



Итальянская компания **Vitari** была основана в 1925 году. Компания **Vitari** специализируется на производстве оборудования для изготовления изделий из проволоки:

- правильно-отрезное оборудование для проволоки до 16 мм;
- станки для обработки торцов прутков (снятие фаски, торцовка);
- станки для производства сетки «рабица»;
- станки для производства плетеной сетки двойного кручения;
- станки для производства вешалок для химчисток;
- станки для производства гвоздей;
- станки для автоматической сварки гвоздей в бунты;
- цепевязальные, цепакалибровочные и цепесварочные автоматы;
- станки для производства колючей проволоки.

Оборудование **Vitari** хорошо известно на российском рынке, поскольку в советские годы широко поставлялось для крупных и средних предприятий, где превосходно зарекомендовало себя в условиях массового производства.

Наиболее популярными в России стали правильно-отрезные станки **Vitari**, которые обеспечивают очень высокую производительность (до 180 м/мин) и максимальную точность ($\pm 0,2$ мм) резки прутка. Станки оснащаются электронными вариаторами и сервоприводами, моторизованными размотчиками, имеют ЧПУ-управление с пульта станков. Автоматизированный лоток позволяет обвязывать пачки готовых прутков без остановки станка.



Немногие способны произвести оборудование, которое будет на несколько шагов впереди остальных. Однако **Vitari** – одна из тех компаний, которая, используя новейшие технологии и богатейший опыт, в 2007 году представила всему миру правильно-отрезной станок, позволяющий работать с периодической проволокой до 14 мм и фантастической скоростью – до 360 м/мин.



Компания "Вебер Комеханикс" является эксклюзивным поставщиком оборудования **Vitari** на территории России, Украины и Белоруссии 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 **Vitari**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.

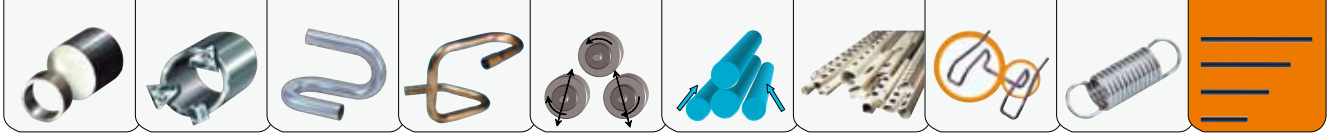
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



Станки предназначены для автоматической правки (рихтовки) проволоки из бухты и резки в размер. Размотка проволоки с бухты и протяжка через правильный блок осуществляется приводными роликами, расположенными до и после правильной рамки. Правка производится правильной рамкой вращающегося типа путем многократного поперечного пластического изгиба проволоки сухарями, установленными в гнездах правильной рамки. Проходя через правильную рамку, проволока выходит на приемный лоток с установленным концевым датчиком (бесконтактным, высокоточным), который дает сигнал на резку прутка.

В каталоге представлена линейка высокопроизводительных правильно-отрезных станков для гладкой и периодической проволоки.





Станки для гладкой проволоки

Модельный ряд: NR 215E NR226 NR 220EV NR 222 NR 231E

Правильно-отрезные станки предназначены для автоматической правки (рихтовки) проволоки из бухты и резки в размер. Правка производится правильной рамкой вращающегося типа путем многократного поперечного пластического изгиба проволоки сухарями, установленными в гнездах правильной рамки. Станки Vitari поставляются на металлургические и металлообрабатывающие предприятия и превзошли многие российские и зарубежные аналоги по производительности, надежности, качеству рихтовки проволоки, простоте настройки и эксплуатации оборудования.

Особенности станков серии NR:

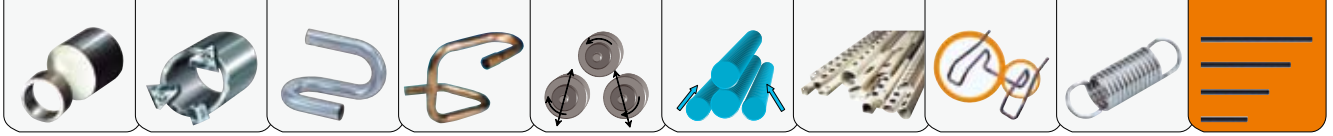
- ЧПУ-управление для быстрой и легкой настройки параметров без остановки станка.
- Автоматический пневматический прижим роликов с регулировкой давления.
- Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы (до 180 ударов в минуту).
- Возможность работы гильотины в безостановочном режиме (до 300 ударов в минуту) для получения коротких заготовок.
- Правильный блок приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает отличное качество рихтовки даже при высокой скорости подачи проволоки.
- Изменение длины производится удобно и быстро.
- Время перенастройки на другую длину – от одной до нескольких минут.
- Точность резки прутка: $\pm 0,2$ мм (при подаче с моторизованного размотчика).
- Станки успешно работают с российской проволокой.
- Низкий уровень шума, соответствующий требованиям СЕ.

Под заказ станки могут быть укомплектованы следующими дополнительными устройствами, позволяющими расширить возможности станка:

- устройством для снятия фасок и закругления кромок прутков;
- устройством для предварительной очистки проволоки;
- устройством для нанесения насечки.

Технические характеристики станков серии NR

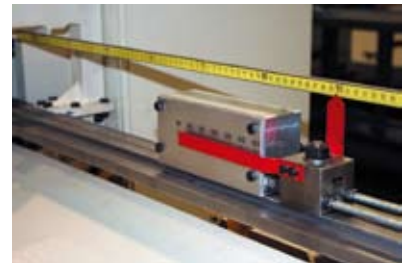
Модель станка	NR 215E	NR226	NR 220EV	NR 222	NR 231E
Обрабатываемые диаметры проволоки, мм	0,6 – 4	2 - 6	2 – 8	3 – 10	5 – 12
Скорость подачи, м/мин	20 – 120	30 - 130	30 – 160	30 – 200	30 – 130
	электронный вариатор, ЧПУ				
Минимальная длина прутка	90 (станд.) 20–90 (опция)	180 (станд.) 25–180 (опция)	180 (станд.) 25–180 (опция)	115 (станд.)	250 (станд.) 60–250 (опция)
Точность резки прутка, мм	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$
Потребляемая мощность (общая), кВт	7	12,5	16,5	20	27,5
Давление воздуха, бар	6	6	6	6	6
Габариты	1100 x 1000	1850 x 900	1850 x 900	1850 x 1300	2500 x 1300
Вес станка, кг	750	900	950	1700	3600



Контроллер SIEMENS



ЧПУ-управление станком



Быстрая настройка длины прутка



Пневматический прижим подающих роликов с регулировкой давления

Высокооборотный правильный блок

Высокоскоростная гильотина



Станки для периодической проволоки с вертикальным ходом гильотины

Модельный ряд: NR.320E NR.320ES NR 420E

Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы. Резка прутка производится вертикальным перемещением гильотины.

Эта серия станков обеспечивает точность длины прутка $\pm 0,2$ мм.

Особенности станков серии NR:

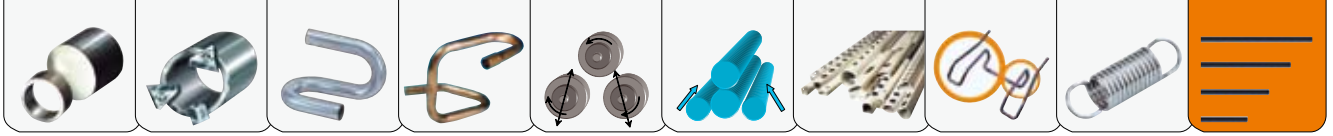
- Мощная литая станина и приводы гарантируют высокую производительность даже на максимальных (пределах) диаметрах проволоки.
- ЧПУ-управление позволяет с легкостью производить настройку и корректировку параметров без остановки станка.
- Автоматический прижим роликов с регулировкой давления.
- Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы. Резка прутка производится вертикальным перемещением гильотины с высокой скоростью.
- Изменение длины производится удобно и быстро. Время перенастройки на другую длину – от одной до нескольких минут.
- Станки успешно работают с российской периодической г/к проволокой класса А-III, А-500С.
- Данный тип гильотины позволяет производить стержни с длиной менее одного метра.
- Встроенный счетчик стержней позволяет точно изготовить требуемое количество продукции.

Технические характеристики станков серии NR



Модель станка	NR.320E	NR.320ES	NR 420E
Обработываемые диаметры горячекатаной арматуры, мм	5 – 10	5 – 12	8 – 14
Обработываемые диаметры холоднодеформированной арматуры, мм	5 – 12	5 – 12	8 – 16
Скорость подачи, м/мин	50–120	50–120	40–100
Минимальная длина прутка, мм	300	300	300
Потребляемая мощность (общая), кВт	50,5	55,0	64,2
Давление воздуха, бар	6	6	6
Габариты, мм	3100 x 1500	3100 x 1500	3600 x 1600
Вес станка, кг	3800	3900	4800

Производство сварной сетки из мерных прутков см. в каталоге «Металлообрабатывающее оборудование в строительных технологиях»



Контроллер SIEMENS



Автоматизированный лоток



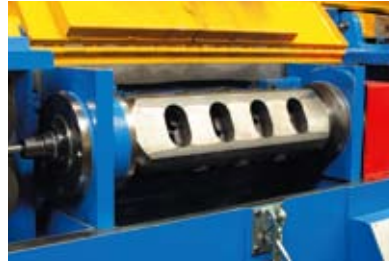
Быстрая настройка длины прутка



Гидравлический прижим подающих роликов с регулировкой давления

Мощный правильный блок

Высокоскоростная гильтина



Станки для периодической проволоки с «летающим» ходом гильотины

Модельный ряд: NR 350E NR 450E NR 450SE

Во время реза гильотина совершает круговые движения, перемещаясь вместе с проволокой. Таким образом, резка происходит как бы "на лету", без остановки проволоки, что обеспечивает повышенную производительность по сравнению со станками с вертикальным ходом гильотины. Такой тип гильотины уменьшает перегрев арматуры и ее скручивание.

Точность реза от ± 1 до ± 2 мм в зависимости от скорости подачи арматуры.

Особенности станков серии NR:

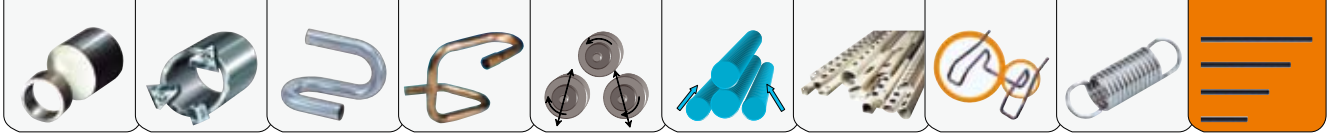
- Мощная литая станина и приводы гарантируют высокую производительность даже на максимальных (предельных) диаметрах проволоки.
- ЧПУ-управление позволяет с легкостью производить настройку и корректировку параметров без остановки станка.
- Автоматический прижим роликов с регулировкой давления.
- Гильотина приводится в движение отдельным приводом, что обеспечивает очень высокую скорость работы.
- Изменение длины производится удобно и быстро. Время перенастройки на другую длину – от одной до нескольких минут.
- Станки успешно работают с российской периодической г/к проволокой класса А-III, А-500С.
- Встроенный счетчик стержней позволяет точно изготовить требуемое количество продукции.



Технические характеристики станков серии NR

Модель станка	NR 350E	NR 450E	NR 450SE
Обрабатываемые диаметры горячекатаной арматуры, мм	4 – 8	7 – 12	8 – 14
Обрабатываемые диаметры холоднодеформированной арматуры, мм	4 – 10	7 – 14	8 – 16
Скорость подачи, м/мин	80–130	80–110	80–110
Минимальная длина прутка, мм	600 при 80 м/мин	600 при 80 м/мин	1000
Потребляемая мощность (общая), кВт	35,5	52,5	64,2
Давление воздуха, бар	6	6	6
Габариты, мм	3000 x 1500	3600 x 1600	3600 x 1600
Вес станка, кг	3500	4500	4600

Контактная стыковая сварка проволоки/прутка см. в каталоге «Сварочное оборудование и материалы»



Контроллер SIEMENS



Панель управления



ЧПУ-управление станком



Гидравлический прижим подающих роликов с регулировкой давления

Мощный правильный блок

Гильотина режет проволоку налету



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства