



Компания **SOCO Machinery** (Тайвань) является лидером в Тайване, а также одной из наиболее успешно развивающихся компаний на европейском рынке в области производства:

- трубогибочных станков для гибки труб и профиля с дорном;
- станков и отрезных линий с дисковой пилой по металлу (сталь, нержавейка, медь, алюминий);
- оборудования для торцевой обработки труб (снятие внешней/внутренней фасок, торцевание);
- станков для формовки концов трубы (развальцовка, редуцирование и т. д.).



Высокое качество, использование передовых технологий, многолетний опыт и адекватные цены обеспечили прочное положение компании **SOCO** на мировом рынке. Экспертные оценки надежности оборудования также подтверждают высокий уровень выполнения как механических узлов, так и программного обеспечения ЧПУ-станков, в результате чего многие европейские и российские клиенты отдают предпочтение именно станкам **SOCO Machinery**.

Компания **SOCO Machinery** была основана в 1979 году. Заводская площадь составляет около 12 000 кв. м., офисная площадь – около 7800 кв. м. На предприятии работает более 180 человек. Производимое оборудование пользуется большим спросом во многих странах мира.

Все оборудование  
**SOCO Machinery**  
соответствует  
международному  
сертификату качества  
ISO-9001 и имеет  
Российский сертификат  
РОСТЕСТ.



## ПРОЕКТИРОВАНИЕ И РАЗРАБОТКА

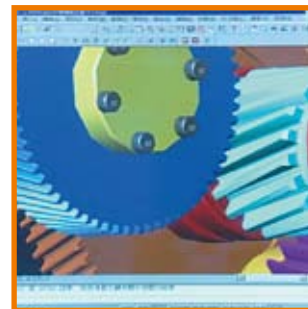
В компании **SOCO Machinery** работают высококвалифицированные технические специалисты, которые вплотную занимаются запросами заказчиков, тем самым обеспечивая постоянное усовершенствование станков, а также разработку нового оборудования и инструментов.

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Для того чтобы оборудование было безупречным, необходимо обеспечить предельную точность каждого узла станка. Поэтому все ответственные узлы производятся на высокоточных ЧПУ-управляемых токарных, фрезерных и шлифовальных станках, а затем проходят через двухуровневый контроль качества. Разработка большинства узлов на собственной территории позволяет не зависеть от сторонних компаний, а также сокращает время и стоимость производства, что является огромным преимуществом перед другими производителями.

## ПОСЛЕГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛИЕНТОВ

В компании **SOCO Machinery** очень бережно относятся к каждому клиенту. После покупки любого станка в базу данных компании заносится информация о клиенте, приобретенном им станке и поставленной для него оснастке, запчастях и наиболее изнашиваемых деталях для быстрой замены по первому требованию клиента.



## ОБОРУДОВАНИЕ SOCO Machinery В РОССИИ

Оборудование **SOCO Machinery** успешно эксплуатируется практически всеми крупнейшими российскими производителями в следующих областях:

- АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- АВИАЦИОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ОБОРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ПРОИЗВОДСТВО СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ
- МЕБЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
- ПРОИЗВОДСТВО ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СИСТЕМ
- ПРОИЗВОДСТВО САДОВОГО ИНВЕНТАРЯ
- СТРОИТЕЛЬСТВО

Компания "Вебер Комеханикс" является эксклюзивным поставщиком оборудования **SOCO Machinery** на территории России и имеет сертификат на полный комплекс работ – от монтажно-пусконаладочных до ремонтно-обслуживающих. Отличительной чертой работы сервисной службы отдела гибочного оборудования компании "Вебер Комеханикс" является специализация на оборудовании **SOCO Machinery**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.

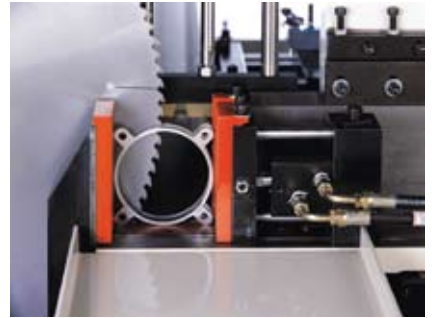
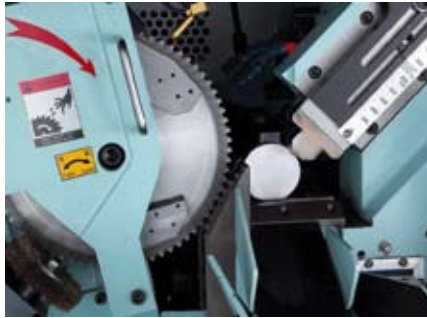
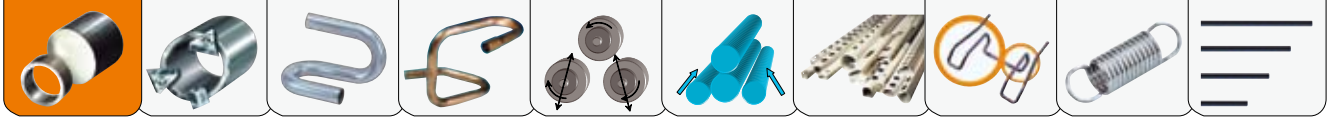
# ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ДИСКОВОЙ ПИЛОЙ



Отрезные станки с дисковой пилой являются наиболее подходящим решением для качественной резки труб диаметром до 120 мм, профиля и проката различного сечения. В отличие от любого другого способа резки (ленточнопильным станком, абразивным кругом, орбитальным методом, ножевой резкой и т. д.) дисковая пила отрезает профиль чисто и быстро, что для многих задач очень актуально, так как в дальнейшем не требуется производить лишнюю операцию по чистовой обработке торцов отрезанной детали.

В каталоге представлена широкая линейка отрезного оборудования – от простых полуавтоматических станков до автоматических линий с загрузкой профиля из накопительного магазина и с дополнительной торцевой обработкой изделий.





## Ручные и полуавтоматические станки маятникового типа. Серия MC

Модельный ряд:	<b>MC-275-F</b>	<b>MC-315-F</b>	<b>MC-375-F</b>
	<b>MC-275-PV</b>	<b>MC-315-PV</b>	<b>MC-375-PV</b>
	<b>MC-275-AC</b>	<b>MC-315-AC</b>	<b>MC-375-AC</b>

**Отрезные станки с дисковой пилой** являются наиболее популярными и востребованными в случаях, когда требуется недорогой станок для качественной резки труб диаметром до 110 мм и профиля (круглого, прямоугольного, овального и т. д.). В отличие от любого другого способа резки (ленточнопильным станком, абразивным кругом и т. д.) дисковая пила отрезает трубу / профиль чисто и быстро, что для многих задач очень актуально, т. к. в дальнейшем не требуется производить лишнюю операцию по чистовой обработке торцов отрезанной детали.

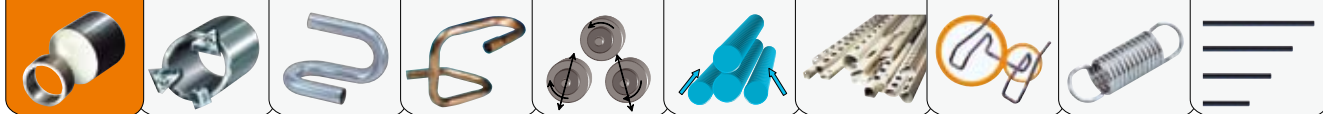
**Полуавтоматические отрезные станки моделей MC-AC** наиболее популярны в России, они надежны и просты в эксплуатации. “Полуавтоматический” означает, что после установки и зажима заготовки дисковая пила начинает опускаться с заранее отрегулированной скоростью автоматически, от нажатия на кнопку. Полуавтоматический станок имеет несомненное преимущество перед любым ручным станком (где усилие и скорость опускания пилы полностью определяет рука оператора), т. к. нагрузка на зубья осуществляется равномерно, не бывает “ударных” нагрузок из-за неаккуратной работы оператора, что в итоге значительно увеличивает ресурс самого диска. Отрезные станки с дисковой пилой находят применение в любом производстве, где требуется чистый, ровный рез трубы. Данная технология является достаточно экономичной при пересчете на себестоимость реза, т. к. каждая пила может быть многократно перезаточена.

**На станках серии MC** на панели управления установлен переключатель скорости вращения дисковой пилы, что делает возможным резку как вязких или прочных металлов (нержавейка / пружинная сталь – пониженная скорость вращения), так и обычных сталей (повышенная скорость вращения дисковой пилы).

### Особенности станков серии MC:

- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и минимизирует вибрации при резке заготовки.
- Резка под любым углом (от +45° до -45°).
- Регулируемые упоры верхнего и нижнего положений дисковой пилы.
- Автоматическая подача СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) в зону резания.
- Автоматический зажим трубы (модели MC-PV и MC-AC) в тисках (пневматика). Автоматическое опускание дисковой пилы (модель MC-AC) во время резки заготовки (пневмо-гидравлика). Скорость опускания пилы регулируется дросселем.

Модель	Тип станков	Зажим трубы	Опускание дисковой пилы	Рассчитан для резки	Подача СОЖ в зону реза
<b>MC-F</b>	ручные	вручную	вручную	конструкционных и нержавеющей сталей	автоматическая
<b>MC-PV</b>	ручные	пневматика (автоматически, с кнопки)			
<b>MC-AC</b>	полуавтоматические	пневматика (автоматически, с кнопки)	пневмо-гидравлика (скорость регулируется дросселем)		



## Технические характеристики станков серии MC

Модель	MC-275-AC	MC-315-AC	MC-370-AC
Макс. размер круглой трубы, мм	ø 80	ø 100	ø 115
Макс. размер квадратной трубы, мм	75 x 75	90 x 90	110 x 110
Макс. размер прямоуг. трубы, мм	75 x 90	85 x 110	110 x 110
Макс. размер круглого проката, мм	ø 38	ø 55	ø 75
Количество скоростей вращения дисковой пилы	2 скорости, электропереключатель		
Устанавливаемая дисковая пила, мм	ø 250 - 275	ø 250 - 325	ø 300 - 370
Рассчитан на резку	конструкционных и нержавеющей сталей		
Устанавливаемый тип дисковой пилы	HSS (зуб из быстрорежущей стали)		

Защитная кожух + система подачи СОЖ в зону реза

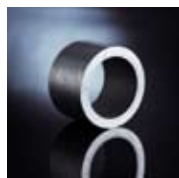
Резка дисковой пилой  
(стандартный диск из быстрорежущей стали, тип HSS)

Пневмо-гидравлический цилиндр  
с регулировкой скорости опускания дисковой пилы

Упор для резки в размер

Поворотная пыльная головка  
для резки трубы и профиля под углом

Автоматический (пневматика)  
зажим заготовки в тисках



## Полуавтоматические станки колонного типа. Серия HVS-AC

**Модельный ряд:**    **HVS-375-AC**    **HVS-400-AC**

**Отрезные станки с дисковой пилой** являются наиболее популярными и востребованными в случаях, когда требуется недорогой станок для качественной резки труб диаметром до 125 мм и профиля (круглого, прямоугольного, овального и т. д.).

В отличие от любого другого популярного способа резки (ленточнопильным станком, абразивным кругом и т. д.), дисковая пила отрезает трубу / профиль чисто и быстро, что для многих задач очень актуально, т. к. в дальнейшем не требуется производить лишнюю операцию по чистовой обработке торцов отрезанной детали.

**Станки серии HVS** являются станками колонного типа, т. е. дисковая пила перемещается вертикально по колонне, что обеспечивает более высокую жесткость и точность резки по сравнению с любым станком маятникового типа. Станки HVS оптимально подходят для резки тонкостенных и толстостенных труб / профиля, цельного проката. Более того, станки HVS прекрасно справляются с пакетной резкой (одновременная резка 2, 4, 6, 9 труб), что значительно увеличивает производительность без потери качества реза.

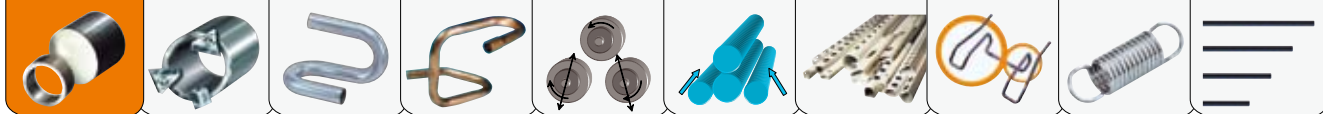
### Особенности полуавтоматических станков серии HVS:

- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и отсутствие вибраций при резке заготовки.
- Станок колонного типа, что обеспечивает дополнительную жесткость подвижных узлов, увеличивает срок службы пильного диска.
- Высокая точность и скорость резки. Система балансировки дисковой пилы.
- Регулируемые упоры верхнего и нижнего положений дисковой пилы.
- Автоматический зажим трубы в тисках (гидравлика с регулировкой давления).
- Автоматическое опускание дисковой пилы. Скорость регулируется дросселем.

### Технические характеристики полуавтоматических станков серии HVS

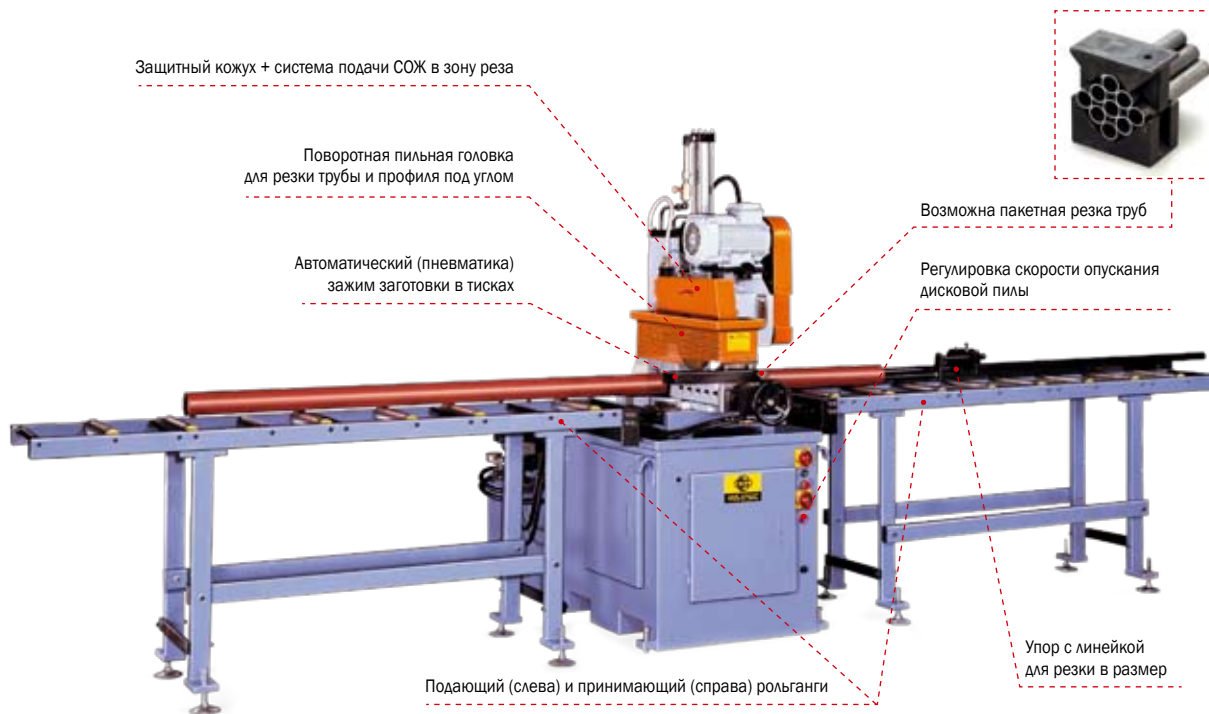
Модель	HVS-375-AC		HVS-400-AC	
Резка под углом	90°	45°	90°	45°
Макс. размер круглой трубы, мм	∅ 110	∅ 110	∅ 125	∅ 125
Макс. размер квадратной трубы, мм	110 x 110	95 x 95	125 x 125	100 x 100
Макс. размер прямоуго. трубы, мм	160 x 100	110 x 100	160 x 100	110 x 100
Макс. диаметр круглого проката, мм	75	55	100	70
Устанавливаемая дисковая пила, мм	275 – 370	275 – 370	275 – 400	275 – 400
Рассчитан на резку	конструкционных и нержавеющей сталей			
Устанавливаемый тип дисковой пилы	HSS (зуб из быстрорежущей стали)			
Вес станка, кг	400		460	

**Ленточнопильные станки см. в каталоге «Оборудование для заготовительного производства и механической обработки»**



## Функциональные возможности полуавтоматических станков серии HVS-AC

Модель	Тип станков	Зажим трубы	Опускание дисковой пилы	Рассчитан для резки	Подача СОЖ в зону реза
HVS-375-AC HVS-400-AC	полуавтоматические	гидравлика (автоматически, с кнопки)	гидравлика (скорость регулируется дросселем)	конструкционных и нержавеющих сталей	автоматическая



## Автоматические станки колонного типа. Серия HVS-FADR

Модельный ряд: **HVS-375-FADR** **HVS-400-FADR**

**Автоматические отрезные станки** точны, надежны и просты в эксплуатации. «Автоматический» означает, что после установки длинной трубы она автоматически зажимается, автоматически подается на заданную длину и отрезается с последующей подачей и резкой, пока труба не израсходуется. В автоматических отрезных станках регулируется и программируется множество параметров, среди которых давление и скорость опускания дисковой пилы, величина подачи, счетчик резов с функцией автоматического отключения после выполнения задания и т. д. **Станки серии HVS** являются станками колонного типа, т. е. дисковая пила перемещается вертикально по колонне, что обеспечивает более высокую жесткость и точность резки по сравнению с любым станком маятникового типа. Станки HVS оптимально подходят для резки тонкостенных и толстостенных труб / профиля, цельного проката. Более того, станки HVS прекрасно справляются с пакетной резкой (одновременная резка 2, 4, 6, 9 труб), что значительно увеличивает производительность без потери качества реза.

### Особенности автоматических станков серии HVS-FADR:

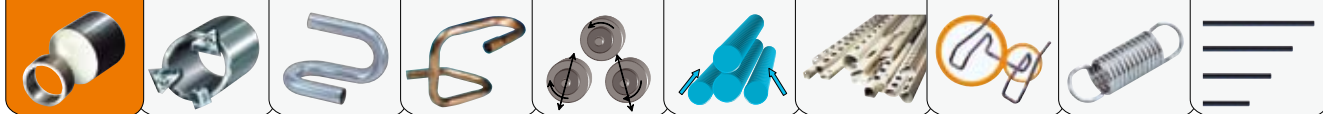
- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и отсутствие вибраций при резке заготовки.
- Станок колонного типа, что обеспечивает дополнительную жесткость подвижных узлов, увеличивает срок службы пильного диска.
- Высокая точность и скорость резки. Система балансировки дисковой пилы.
- Автоматическая резка с регулируемым давлением и скоростью опускания пилы.
- Автоматическая подача СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) в зону резания.
- Встроенный лоток для сбора стружки.

### Функциональные особенности автоматических станков серии HVS-FADR

Модель	Зажим трубы	Опускание диска	Рекомендован для резки	Длина заготовки
HVS-375-FA-DR HVS-400-FA-DR	автоматика	гидравлика (скорость и давление регулируется дросселем)	одномерных заготовок из труб, профиля, проката	задается вручную с отображением длины на индикаторе

### Технические характеристики автоматических станков серии HVS-FADR

Модель	HVS-375-FADR	HVS-400-FADR
Макс. размер круглой трубы, мм	ø 110	ø 125
Макс. размер квадратной трубы, мм	110 x 110	125 x 125
Макс. размер прямоуг. трубы, мм	160 x 100	160 x 100
Макс. размер круглого проката, мм	ø 75	ø 100
Устанавливаемая дисковая пила, мм	ø 275 – 375	ø 275 – 400
Величина подачи трубы, мм	6 – 1845 (спец. заказ: 6 – 3000)	6 – 1845 (спец. заказ: 6 – 3000)
Рассчитан на резку	конструкционных и нержавеющей сталей	
Устанавливаемый тип дисковой пилы	HSS (зуб из быстрорежущей стали)	
Вес станка, кг	1100	1200



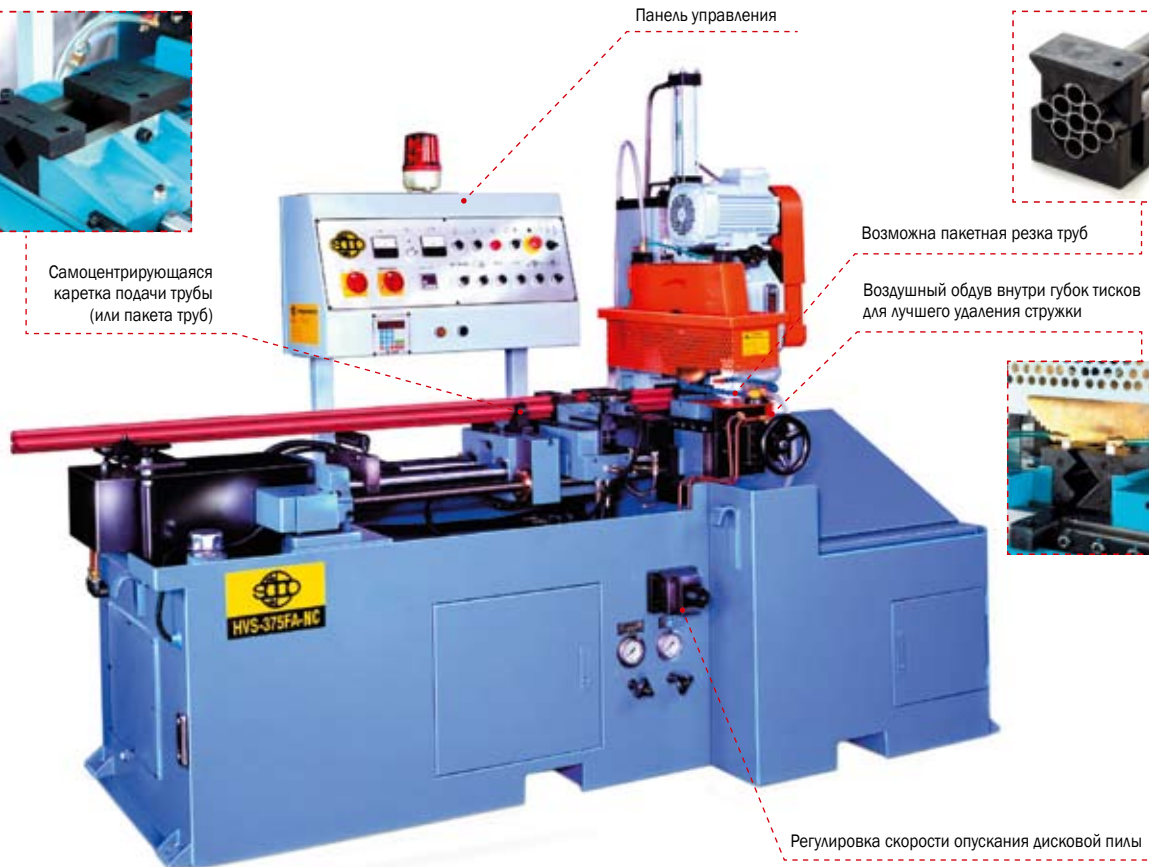
Самоцентрирующаяся  
каретка подачи трубы  
(или пакета труб)

Панель управления

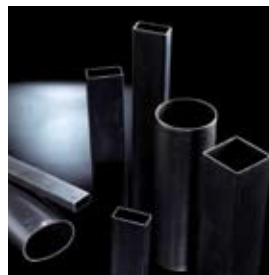


Возможна пакетная резка труб

Воздушный обдув внутри губок тисков  
для лучшего удаления стружки



Регулировка скорости опускания дисковой пилы



## Автоматические станки колонного типа. Модель FA-110-NC

Модельный ряд: **FA-110-NC**

**Автоматические отрезные станки** точны, надежны и просты в эксплуатации. «Автоматический» означает, что после установки длинной трубы она автоматически зажимается, автоматически подается на заданную длину и отрезается с последующей подачей и резкой, пока труба не израсходуется. В автоматических отрезных станках регулируется и программируется множество параметров, среди которых давление и скорость опускания дисковой пилы, величина подачи, счетчик резов с функцией автоматического отключения после выполнения задания и т. д. **Станки FA-110-NC** являются станками колонного типа, т. е. дисковая пила перемещается вертикально по колонне, что обеспечивает более высокую жесткость и точность резки по сравнению с любым станком маятникового типа. Станки прекрасно справляются с пакетной резкой (одновременная резка 2, 4, 6, 9 труб), что значительно увеличивает производительность без потери качества реза.

**Станки FA-110-NC имеют ряд отличий от автоматических станков серии HVS-FADR:**

- ЧПУ-управление с возможностью задания различных отрезаемых длин (например, 200 + 300 + 1500 + 200 + 350 + 120 мм).
- Сервопривод подачи каретки, что на порядок быстрее любого гидравлического привода.
- Самая маленькая на мировом рынке длина остатка отрезаемой заготовки (патент SOCO) – от 20 мм.
- Возможна установка автоматического загрузчика-манипулятора для автоматизации работы станка.
- Максимальная производительность среди аналогичных станков.

**Примеры  
производительности  
станка FA-110-NC**

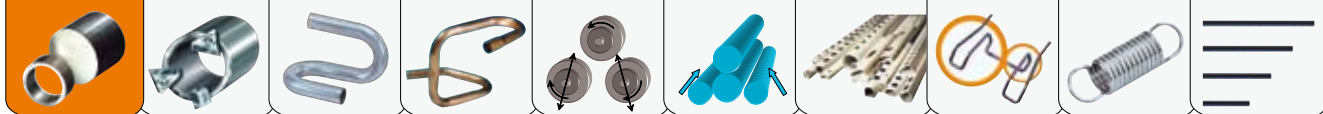
**Особенности автоматических станков FA-110-NC:**

- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и отсутствие вибраций при резке заготовки.
- Станок колонного типа, что обеспечивает дополнительную жесткость подвижных узлов, увеличивает срок службы пильного диска.
- Высокая точность и скорость резки. Система балансировки дисковой пилы.
- Автоматическая резка с регулируемым давлением и скоростью опускания пилы.
- Автоматическая подача СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) в зону резания.
- Встроенный лоток для сбора стружки.

Пример 1:
труба 75,4x2 мм, сталь 3 длина отрезаемой заготовки 140 мм время цикла – 12 секунд.
Пример 2:
Круглый прокат 50 мм, сталь 3 длина отрезаемой заготовки – 150 мм время цикла – 28 секунд.

**Технические характеристики станков FA-110-NC**

Модель	FA-110NC
Макс. размер круглой трубы, мм	ø 110
Макс. размер квадратной трубы, мм	110 x 110
Макс. размер круглого проката, мм	ø 70
Устанавливаемая дисковая пила, мм	ø 275 – 375
Величина подачи трубы, мм	10 – 550 (расширенный вариант: 10 – 900)
Рассчитан на резку	конструкционных и нержавеющей сталей
Устанавливаемый тип дисковой пилы	<b>HSS</b> (зуб из быстрорежущей стали)
Вес станка, кг	1200



Сервопривод подачи трубы



Воздушный обдув внутри губок тисков для лучшего удаления стружки



Возможна пакетная резка труб



Панель управления (ЧПУ)

Минимальные отходы (длина остатка – от 20 мм)



### Автоматическая линия для резки длинных заготовок. Серия VS-340

**Модельный ряд:**    **VS-340-FADR**    **VS-340-FANC**

**Отрезные станки с дисковой пилой** являются наиболее популярными и востребованными в случаях, когда требуется оборудование для качественной резки труб и профиля (круглый, прямоугольный, овальный и т. д.). В отличие от любого другого популярного способа резки дисковая пила отрезает трубу / профиль чисто и быстро, что для многих задач очень актуально, т. к. в дальнейшем не требуется производить лишнюю операцию по чистовой обработке торцев отрезанной детали.

**Автоматическая отрезная линия серии VS-340** обеспечивает непрерывный процесс извлечения заготовки из накопительного магазина, точную подачу и быструю резку. Заготовка извлекается из накопительного магазина и подается на подающий стол. С подающего стола она попадает в рабочую зону, где производится обрезка торца, далее заготовка нарезается на заданные длины (заготовки мерной длины), которые затем скатываются со станка в накопительный контейнер.

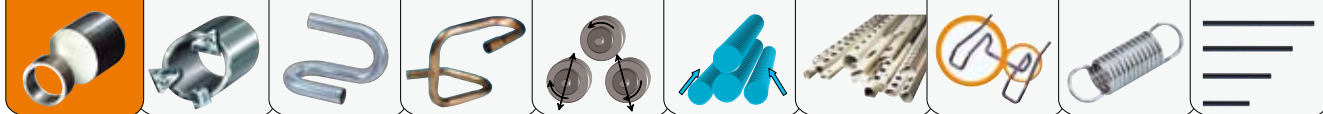
**Станок серии VS-340** рассчитан на резку длинномерных и заготовок средней длины (от 200 мм) со средней производительностью, что является идеальным бюджетным вариантом и оптимально подходят для задач, где требуется невысокопроизводительная автоматизация с минимизацией человеческого участия в заготовительном процессе.

#### Особенности автоматических станков серии VS-340:

- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и отсутствие вибраций при резке заготовки.
- Производительная дисковая пила с вертикальным ходом.
- Установки отрезаемой длины – по механическому упору (модификация DR) или по ЧПУ-программе (модификация NC). В случае модификации NC линия позволяет отрезать заготовки на различные длины (например, 250 + 500 + 500 + 400 мм).
- Автоматизированная система извлечения заготовки из накопительного магазина и транспортировки на рабочий стол.
- Система автоматического (разделенного) выброса отрезанных заготовок и обрезков по разные стороны.
- Быстрая переналадка под другой размер трубы или профиля.
- Автоматическая подача СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) в зону резания.

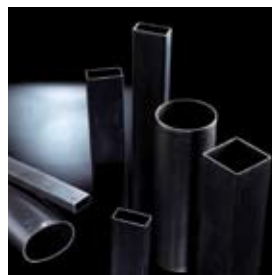
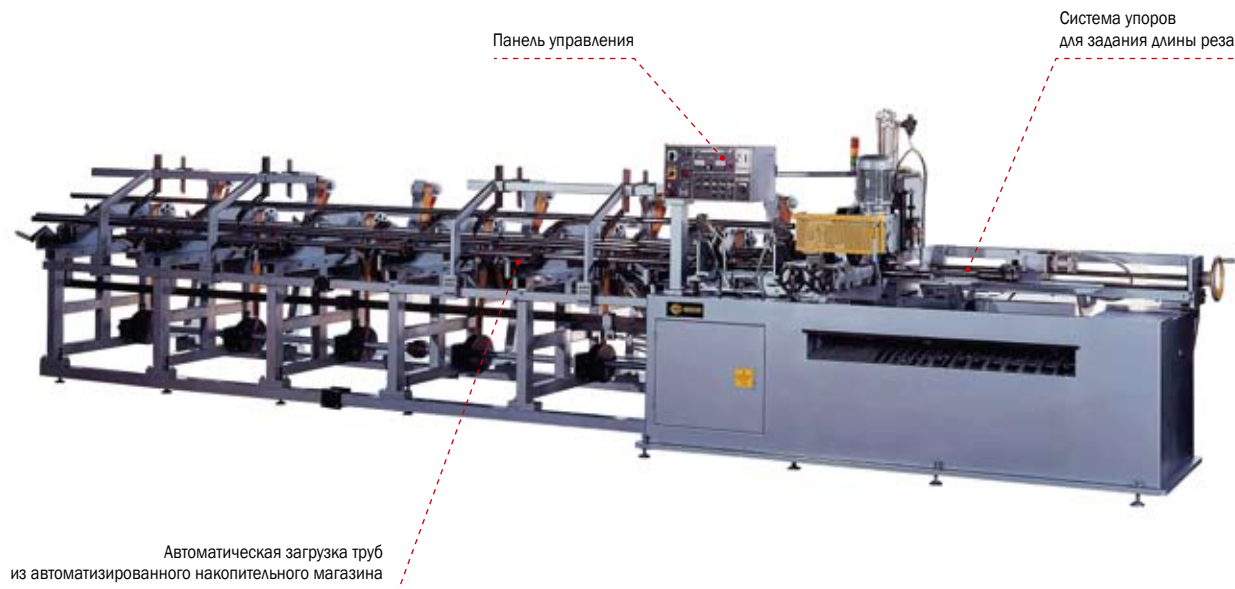
#### Технические характеристики отрезной линии серии VS-340

Модель	VS-340-FADR	VS-340-FANC
Мин. диаметр круглой трубы, мм	16	16
Макс. диаметр круглой трубы, мм	76	76
Макс. размер квадратной трубы, мм	52 x 52	52 x 52
Устанавливаемая дисковая пила, мм	Ø 250 – 350	Ø 250 – 350
Величина подачи трубы, мм	150 – 2000 (возможно увеличение до 3000)	150 – 2000 (возможно увеличение до 3000)
Задание отрезаемых длин	Вручную, по упору с отображением длины на индикаторе.	В ЧПУ-программе. ЧПУ позволяет установить несколько длин раскроя на каждую трубу
Рассчитан на резку	труб и профиля из конструкционных и нержавеющей сталей	
Устанавливаемый тип дисковой пилы	HSS (зуб из быстрорежущей стали)	



## Технические характеристики автоматического накопительного магазина МВ6

Модель автоматизированного накопительного магазина	МВ6
Минимальный диаметр трубы, мм	16
Максимальный диаметр трубы, мм	76,2
Максимальный размер квадратного профиля, мм	52 x 52
Длина заготовок, укладываемых в накопительный магазин, м	3 – 6,5 (может быть увеличена)
Максимальный вес заготовок в магазине, кг	3500
Автоматизация обеспечивается системой PLC (ПЛК)	



## Автоматическая линия для резки длинных заготовок. Модель SA-76

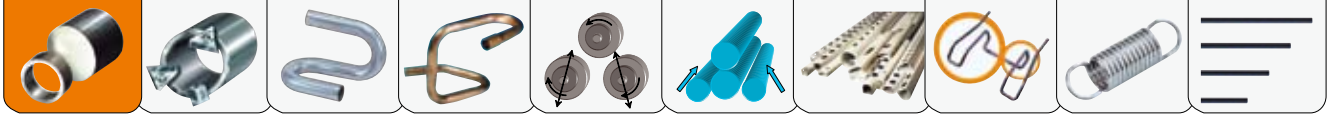
Модельный ряд: SA-76

**Автоматическая отрезная линия серии SA-76** обеспечивает непрерывный процесс извлечения заготовки из накопительного магазина, точную подачу и быструю резку. Заготовка извлекается из накопительного магазина и подается на подающий стол. Оттуда она попадает в рабочую зону, где производится обрезка торца. Далее заготовка нарезается на заданные длины (заготовки мерной длины), которые затем скатываются со станка в накопительный контейнер. В автоматическую отрезную линию легко интегрируются двусторонние фаскосъемные станки (для обработки торцов круглой трубы), двусторонние щеточные станки (для обработки торцов некруглого профиля), что обеспечивает полную автоматизацию производства и получение точно нарезанных заготовок с торцами без заусенцев и острых краев. **Станок SA-76** рассчитан на резку заготовок средней длины и длинномерных (от 200 мм) с высокой производительностью, которая достигается благодаря хорошей скорости и одновременному выполнению некоторых рабочих циклов.

### Особенности автоматических станков SA-76:

- Возможность нарезки длинномерных заготовок длиной до 2/3/4,5 м.
- Возможность резки труб диаметром от 10 до 80 мм.
- Дисковая пила подается по вертикальным направляющим.
- Установка длины отрезаемой заготовки осуществляется с помощью механических упоров с индикаторами положения каждого упора.
- Подача диска производится сервоприводом.
- Малое время переустановки на другое задание (размеры трубы, длина заготовки на выходе) ~3 – 5 мин.
- Встроенный кожух снижает уровень шума до приемлемого уровня.
- Автоматический подбор необходимых скоростей вращения и подачи диска по размеру трубы, фрезы и материала.
- Графическое представление на мониторе движущихся узлов. Большой объем памяти для хранения программ режимов резания.
- Автоматизированная система извлечения заготовки из накопительного магазина и транспортировки на загрузочный стол.
- Автоматическая отсортировка отрезанных заготовок, первого и последнего обрезков.
- Быстрая переналадка под другой размер трубы или профиля.
- Автоматическая подача СОЖ в зону реза.
- Загрузочный контейнер длиной 6,5/8,5/12,5 м.

Модель	SA-76
Мин. диаметр круглой трубы, мм	10
Макс. диаметр круглой трубы, мм	80
Макс. размер квадратной трубы, мм	70 x 70
Устанавливаемая дисковая пила, мм	Ø 175 – 275
Величина подачи трубы, мм	50 – 2000мм (возможно увеличение до 3000 / 4500).
Скорость реза, м/мин	44 – 263
Скорость вращения дисковой пилы, об/мин	50 – 304
Рассчитан на резку	труб и профиля из конструкционных и нержавеющей сталей
Устанавливаемый тип дисковой пилы	HSS (зуб из быстрорежущей стали)



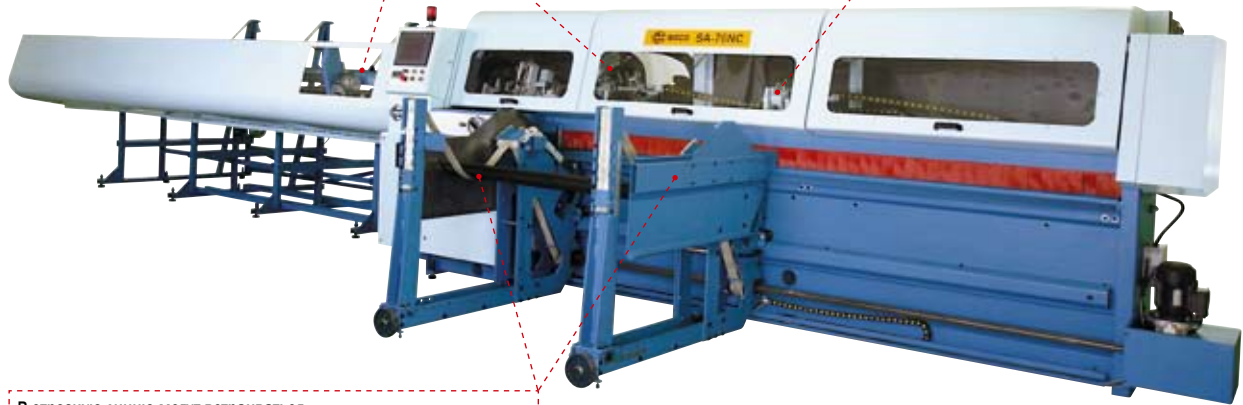
Автоматическая загрузка труб из магазина (пачки)



Высокопроизводительная отрезная система

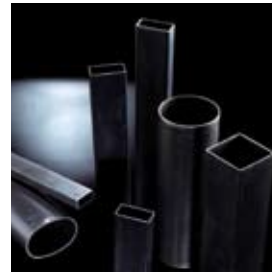


Быстроперенастраиваемая система упоров



**В отрезную линию могут встраиваться:**

- щеточный узел (зачистка торцов для профиля);
- фаскосъемный узел (внешняя фаска + внутренняя + торцевание для круглой трубы);
- продувка труб для удаления стружки.



### Автоматическая линия для резки коротких заготовок. Модели SA-70, SA-80, SA-105

**Модельный ряд:**    **SA-70**                      **SA-80**                      **SA-105**

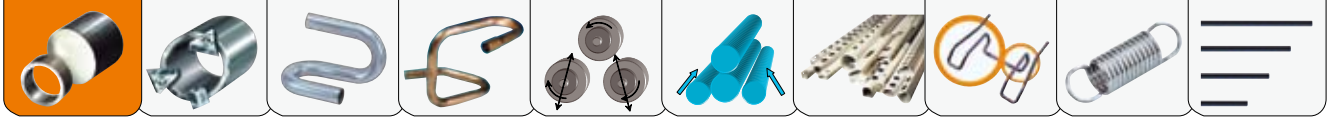
**Серия SA** предназначена для качественной резки прутков и толстостенных труб в 2- или 3-сменном режиме. После операции реза не требуется дополнительная операция по чистовой обработке торцов. Линия SA обеспечивает непрерывный процесс извлечения заготовки с загрузочного стола, точную подачу и быструю резку. После обработки изделие скатывается со станка по направляющему желобу и автоматически распределяется: готовые изделия – в один контейнер, обрезки и дефектные заготовки – в другой.

#### Особенности автоматических станков SA:

- Блок дисковой пилы совершает возвратно-поступательные движения по вертикальным направляющим, которые обеспечивает жесткость конструкции и стабильность выполнения реза.
- Мощный блок дисковой пилы имеет механизм компенсации люфта, что повышает скорость, стабильность, гладкость реза и увеличивает ресурс режущего инструмента.
- Автоматизированная система извлечения заготовки с загрузочного стола.
- Контроль температуры блока дисковой пилы предохраняет фрезу от нагрева до высоких значений температуры, тем самым продлевает ее ресурс и обеспечивает высокую точность реза.
- Специальная наклонная система подачи заготовок исключает возможность появления заусенцев и царапин на поверхности заготовки. Сервопривод подающей системы также обеспечивает подачу заготовок на длину с точностью  $\pm 0,1$  мм.
- Сенсорный экран облегчает работу по созданию, сохранению и контролю задаваемой длины заготовок и скорости, установку количества резов и других данных. На экран также выводятся ошибки и сообщения о неисправности.
- Автоматический загрузчик трубы / прутка обеспечивает удобство работы. Весь рабочий цикл полностью автоматизирован, благодаря чему достигается максимальная производительность.

#### Технические характеристики станков серии SA

Модификация автоматической отрезной линии	SA-70-CNC	SA-80-CNC	SA-105-CNC
	Фреза HSS + TCT	Фреза HSS + TCT	Фреза HSS + TCT
<b>Характеристики обрабатываемых заготовок</b>			
Диаметр трубы, мм (возможна парная резка)	10 – 70	15 – 80 / (15 – 40)	15 – 125 / (15 – 60)
Диаметр прутка, мм (возможна парная резка)	10 – 60	15 – 80 / (15 – 35)	10 – 100 / (10 – 45)
Длина заготовки на входе, мм	3000 – 6500	3000 – 6500	3000 – 6500
<b>Характеристики станка</b>			
Подача заготовки	сервопривод	сервопривод	сервопривод
Опускание дисковой пилы	гидравлика	сервопривод	гидравлика
Макс. размер дисковой пилы	TCT (285 X 2t) HSS (285 X 2t)	TCT (360 X 2.5t) HSS (360 X 3.5t)	TCT (360 X 2.5t) HSS (420 X 3.5t)
Удаление стружки	автоматическое	автоматическое	автоматическое
Управление	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ



Высокопроизводительная резка заготовок из проката или труб.  
Автоматический сепаратор готовых изделий на выходе

Автоматизированный подающий стол (для проката)  
или накопительный магазин с подъемником (для труб)



Один из самых производительных станков в Европе



## Автоматический отрезной обрабатывающий центр. Модель SA-65

**Модельный ряд: SA-65**

**Автоматический отрезной обрабатывающий станок** с поворотным столом и одновременной обработкой заготовок с одной или двух концов. Станок выполняет любые типовые операции – снятие фасок, обработка торцов, расточка (внешняя / внутренняя), сверление, накатка или нарезание резьбы, фрезерование, нарезание канавок и шлицев, накатывание, прессование, маркировка.

**Модель SA-65-2** обеспечивает непрерывный процесс извлечения заготовки с загрузочного стола, точную подачу, быструю резку и обработку заготовки. Станок дополнительно может комплектоваться измерительной системой для проверки соответствия длины произведенного изделия заданным параметрам. После обработки изделие скатывается со станка по направляющему желобу и автоматически распределяется: готовые изделия – в один контейнер, обрезки и дефектные заготовки – в другой.

Модель SA-65-2 является одной из самых производительных на мировом рынке (до 4 секунд на изделие) и обеспечивает изготовление изделий с длиной заготовки от 25 мм.

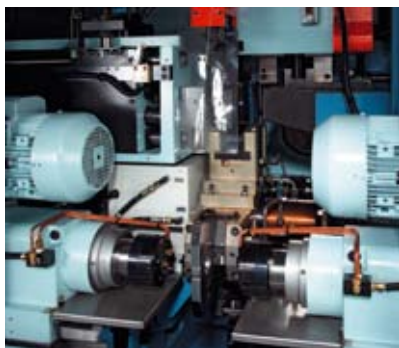
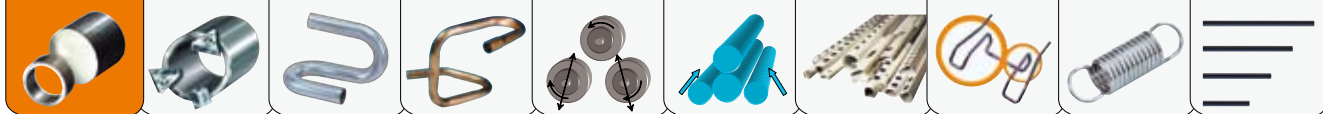
Модель SA-65-2 имеет ЧПУ-управление на русском языке.

### Описание автоматических операций на станке SA-65-2:

- **Извлечение заготовки из накопительного лотка.** Предлагается на выбор: наклонный накопительный стол МА6 (для проката – с автоматической подачей и выравниванием) или накопительный магазин МВА6 (для труб – с автоматической подачей и выравниванием).
- **Подача заготовки.**
- **Резка заготовки.**
- **Револьверная головка** для автоматического переноса заготовки с одной операции на другую.
- **Снятие фаски / резьбонарезка / резьбонакатка или другие обрабатывающие операции** (с одной или с двух сторон заготовки).
- **Промывка** (с одной или с двух сторон заготовки). Предлагается на выбор: воздушная обдувка или водно-эмульсионная (опция).
- **Измерительная система** для проверки длины обработанного изделия (опция).
- **Выход заготовок** по направляющему желобу с автоматическим распределением на готовые изделия (1-й контейнер) и обрезки / брак (2-й контейнер).

### Технические характеристики

Наименование параметра	Величина
Диаметр трубы, мм	12 ~ 65
Толщина стенки трубы, мм	1 ~ 5
Размер круглого прутка, мм	10 ~ 35
Длина заготовки, мм	25 – 350
Длина первого обрезка, мм	5 – 50
Длина последнего обрезка, мм	от 60
Давление в пневмо-системе, бар	6



Обработка торцев трубы / прутка



Цикл обработки заготовки



Отдел гибочного оборудования «Вебер Комеханикс»  
 ogo@weber.ru, www.weber.ru  
 www.tube-wire.ru

Москва (495) 925 8887 доб. 1227  
 С.-Петербург (812) 347 7753 доб. 2115  
 Самара (846) 223 5202

Екатеринбург (343) 355 5687 доб. 4255  
 Новосибирск (383) 354 0220  
 Челябинск (351) 262 3619

## Автоматические станки для резки цветных металлов. Серия НМС

### Модельный ряд: НМС-600-NFA

**Автоматическая отрезная линия серии НМС** обеспечивает непрерывный процесс извлечения заготовки из накопительного магазина, точную подачу и быструю резку. Резка производится дисковой фрезой с твердосплавными зубьями и рассчитана только на работу с цветными металлами (алюминий, медь и т. д.). С подающего стола заготовка попадает в рабочую зону, где производится обрезка торца, далее заготовка нарезается на заданные длины (заготовки мерной длины), которые затем скатываются со станка в накопительный контейнер.

#### Функциональные характеристики станка:

- Жесткая стальная конструкция станины станка, поглощающая вибрацию и в результате обеспечивающая высокое качество реза.
- Подача заготовки осуществляется серводвигателем и ШВП, что позволяет производить рез с точностью  $\pm 0,1$  мм.
- После реза перед тем, как отрезной диск возвращается обратно, отрезанная часть заготовки отодвигается вперед, а оставшаяся часть заготовки – назад. Эта дополнительная операция обеспечивает отсутствие царапин от отрезного диска на поверхности заготовки и возможность получения гладкой поверхности.
- Встроенный Touch Screen экран понятен и удобен в работе. Управляющая ЧПУ-программа на русском языке.
- Дополнительный загрузочный магазин MU обеспечивает полную автоматизацию, высокую производительность, что необходимо для серийного производства.
- Подача пильной головы осуществляется горизонтально.

#### Производительность:

- **Круглая труба  $\varnothing 25,4 \times 1,5t$  мм (алюминий).**  
Длина заготовки 1000 мм. Время рабочего цикла около 15 с, время одного реза около 4 с  
Производительность около 7200 штук за 8 часов.
- **Квадратная труба  $20 \times 20 \times 2,0t$  мм (алюминий).**  
Длина заготовки 1000 мм. Время рабочего цикла около 16 с, время одного реза около 4 с.  
Производительность около 7200 штук за 8 часов.
- **Круглый пруток  $\varnothing 50$  мм (алюминий).** Длина заготовки 1000 мм. Время рабочего цикла около 28 с, время одного реза около 7 с.  
Производительность около 2840 штук за 8 часов.

#### Использовалась дисковая пила (ТСТ):

- для труб –  $\varnothing 610$  мм,  $Z = 120$ ;
- для прутка –  $\varnothing 610$  мм,  $Z = 80$

#### Стойкость режущего инструмента (ТСТ) до перезаточки:

Круглая труба  $\varnothing 83 \times 2,7t$  мм. (алюминий): не менее 5000 резов. Время одного реза порядка 8–9 с.

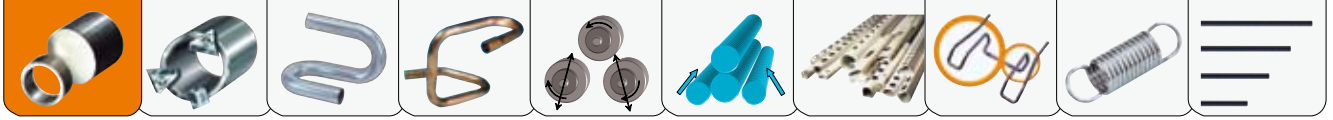
#### Технические характеристики загрузочного магазина MU4

Длина заготовки, мм (можно увеличить по спец. заказу)	2000 – 4000
Максимальная длина заготовки, мм	4000
Максимальный загрузочный вес, кг	2500

#### Технические характеристики станка НМС-600NFA-NC

##### Максимальные размеры заготовок, мм

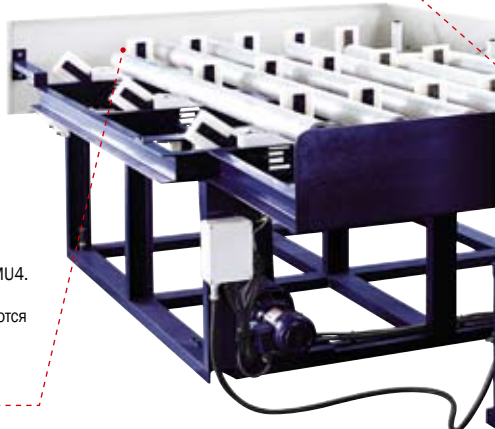
Сплошной металл (пруток)	$\varnothing 120$
Круглые трубы	$\varnothing 204$
Квадратные трубы	$175 \times 175$
Прямоугольный профиль	$175 \times 200$
Пакетная резка круглых труб (4 шт.)	$\varnothing 60$ мм $\times$ 4
Тип дисковой пилы	Фреза (ТСТ)
Размеры дисковой пилы, мм	$\varnothing 450$ – $610$
Посадочное отверстие, мм	$\varnothing 25,4$
ЧПУ и сенсорный экран	Да
Скорость вращения фрезы, об/мин (без инвертора)	1740 / 2780
Скорость вращения фрезы, об/мин (с инвертором)	1500–4800
Габариты, мм	$2000 \times 1850 \times 1850$
Вес станка, кг	1500



Возможна штучная  
и пакетная резка заготовок

ЧПУ-программа русифицирована

Автоматический  
загрузчик заготовок МУ4.  
Заготовки (одна или  
несколько) укладываются  
в лоток вручную,  
между пластиковыми  
сепараторами.



Автоматический сепаратор готовых изделий на выходе



# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства