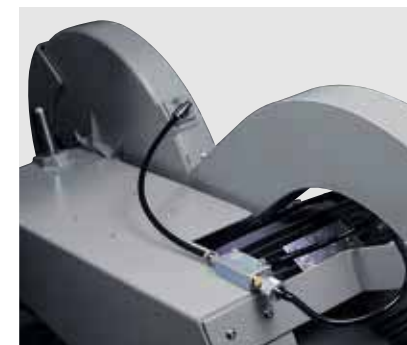
- Автоматический узел подачи смазки только во время резания.
- Регулируемый упор с миллиметровой шкалой для выполнения распилов одинаковой длины.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Стандартная комплектация с обычной системой смазки маслом, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 06 - 10 - 31 - 39 - 45 - 59 - 62 - 71 - 79



									
мм	кВт	об/мин	мм	0°	120	105	180x70	80	кг
HM 350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	285
				-45°	110	95	135x60	55	







# COBRA 352 NC 5.0

Автоматический/полуавтоматический электропневматический отрезной станок с ЧПУ модели COBRA 352 NC 5.0 для резки заготовок из алюминия и лёгких сплавов при помощи пилы с наваренными твердосплавными зубьями.

- Станок используется для резки под углом от 45° справа до 45° слева с наклоном пильной рамы от 0° до 45° влево.

- Станок с ЧПУ оснащён контроллером нового поколения: МЕР 50 с установленной ОС Windows CE. Данный ПЛК нового поколения разработан специально для автоматизации производства.

#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Пульт со всеми органами управления, установленный на шарнирном кронштейне, поворачивается в любое требуемое положение, что обеспечивает постоянный доступ к органам управления и кнопке АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА.

- Сенсорный экран с диагональю 7 дюймов и кнопки функций для управления ленточнопильным станком. Экран прост и интуитивно понятен, а элементы управления обеспечивают надёжную работу и управление параметрами резания в режиме реального времени.



45°	160x35	180x20







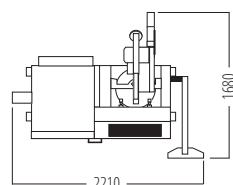
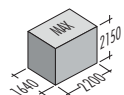
- Отображение и запись предупредительных сообщений и сообщений об ошибке с возможностью открытия истории сообщений.
- Устройство подачи прутка с ШВП с рециркулирующими шариками и шаговым двигателем (величина хода в одном направлении составляет 600 мм и может быть повторена для обработки любой длины).
- Пульт с органами управления с низким напряжением питания: мембранной клавиатурой с пластмассовым корпусом, термоформованными, выступающими кнопками, при нажатии которых раздаётся звуковой сигнал.
- Позиционирование пильной рамы и подающих тисков с помощью джойстика

- Автоматическое определение начальной точки резания
- Поворотный стол установлен на подшипнике для обеспечения плавного и точного поворота.
- Заготовка зажимается посредством двух пневматических тисков, которые легко позиционируются вдоль продольной оси заготовки.
- Регулируемые механические упоры в положениях 0° и 45° слева/справа используются для быстрого позиционирования пильной рамы.
- Конструкция стружкоборочного конвейера предусматривает установку дополнительного конвейера для стружки.
- Управление срезающим усилием.

- Пневматические вертикальные тиски.
- Автоматический узел подачи смазки только во время резания.
- Сигнальная лампа для индикации в случае останова цикла.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Стандартная комплектация без системы смазки, по дополнительному заказу возможна установка системы смазки масляным туманом.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 № 02 - 03 - 06 - 10 - 14 - 15 - 31 - 46 - 47 - 48 - 56 - 62 - 63 - 71 - 79



	мм	кВт	об/мин	мм	0°	120	105	180x70	80	кг
HM 350x32x3,4		2,6/3,6	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	605
					-45°	110	95	135x60	55	





# FALCON 352/352MA

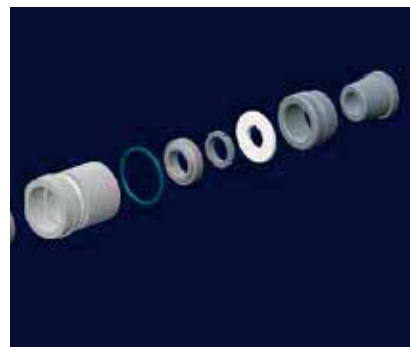


Ручной отрезной станок модели FALCON 352 для резки металлических заготовок пилой из быстрорежущей стали под углом от 45° справа до 45° слева. Данная высокопроизводительная модель оборудована корпусом из прочного литого чугуна и всеми устройствами и функциями, необходимыми для точной и безопасной обработки. Модель FALCON 352 доступна в настольном исполнении или в исполнении со стальной станиной, а также с двухскоростным трёхфазным двигателем. По дополнительному заказу станок поставляется с автоматическими тисками (модель FALCON 352 MA, тиски зажимаются автоматически при опускании пильной рамы). Станок модели MA всегда поставляется в исполнении со стальной станиной.

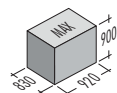
#### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Двигатель с изоляцией, соответствующей классу защиты IP54.
- Червячный винт, установленный на двух втулках.
- Вал диска пилы установлен на конических подшипниках с предварительным натягом и эксцентриковой втулке.
- Муфта, регулируемая снаружи.

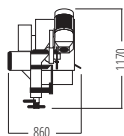
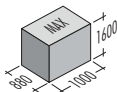
- Зажим губок тисков осуществляется при помощи винта, перемещение которого обеспечивается конической кареткой с регулировочными клиньями.
- неподвижные отшлифованные стальные губки.
- Передняя губка тисков регулируется в осевом направлении для зажима заготовки как можно ближе к линии резки.
- Регулируемое устройство, предотвращающее образование заусенцев.
- Электрический погружной насос (48 В) для смазки и охлаждения пилы.
- Двойная пружина для отвода пильной рамы.
- Регулируемый упор для выполнения распилов одинаковой длины.
- Опорный кронштейн с предварительно установленным роликом для монтажа загрузочного стола.
- Конструкция станка позволяет использовать грузоподъемное оборудование.
- Дисковая пила не входит в комплект поставки станка.
- Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию и перечень запасных деталей.



FALCON 352



FALCON 352MA



ОПЦИИ СО СТРАНИЦЫ 61 N° 01 - 02 - 05 - 25 - 64 - 71 - 79

							∅				∅	
	кг	HSS мм	кВт	об/мин	мм	°						
FALCON						0°	350	115	100	130x80	250	50
352	220					+45°	350	100	85	90x80	250	40
352MA	245	350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	-45°	350	75	75	90x65	250	40





# ОПЦИИ



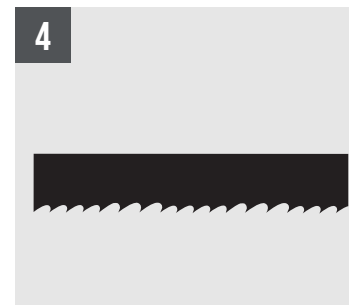
1 Упор для регулировки длины обработки с миллиметровой шкалой 0-600 мм



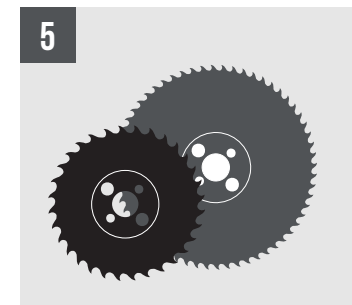
2 Эмульгируемое масло, 5 л.



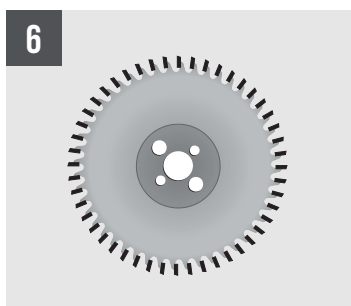
3 Система смазки масляным туманом



4 Биметаллическое полотно пилы



5 Дисковая фреза HSS



6 Дисковая фреза HM



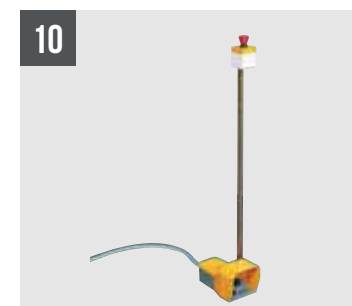
7 SHARK 281 - Система управления распилом (набор для переоборудования)



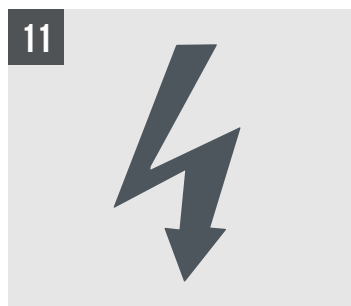
8 SHARK 282 – Система управления распилом (набор для переоборудования)



9 МА - Ножная педаль для управления тисками



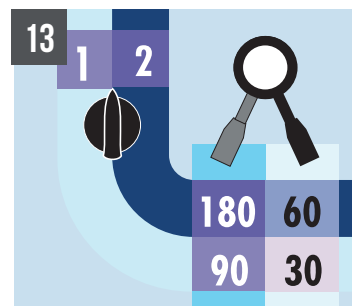
10 Дополнительная ножная педаль управления с кнопкой аварийного останова



11 Подготовка любому другому напряжению



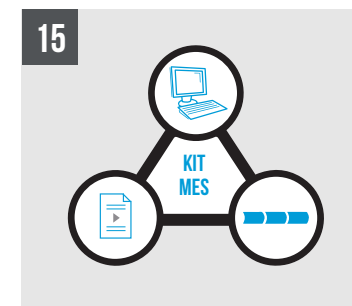
12 Электронный вариатор скорости (инвертер)



13 TIGER 352/352Sxevo  
об/мин  
30/60/90/180

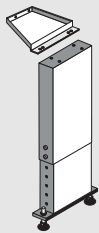


14 Комплект Industry 4.0 ready



15 Комплект MES

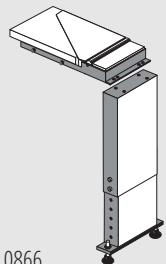
16



Cod. 090 0800

SHARK 281  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

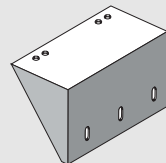
17



Cod. 090 0866

SHARK 281 NC 5.0  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

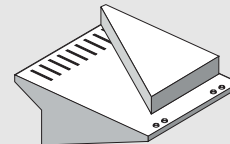
18



Cod. 016 0985

PH 262  
Соединительная деталь для  
загрузочного стола

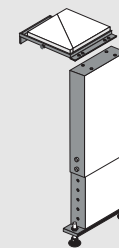
19



Cod. 016 0986

PH 262  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

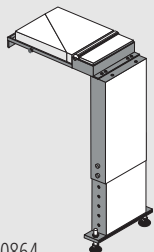
20



Cod. 090 0861

SHARK 282/332-1/CCS/SXI evo  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

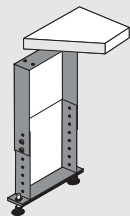
21



Cod. 090 0864

SHARK 282/332-1 NC 5.0  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

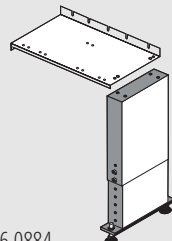
22



Cod. 016 0885

SHARK 452-1  
Соединительная деталь для  
загрузочного стола

23

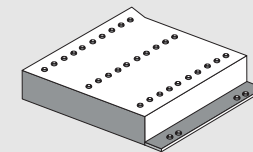


Cod. 016 0884

SHARK 452-1  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

24

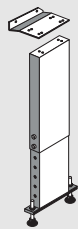
25



Cod. 016 0867

FALCON 302/352  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

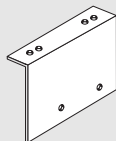
26



Cod. 090 0863

TIGER 352/372  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

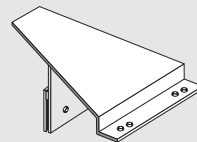
27



Cod. 016 0901

PH 211-1  
Соединительная деталь для  
загрузочного стола

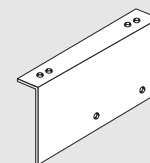
28



Cod. 016 0896

PH 211-1  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

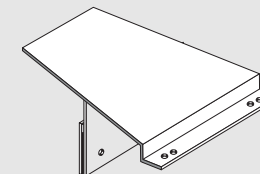
29



Cod. 016 0903

PH 261-1  
Соединительная деталь для  
загрузочного стола

30

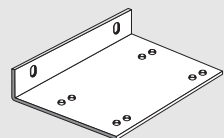


Cod. 016 0902

PH 261-1  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

# ОПЦИИ

31



Cod. 016 0868

COBRA 352  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

32



SHARK SXI evo  
Регулятор давления гидравлических тисков

33



SHARK NC 5.0  
Регулятор давления гидравлических тисков

34



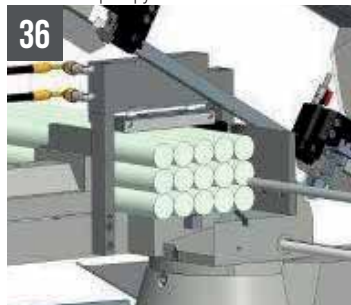
Лазерная указка + рабочее освещение

35



SHARK 332-1 NC 5.0  
Специальные тиски для уменьшения  
длины остающегося прутка

36



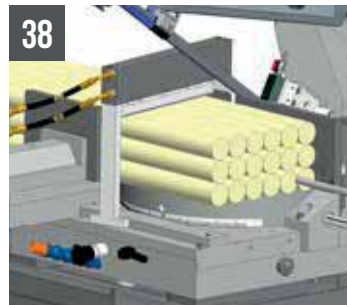
SHARK 281 SXI evo - Вертикальные  
гидравлические тиски для резки пачек  
макс. 170x130 мм

37



SHARK 282 NC 5.0 / 332 NC 5.0  
Регулируемый направляющий механизм  
для выгрузки отрезанных деталей

38



SHARK 382-1 SXI evo - Вертикальные  
гидравлические тиски для резки пачек  
макс. 380x160 мм

39



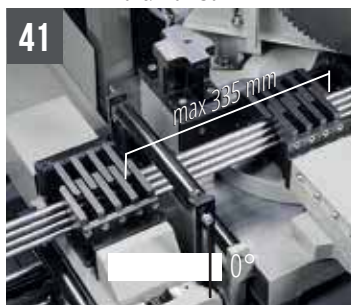
TIGER 352MA/COBRA 352MA  
Пневматические вертикальные тиски

40



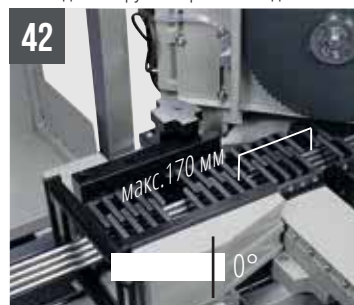
TIGER 352 NC 5.0  
Специальные тиски для уменьшения  
длины остающегося прутка

41



TIGER 352 NC 5.0 макс 70x70 - мин 8x8  
Комплект комбинированных губок для  
зажима при одновременной обработке  
нескольких заготовок

42



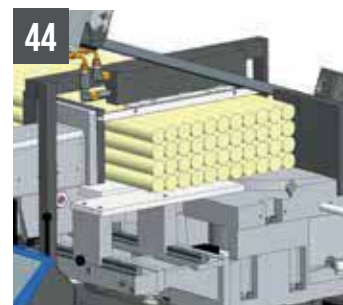
TIGER 352 NC 5.0 -Комплект  
комбинированных губок для зажима при  
наличии тисков для уменьшения длины  
остающегося прутка  
(макс 70x70 мм - мин 8x8)

43



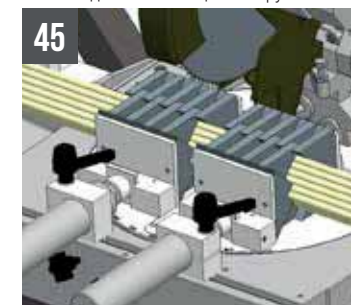
TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0 TIGER 372  
SXevo  
Дополнительные пневматические тиски

44



SHARK 452-1 SXI evo - Вертикальные  
гидравлические тиски для резки пачек  
макс. 450x180 мм

45



COBRA 352 SX evo - Комплект  
комбинированных губок для  
зажима при одновременной обработке  
нескольких заготовок (макс. 70x70 мм)

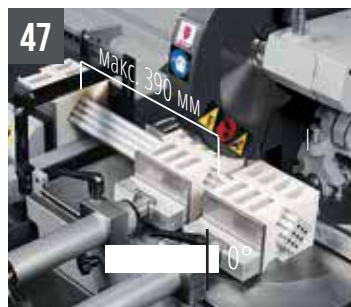




46

макс. 220 мм

COBRA 352 NC 5.0  
Специальные тиски для уменьшения  
длины остающегося прутка

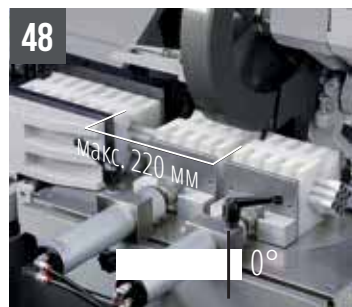


47

макс. 390 мм

0°

COBRA 352 NC 5.0 - Комплект комбинированных  
тефлоновых губок для зажима при  
одновременной обработке нескольких заготовок  
(макс мм 75x75 - мин 20x20)



48

макс. 220 мм

0°

COBRA 352 NC 5.0 - Комплект  
комбинированных губок при наличии тисков  
для уменьшения длины остающегося прутка  
(макс мм 75x75 - мин 20x20)

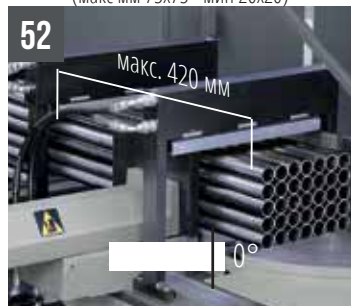


49

макс. 345 мм

0°

SHARK 281 NC 5.0 Гидравлические  
вертикальные тиски для одновременной  
обработки нескольких заготовок (макс.  
170x130 мм)



52

макс. 420 мм

0°

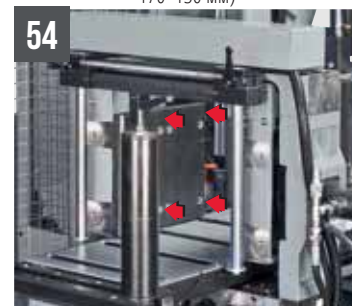
SHARK 332-1 NC 5.0 - Гидравлические  
вертикальные тиски для одновременной  
обработки нескольких заготовок (макс.  
320x160 мм)



53

макс. 250 мм

SHARK 230-1 NC HS 5.0 - Гидравлические  
вертикальные тиски для одновременной  
обработки нескольких заготовок (макс.  
230x230 мм)



54

SHARK 230-1 NC HS 5.0  
Устройство автоматического отвода задней  
губки подающих тисков на 8 мм



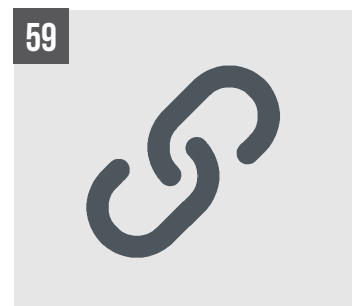
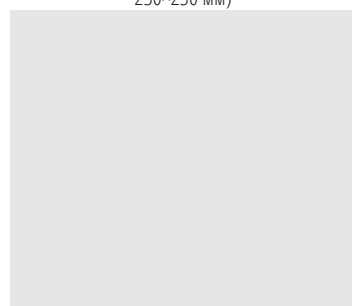
56

Загрузочный стол для комбинированных  
губок (встраиваемый модуль длиной  
1500 мм)



57

Два комплекта вертикальных роликов для  
роликового стола с покрытием КК330



59

Разъем для подключения  
стружкоуборочного конвейера



60

Моторизированный стружкоуборочный  
конвейер

# ОПЦИИ



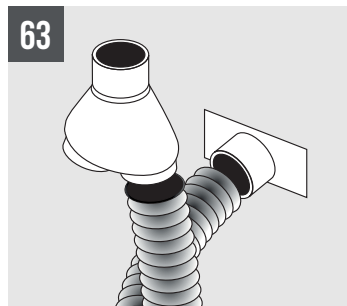
61

SHARK 230-1 / 331-1 NC 5.0 spider  
Моторизованный шнек для удаления стружки



62

Вытяжка для удаления стружки Turbo 2500



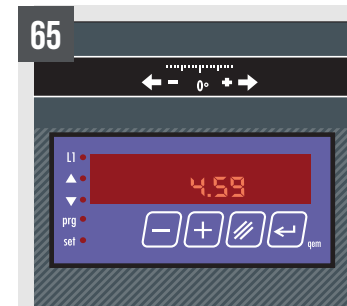
63

COBRA NC 5.0  
Система для подключения двух станков к вытяжке



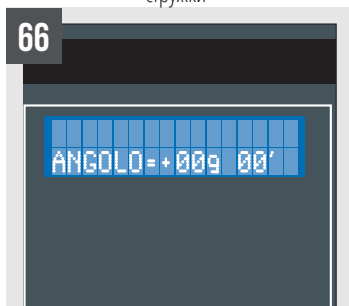
64

Стальная станина



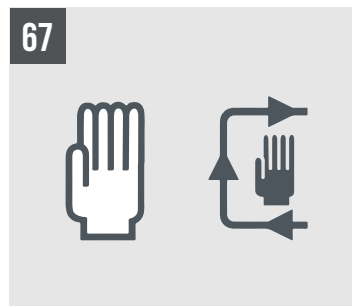
65

Цифровой индикатор угла реза



66

SHARK 332-1/382-1/452-1 SXlevo  
Индикатор угла реза



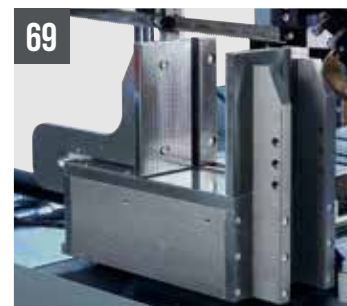
67

SHARK 281 SXI evo  
Ручной и Полуавтоматический динамический режим



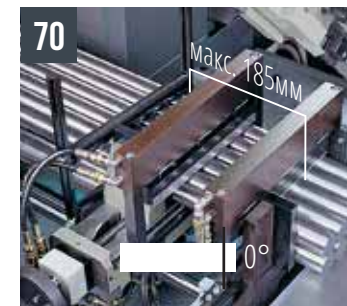
68

TIGER 352 NC 5.0  
Скорость вращения диска 15÷150 Об./м  
- инвертер 5,5 кВт



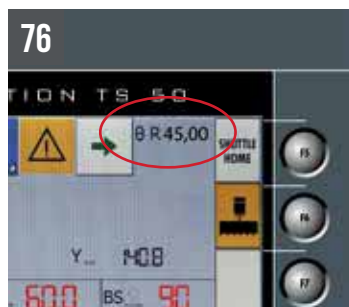
69

SHARK 230-1 NC HS 5.0  
Фронтальные тиски



70

SHARK 331-1 NC 5.0 spider- Гидравлические вертикальные тиски для одновременной обработки нескольких заготовок (макс. 320×150 мм)



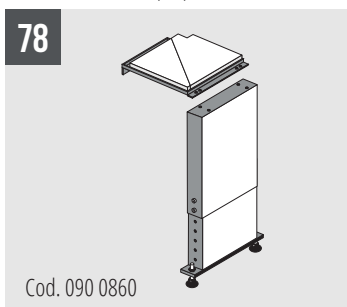
76

SHARK 332-1 NC 5.0  
Индикатор угла реза



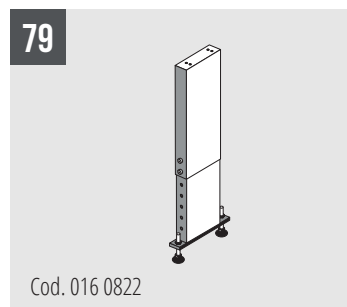
77

Два комплекта вертикальных роликов для роликового стола с покрытием KK 460



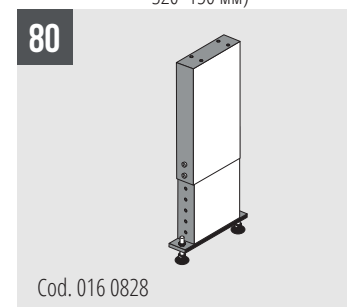
78

SHARK 382-1 SXI  
Соединительная деталь для разгрузочного стола K210



79

Опора для стола KK 200



80

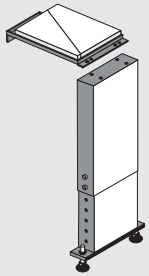
Опора для стола KK 330

# УПОРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛИНЕЙКИ

## РОЛИКОВЫЕ СТОЛЫ

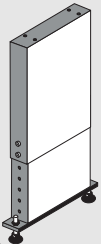


81



SHARK 331-1 NC 5.0 Spider  
Соединительная деталь для  
разгрузочного стола

82



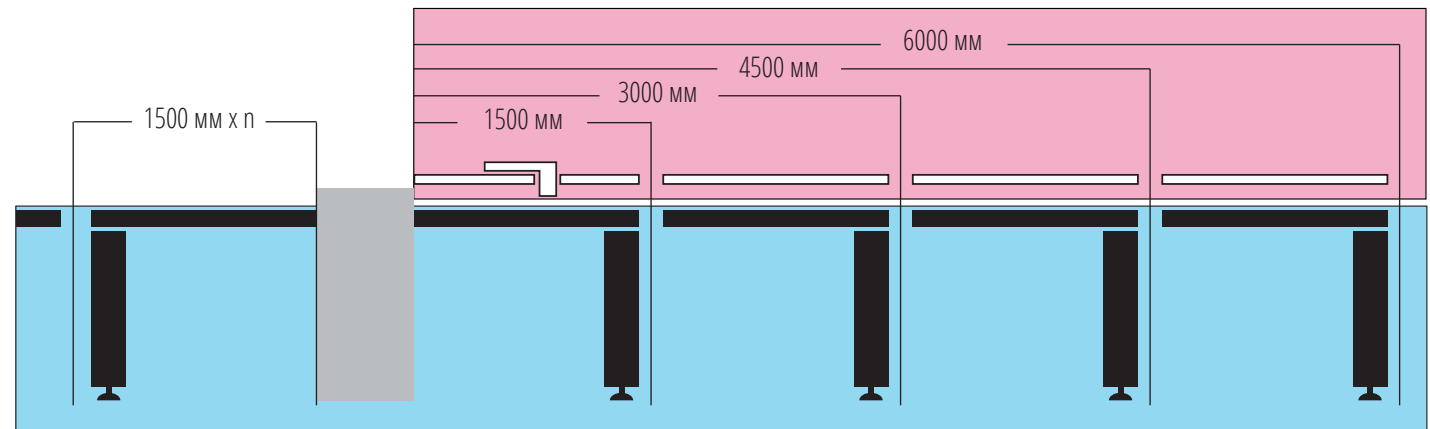
Cod. 016 0831

Опора для стола KK 460

упоры и измерительные линейки



роликовые столы



	KK 200	KK 330	KK 460
R1	●	●	
R2	●	●	●
R3	●	●	●

## УПОРЫ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛИНЕЙКИ

R1



R1 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (упрощённое исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов КК 200 и КК 330.

- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум алюминиевым направляющим с тефлоновыми каретками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.

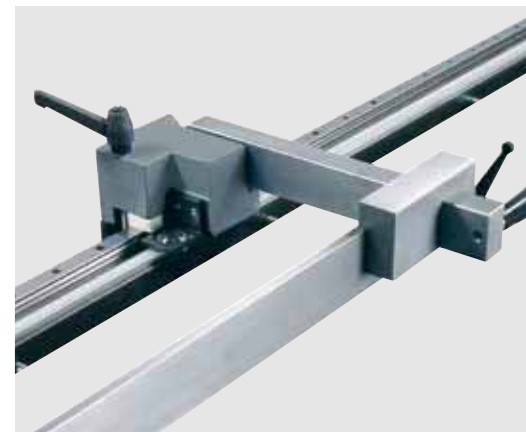
R2



R2 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (обычное исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов КК 200 и КК 330 КК 460.

- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум горизонтальным направляющим с тефлоновыми каретками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.
- Считывание значений шкалы облегчается за счёт использования увеличительного стекла.

R3



R3 ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (усиленное исполнение): устанавливается с правой стороны роликовых столов КК 200 и КК 330 КК 460.

- Изготовлен из чугуна и стали.
- Поднимается для перемещения прутковой заготовки.
- Перемещается по двум горизонтальным направляющим качения с рециркулирующими шариками.
- На алюминиевой планке выгравирована шкала.
- Считывание значений шкалы облегчается за счёт использования увеличительного стекла.



# РОЛИКОВЫЕ СТОЛЫ



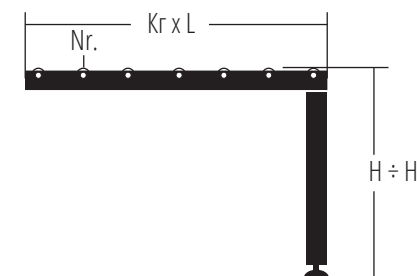
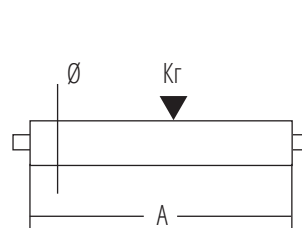
**KK 200**



**KK 330**



**KK 460**



Модель	Ø мм	Kг	A	P	Nr. x L	Kr x L	H ÷ H¹
KK 200	24	40	190	245	7	280 X 1500	735 ÷ 1070
KK 330	32	110	330	360	6	660 X 1500	618 ÷ 908
KK 460	35	210	460	490	6	1260 X 1500	620 ÷ 915



**ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ  
СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
МЕТАЛЛОВ**



	Длина остающегося прутка, подача которого не осуществляется (мм)	Минимальная длина резания (мм)	Скорость подающих тисков (м/мин)	Максимальная нагрузочная способность подающих тисков (кг)	Высота рабочего стола (мм)	Режущая способность при одновременной обработке нескольких заготовок (мм)	Объём бака для СОЖ (л)	Объём бака гидравлической системы (л)	Спецификация дисков (мм)
TIGER 352/MA	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 352 SX evo	-	-	-	-	950	-	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 352 NC 5.0	320	10	4.5	1360	950	70 x 70	20	-	HSS 350 x 32 x 2.5
TIGER 372 SX evo	-	-	-	-	950	-	80	-	HSS 370 x 32 x 3.0

**ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ  
МАЯТНИКОВОГО ТИПА ДЛЯ  
ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛОВ**



FALCON 352/MA	-	-	-	-	970	-	4.2	-	HSS 350 x 32 x 2.5
---------------	---	---	---	---	-----	---	-----	---	--------------------

**ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ  
МАЯТНИКОВОГО ТИПА ДЛЯ  
ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ**



COBRA 352/MA	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 SX evo	-	-	-	-	940	-	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4
COBRA 352 NC 5.0	385		4.6	1360	940	75 x 75	1/10	-	HM 350 X 32 X 3.4

## ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ПРОДАЖИ

### 1 – ОПРЕДЕЛЕНИЯ

«ОУП»: общие условия продажи, в которых используются термины, разъяснённые ниже;  
«Компания Мер» и/или «компания»: компания Мер S.p.a. с головным офисом в г. Пергола (провинция Пезаро-э-Урбино);  
«Покупатель»: любая компания, учреждение или юридическое лицо, покупающее продукцию Мер;  
«Продукция»: изделия, произведённые и/или продаваемые Мер;  
«Заказ(ы)»: каждое коммерческое предложение, отправленное компании Мер покупателем;  
«Продажа (продажи)»: каждый договор купли-продажи, заключённый между Мер и покупателем, сопровождающийся письменным одобрением, отправленным компанией Мер покупателю;  
«Торговые марки»: все торговые марки, владельцем или лицензиатом которых является Мер;  
«Права на интеллектуальную собственность»: все права компании Мер на интеллектуальную или промышленную собственность, зарегистрированные или не зарегистрированные, а также любые способы применения или регистрации данных прав и прочие способы защиты.  
«Условия» обозначает все соглашения, сроки и условия в рамках договора, включённые в данные общие условия продажи.

### 2 – НАЗНАЧЕНИЕ

2.1 Настоящие ОУП применимы ко всем продажам продукции. В случае противоречий условий и сроков данных ОУП и условий и сроков, согласованных в рамках отдельной продажи, преимущество имеют последние.  
2.2 Компания Мер оставляет за собой право на добавление, изменение или отмену любых положений данных ОУП, при этом подразумевается, что все изменения должны быть применены к уже заключённым продажам, начиная с тридцатого дня после передачи соответствующего уведомления компанией Мер покупателю, в том числе посредством электронной почты или факса.

### 3 – ЗАКАЗЫ И ПРОДАЖИ

3.1 Каждая продажа должна осуществляться исключительно на основании данных ОУП, за исключением случаев, когда между компанией Мер и покупателем были заключены иные соглашения.

3.2 Заказы являются обязательными для исполнения компанией Мер, если письменное одобрение с подтверждением заказа было отправлено покупателю, в том числе при помощи электронной почты или факса.

3.3 Если покупатель получил от компании Мер письменное подтверждение, в котором представлены условия, отличающиеся от условий, указанных в заказе, продажа считается заключённой согласно условиям в подтверждении, если покупатель не выдвинул возражений в течение пяти дней с момента получения подтверждения заказа.

3.4 Компания может незамедлительно приступить к выполнению полученных заказов. Передача поставляемой продукции курьеру или экспедитору совместно с извещением об одобрении заказа означает начало выполнения заказа в рамках статьи 1327 Гражданского кодекса Италии.

### 4 – РАСЦЕНКИ

4.1 Стоимость продукции, без учёта НДС, должна соответствовать ценам, приведённым в прайс-листе компании, действующем на момент отправления заказа, либо ценам, указанным компанией в отдельных подтверждениях заказа для продукции, не включённой в прайс-лист.

### 5 – ПОСТАВКА

5.1 Компания Мер должна передать продукцию непосредственно с завода в г. Пергола, за исключением случаев, когда заключено иное письменное соглашение. При необходимости компания Мер должна уполномочить курьеров осуществлять транспортировку, при этом все риски и расходы возлагаются на покупателя.

5.2 Компания может осуществлять частичную поставку; в таком случае каждая поставка должна считаться отдельной продажей.

5.3 При наличии дефектов или некомплектности поставки необходимо в письменном виде предъявить претензию курьеру в момент приёма поставки и сообщить о них компании не позднее чем в течение трёх рабочих дней.

5.4 В течение 20 дней до предполагаемой даты поставки компания и покупатель могут отменить или отложить выполнение поставки по причине форс-мажорных обстоятельств или не подлежащих контролю причин, представленных ниже, но не ограниченных ими:

- a) забастовки, отключение электроэнергии, стихийные бедствия, постановления органов государственной власти, трудности с транспортными средствами, беспорядки;
- b) проблемы, связанные с производством или планированием заказа;
- c) трудности с поставками сырья.

В случае отмены заказа нестандартной продукции покупателем компания имеет право на получение оплаты работ, выполненных до сообщения об отказе.

### 6 – ГАРАНТИИ

6.1 Компания гарантирует, что каждое изделие соответствует характеристикам, указанным в каталоге, на основании стандартных допусков.

6.2 Компания без уведомления покупателя может модифицировать технические характеристики, конструкцию, материалы и покрытия продукции при необходимости и/или целесообразности таких изменений; покупатель не может предъявить претензию или отказаться, даже частично, от поставки по причине данных допустимых модификаций.

6.3 Гарантийный период на отсутствие у изделий дефектов и/или неисправностей длится в течение одного года с момента поставки покупателю.

6.4 Покупатель должен сообщить о возможных дефектах или неисправностях в течение тридцати дней с момента поставки и/или их обнаружения, в случае скрытых дефектов, по прошествии данного периода времени срок передачи сообщения истекает. Претензии к компании на предмет задержек ремонта и/или замены не принимаются в течение двух месяцев с момента передачи сообщения.

6.5 Ответственность компании за поставку продукции и за её использование ограничена затратами на исправление неисправностей и/или дефектов изделий или их замену.

6.6 Покупатели не имеют права возвращать изделия без предварительного письменного одобрения компании.

6.7 Покупатель гарантирует, что продукция будет использоваться в соответствии с инструкциями компании, и обязуется проинформировать всех операторов, эксплуатирующих данную продукцию, что компания готова и способна предоставить любые сведения относительно правильной эксплуатации продукции, а также правил техники безопасности.

### 7 – ПЛАТЕЖИ

7.1 Покупатель должен оплатить счета, выставленные компанией, для сборки элементов осуществляемой поставки в соответствии с условиями, указанными в подтверждении заказа.

7.2 Компания должна выставить счета для каждой поставки продукции, даже в случае частичных поставок, относящихся к одному документу о подтверждении заказа.

7.3 В случае задержки платежей согласно срокам договора покупатель должен выплатить компании проценты за неисполнение обязательства в соответствии с итальянским декретом № 231 от 9 октября 2002 г., а также возместить расходы на инкассацию.

7.4 В случае выставления счёта с указанием частичных платежей, невыплата средств даже по одному частичному платежу автоматически предполагает наличие оговорки о досрочном погашении, поэтому компания имеет право незамедлительно потребовать оплату всей суммы, увеличенную в размере процентов за неисполнения обязательства.

### 8 – ПРАВА СОБСТВЕННОСТИ

8.1 Покупатель не может использовать продукцию или её части, любые описания или чертежи, даже если они не защищены патентом или зарегистрированной торговой маркой, проектировать или производить схожую продукцию без предварительного письменного разрешения компании; в связи с этим все патенты, зарегистрированные проекты, торговые марки, авторские права и права на интеллектуальную собственность, имеющие отношение к продукции или связанные с ней, остаются исключительной собственностью компании, поэтому покупатель должен соблюдать строжайшую конфиденциальность.

### 9 – ПОЛОЖЕНИЕ О РАСТОРЖЕНИИ

9.1 Компания имеет право на отмену продажи в установленный срок согласно статье 1456 Гражданского кодекса Италии посредством письменного обращения, отправленного покупателю, в случае невыполнения обязательств следующих пунктов: 7 (платежи), 8 (права собственности).

### 10 – ПРИМЕНИМОЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО – КОМПЕТЕНТНЫЙ СУД

10.1 Любые разногласия, возникающие при заключении, исполнении или расторжении договора, или разногласия относительно возможных убытков, вызванных продукцией или её использованием, решаются на основании законодательства Италии и являются предметом рассмотрения суда ordinario юрисдикции Италии; в виде исключения для любых других законодательств или общепринятых принципов, специальный отдел суда Пезаро – Фано действует непосредственно на соответствующей территории.





# КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

MEP SPA  
via Enzo Magnani, 1  
61045 Pergola (PU) Italy

ДИЛЕР

Производитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления











IN THE MUSEUM OF OUR CITY THE ONLY  
GROUP OF GOLDEN BRONZE STATUS IN THE  
WORLD



**MEP SPA SOCIO UNICO**

Via Enzo Magnani, 1 - 61045 PERGOLA (PU) ITALY  
Tel. (+39) 0721 73721 - Fax (+39) 0721 734533



Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)

[www.poip.ru](http://www.poip.ru)