Р-СТАЛЬ

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ · СОЖ
ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ · РОЛЬГАНГИ

REZON

2025

Александр СЫРОВ,
руководитель направления «Подвижные системы»

Всем, кто ценит качество, но привык тщательно контролировать свои расходы, эксперты рекомендуют присмотреться к бренду REZON — идеальное соотношение стоимости и эффективности. Под собственным товарным знаком Rezon «Р-Сталь» предлагает биметаллические и твердосплавные ленточные пилы, ленточно-отрезные станки, СОЖ (смазочно-охлаждающие жидкости) и целый набор приборов и инструментов для повышения эффективности резки. Бренд REZON оправдывает свое название: инструменты и оборудование сочетают полезные потребительские свойства с резонной стоимостью, вполне резонным будет и выбор смазочно-охлаждающих жидкостей для обработки металла.

Rezon гарантирует качество своей продукции и применение новейших технологий производства, а «Р-Сталь» обещает профессиональный подход к обслуживанию заказчика и сервисное сопровождение на всех этапах.

Новым клиентам, которые остановили свой выбор на марке REZON, компания «Р-Сталь» предлагает профессиональный технический аудит состояния отрезного оборудования и самого процесса резки.

Хорошим бонусом для покупателей, а заодно гарантией максимально эффективной работы оборудования и инструментов, станет бесплатное обучение персонала силами опытных специалистов «Р-Сталь».

Есть резон выбрать REZON!

Содержание

Станки для резки под углом 4

Вертикальные станки 5

- с неподвижным столом. 5
- с подвижным столом. 6
- для прямого реза 7
- для резки под углом 7
- для раскроя плит (продольный рез, продольно-поперечныйрез) 8

Специальные станки 9

Биметаллические пилы 10

Твердосплавные пилы. 12

СОЖ 14

Сервисное оборудование 15

Рольганги 17

- неприводные 17
- приводные 18
- дополнительные возможности 18

Станки для резки под углом

Предназначены для резки профильного проката под различными углами для производства металлоконструкций. Резка под углами –60° до +60° с точностью 0,10. Отображение угла резания на цифровом дисплее.

В каталоге представлены базовые (полуавтоматические) модели станков на основе которых можно получить как автоматический станок, так и автоматическую отрезную линию с системой накопителей и автоматической подачей заготовки и программируемым поворотом пильной рамы, длина хода подающей каретки варьируется зависимости от размеров заготовки.

Модель				HG 330/500	HG 460/700	HG 500/800	HG 800/1000	HG 600/1300
Угол поворота пильной рамы				60° 45° 45° 0°	60° 45° 45° 60° 0°	60° 45° 45° 0°	45° 45° 0°	60° 45° 45° 0°
Параметры резания	0°	●	мм	330	460	500	800	600
		■	мм	330	460	500	800	600
		▬	мм	330×500	460×700	500×800	800×1000	600×1300
	45°	●	мм	330	460	500	600	600
		■	мм	330	460	500×500	600	600
		▬	мм	330(370)×330	500×460	500×530	600x800	850x600
	60°	●	мм	170	320	350	x	500
		■	мм	170	320	350x350	x	500
		▬	мм	170×330	320x460	500x350	x	500x600
Высота рабочего стола			мм	700	700	700	800	700
Скорость резания			м/мин	15-100	15-100	15-100	15-100	20-120
Размер пилы			мм	4700×34×1,1	7150×41×1,3	7050×54×1,3	8500×54×1,3	8900×67×1,6
Угол наклона пилы			гр.	3	7	2	2	2
Главный привод			кВт	3	4	5,5	7,5	11
Гидростанция			кВт	0,75	1,1	0,75	1,5	1,5
Насос СОЖ			кВт	0,12	0,12	0,12	0,12	0,12
Объем бака гидростанции			л	12	60	40	70	90
Объем бака СОЖ			л	40	50	60	60	60
Габаритные размеры Д×Ш×В			мм	2400×1200×1650	3920×1550×2370	3500×1400×2360	4300×2000×2610	4750×1920×2300
Вес			кг	1700	2900	3300	6000	7500

HG 500/800

Вертикальные станки

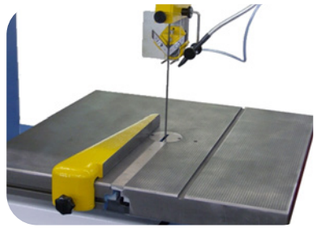
Предназначены для широкого спектра задач по резке материалов (контурная резка, обрезка литья, резка образцов, раскрой листовых материалов и плит). В модельном ряду представлены станки с неподвижным и подвижным рабочим столом, с подвижной пильной рамой, для резки под углом, для продольных и продольно-поперечных резов, как для небольших производств, так и для промышленных предприятий.

С НЕПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ

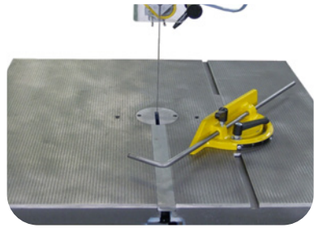
Модель		VNS 4
Количество шкивов	шт	2
Диаметр шкивов	мм	430
Высота отрезаемой заготовки max.	мм	330
Ширина (глубина) отрезаемой заготовки max.	мм	405
Размер стола	мм	615×615
Поворот (наклон стола)		150×450
Высота рабочего стола	мм	950
Скрость резания	м/мин	16-2200
Количество скоростей в редукторе	шт	2
Длина пилы	мм	3450-3640
Ширина полотна	мм	6/10/13/20/21
Главный привод	кВт	3
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1250×1000×2100
Вес	кг	470

VNS 4

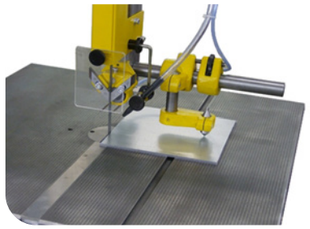
ОПЦИИ



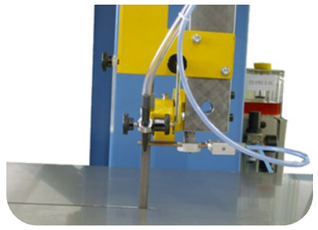
Направляющий упор для задания ширины реза



Приспособление для резки под углом



Приспособление для резки круга



Система охлаждения «Маслянный туман»

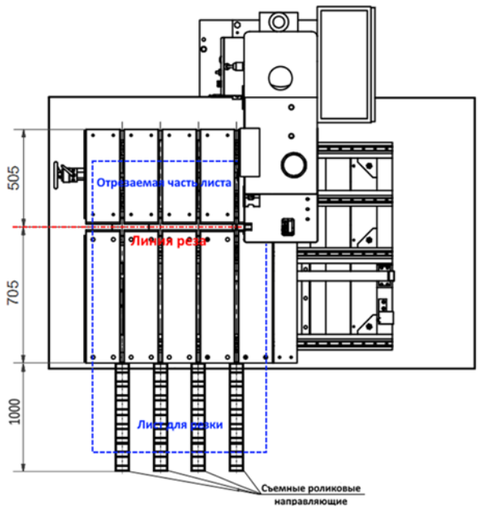
Устройство для сварки и зачистки пил

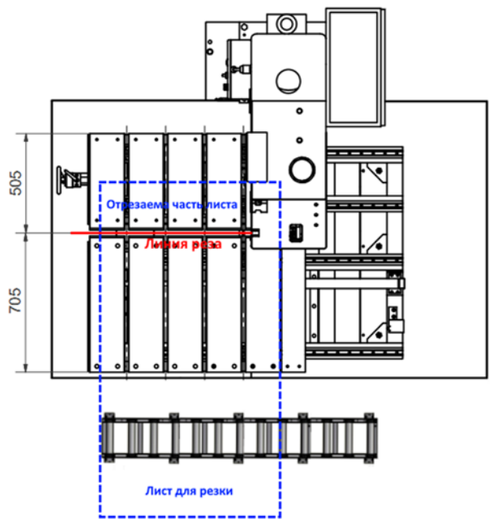
VPS SERIES

С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ

Модель		VPS 630/650	VPS 630/1200	VPS 630/1600
Количество шкивов	шт	2	2	2
Высота отрезаемой заготовки мах.	мм	600	500	500
Ширина (глубина) отрезаемой заготовки мах.	мм	630	630	630
Внутреннй стол	мм	500x1000	500x1400	500x1800
Внешний стол	мм	700x1000	700x1400	700x1800
Ход стола	мм	700	1250	1650
Длина реза	мм	650	1200	1600
Высота рабочего стола	мм	1150	1150	1150
Скрость резания	м/мин	15-100	15-100	15-100
Скорость рабочей подачи стола	мм/мин	1-250	1-250	1-250
Скорость обратного хода стола	мм/мин	1500	1500	1500
Размер пилы	мм	5300×34×1,1	5300×34×1,1	5300×34×1,1
Главный привод	кВт	5,5	5,5	5,5
Гидравлическая система	кВт	0,37	0,37	0,37
Насос СОЖ	кВт	0,12	0,12	0,12
Объем бака гидростанции	л	20	40	60
Объем бака СОЖ	л	70	70	70
Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	2100×1800×2600	2900×1800×2500	4000×1800×2500
Вес	кг	2500	3000	3600

СХЕМА РАСКРОЯ ПЛИТ НА ВЕРТИКАЛЬНЫХ СТАНКАХ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ





ДЛЯ ПРЯМОГО РЕЗА

Модель			VPR 424	VPR 521
Параметры резания	●	мм	420	520
	■	мм	420	520
	▬	мм	420×530	520×600
Количество шкивов		шт	2	2
Высота рабочего стола		мм	1030	1100
Скрость резания		м/мин	15-100	18-110
Скорость рабочей подачи		мм/мин	1-250	1-250
Скорость обратного хода		мм/мин	1500	1500
Размер пилы		мм	4730×34×1,1	5000×34×1,1
Главный привод		кВт	3	4
Гидравлическая система		кВт	0,37	0,75
Насос СОЖ		кВт	0,12	0,12
Объем бака гидростанции		л	12	50
Объем бака СОЖ		л	70	90
Габаритные размеры Д×Ш×В		мм	2200×1300×2600	2600×1800×2550
Вес		кг	1250	1800

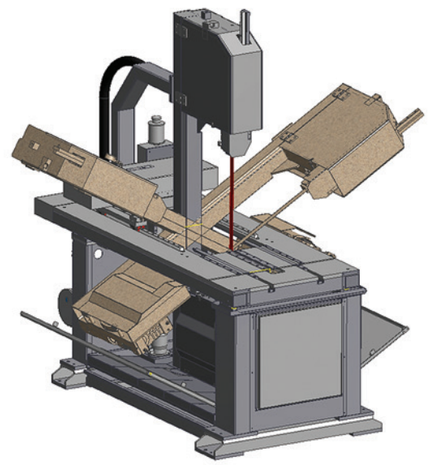
VPR 521

ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Модель			VNP 424	VNP 521
Углы поворота пильной рамы			0° 45° 45° 60° 60°	0° 45° 45° 60°
Параметры резания	0°	● мм	420	520
		■ мм	420	520
		▬ мм	420×530	520×600
	45°	● мм	300	400
		■ мм	300	400
		▬ мм	420×300	500×400
	60°	● мм	220	300
		■ мм	220	300
		▬ мм	420×220	500×300
Высота рабочего стола		мм	1030	1100
Скрость резания		м/мин	15-100	18-110
Размер пилы		мм	4730×34×1,1	5000×34×1,1
Мощность гавного привода		кВт	3,0	4,0
Гидростанция		кВт	0,37	0,75
Насос СОЖ		кВт	0,12	0,12
Объем бака гидростанции		л	12	50
Объем бака СОЖ		л	70	90
Гидравлическая система		кВт	0,37	0,75
Габаритные размеры Д×Ш×В		мм	2200×1300×2600	2600×1850×2550
Вес		кг	1350	1900

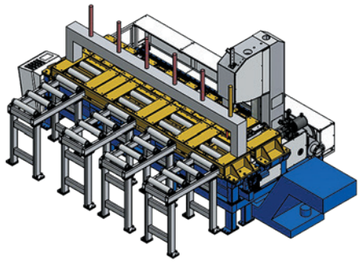
VNP 424

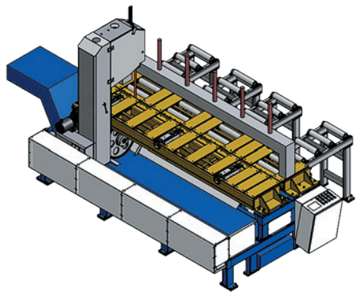
VNP 424A



ДЛЯ РАСКРОЯ ПЛИТ (ПРОДОЛЬНЫЙ РЕЗ, ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНЫЙРЕЗ)

Модель		Серия VLR
Количество шкивов	шт	2
Диаметр шкивов	мм	400/610/850
Высота отрезаемой заготовки мах.	мм	200-600
Ширина (глубина) отрезаемой заготовки мах.	мм	430/650/900
Длина рабочего стола (в зависимости от длины заготовки)	мм	2-13000
Длина хода пильной рамы (продольный ход) (в зависимости от длины заготовки)	мм	1500-12000
Длина хода подающих тисков (поперечный ход)	мм	x
Высота рабочего стола	мм	1100
Скрость резания (в зависимости от материала заготовки)	м/мин	15-3000
Скорость рабочей подачи	мм/мин	1-300
Скорость обратного хода	мм/мин	2000
Размер пилы (в зависимости от размеров раскраиваемых плит)	мм	4000-6000
Ширина полотна	мм	21/34/41
Главный привод (в зависимости от материала заготовки)	кВт	3-11
Гидравлическая система	кВт	0,37
Насос СОЖ	кВт	0,12
Объем бака гидростанции	л	12
Объем бака СОЖ	л	в зависимости от размеров станка
Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	в зависимости от размеров раскраиваемых плит
Вес	кг	в зависимости от размеров станка

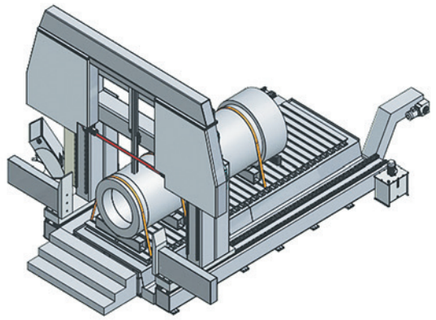




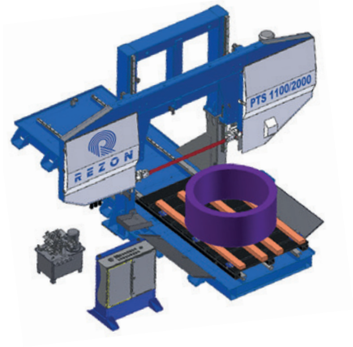
VLR SERIES

Специальные станки

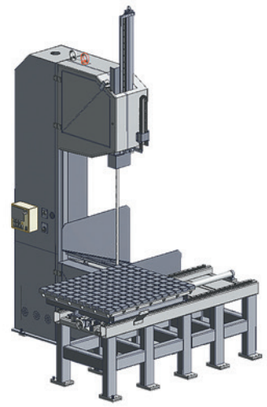
Проектируются и изготавливаются либо дорабатываются под конкретные, специфические потребности клиента такие как: резка крупногабаритной заготовки; резка заготовки нестандартной формы; резка заготовки под определенными углами; резка заготовки из специфических материалов (магний, графит, сапфир и пр.).



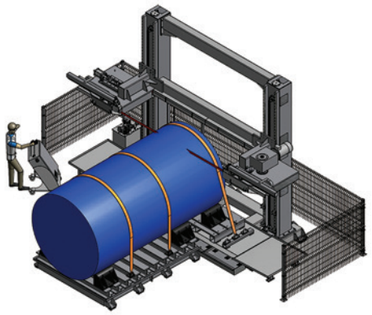
PT_SERIES



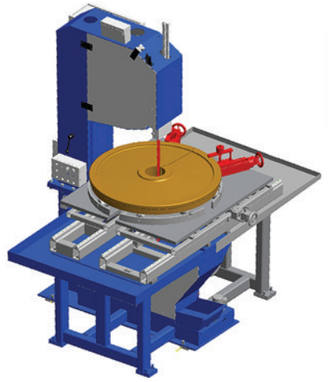
PTC 1100/2000



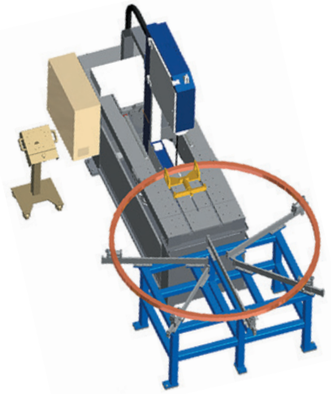
VSP 900/1200



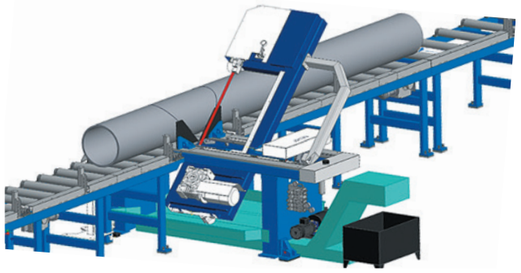
C 2100



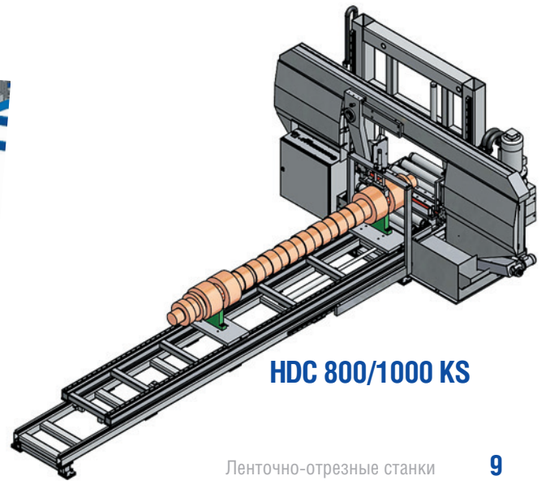
SPECVPS



VPR 300 SP



VNP 600



HDC 800/1000 KS

Биметаллические пилы

REZON MASTER M51

НАЗНАЧЕНИЕ

Биметаллическая пила для труднообрабатываемых материалов.

ПРИМЕНЕНИЕ

- Легированные стали
- Титановые сплавы
- Стали для литейных форм
- Инструментальные стали
- Нержавеющие стали

ОСОБЕННОСТИ

- Твердость зубьев: 70 HRC
- Высокая износостойкость
- Материалы основы пилы обладает повышенной прочностью
- Глубокая межзубная впадина лучше удаляет стружку из зоны резания

Ш×Т, мм	Шаг зуба					
	0,75/1	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27×0,9				■	■	■
34×1,1				■	■	■
41×1,3			■	■	■	■
54×1,6	■	■	■	■	■	■
67×1,6	■	■	■	■	■	■
80×1,6	■	■	■	■	■	■

REZON M81

НАЗНАЧЕНИЕ

Специальная биметаллическая пила для труднообрабатываемых материалов, зубья разной выстоты

ПРИМЕНЕНИЕ

- Легированные стали
- Стали
- Титановые сплавы
- Стали для литейных форм
- Инструментальные стали

ОСОБЕННОСТИ

- Твердость зубьев: 70 HRC
- Сниженное усиление резки в сравнении с многофункциональными пилами
- Повышенная эффективность
- Улучшенная возможность удаления стружки
- Пониженный уровень шума при работе
- Режущая кромка из быстрорежущей стали получена путем порошковой металлургии.

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	2/3	3/4	4/6	5/8
27×0,9	■	■	■	■
34×1,1	■	■	■	■
41×1,3	■	■	■	
54×1,6	■	■	■	
67×1,6	■	■		

REZON PROFILE

НАЗНАЧЕНИЕ

Специальная биметаллическая пила для профильных заготовок

ПРИМЕНЕНИЕ

- Низкоуглеродистые стали
- Конструкционные стали
- Легированные стали
- Нержавеющие стали

ОСОБЕННОСТИ

- Высокая износостойкость зубьев
- Высокий предел прочности
- Высокая эффективность резки
- Форма зубьев, способствующая увеличению износостойкости
- Долговечность
- Пониженный уровень шума при работе

Ш×Т, мм	Шаг зуба				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
13×6,5					■
13×0,9					■
19×0,9				■	■
27×0,9		■	■	■	
34×1,1	■	■	■		
41×1,3	■	■	■		
54×1,6	■	■			
67×1,6	■	■			

REZON M42

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальная пила, позволяющая резать широкий спектр материалов — от конструкционных до инструментальных и нержавеющих сталей

ПРИМЕНЕНИЕ

- Низкоуглеродистые стали
- Конструкционные стали
- Легированные стали
- Нержавеющие стали

ОСОБЕННОСТИ

- Положительный угол заточки облегчает врезание в материал даже на станках с недостаточным давлением подачи
- Режущая кромка из быстрорежущей стали — М42 (аналог Р2М9К8)
- Инструментальные стали этой марки имеют высокую твёрдость (до 68 ед. HRC) и красностойкость (до 635–640 °С)
- Высокая износостойкость пил Rezon M42 обусловлена специально разработанной процедурой термообработки, которая позволяет равномерно распределять карбиды внутри кристаллической решетки

Ш×Т, мм	Шаг зуба							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18
13×0,9					■	■	■	■
20×0,9			■	■	■	■	■	■
27×0,9	■	■	■	■	■	■	■	■
34×1,1	■	■	■	■		■		
41×1,3	■	■	■	■	■			
54×1,6	■	■	■	■				
67×1,6	■	■	■					
80×1,6	■	■	■					

Твердосплавные пилы

REZON CARBIDE ALU

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	0,75/1,0	1,0/1,5	2/3	3/4
34×1,1			■	■
41×1,3			■	■
54×1,6	■	■		
67×1,6	■	■		

НАЗНАЧЕНИЕ

Специальная твердосплавная пила для резки алюминия

ПРИМЕНЕНИЕ

- Алюминиевые сплавы
- Цветные металлы

ОСОБЕННОСТИ

- Твердость зубьев: 91,5 HRC, 1600 HV
- Геометрия зубьев Multi-Chip Alu

REZON CARBIDE T

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	0,75/1,0	1,0/1,5	2/3	3/4
19×0,9				■
27×0,9			■	■
34×1,1			■	■
41×1,3			■	■
54×1,6		■		
67×1,6	■	■		
80×1,6	■			

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальная твердосплавная пила с разводкой

ПРИМЕНЕНИЕ

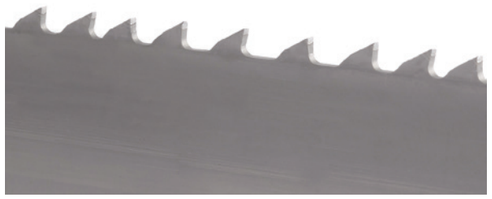
- Легированные стали
- Титановые сплавы
- Стали для литейных форм
- Инструментальные стали
- Нержавеющие стали
- Алюминиевые сплавы и цветные металлы
- Подшипниковые стали
- Графит

ОСОБЕННОСТИ

- Твердость зубьев: 91,5 HRC, 1600 HV
- Геометрия зубьев Multi-Chip Alu

REZON CARBIDE NI

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	0,75 /1	1/1,25	1,4/2	2/3
41×1,3			■	■
54×1,6	■	■	■	
67×1,6	■	■	■	
80×1,6	■	■		



НАЗНАЧЕНИЕ

Многофасочная шлифованная твердосплавная пила для никелевых сплавов обеспечивает превосходную производительную резку

ПРИМЕНЕНИЕ

- Жаропочные стали
- Титановые сплавы
- Сплавы с высоким содержанием никеля

ОСОБЕННОСТИ

- 9-ти стружечная геометрия уменьшает сопротивление резанию и улучшает срок службы пилы

REZON CARBIDE TITAN S

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	0,75/1,0	1,0/1,25	2/3	3/4
34×1,1			■	■
41×1,3			■	■
54×1,6		■	■	
67×1,6	■	■	■	
80×1,6	■	■		

НАЗНАЧЕНИЕ

Твердосплавная пила с разводкой для труднообрабатываемых материалов

ПРИМЕНЕНИЕ

- Титановые сплавы
- Жаропочные стали
- Сплавы с высоким содержанием никеля
- Нержавеющие стали

ОСОБЕННОСТИ

- Высокая износостойкость зубьев
- Высокий предел прочности
- Высокая эффективность резки
- Форма зубьев, способствующая увеличению износостойкости
- Долговечность
- Пониженный уровень шума при работе

REZON CARBIDE S

Ш×Т, мм	Шаг зуба			
	0,75/1,0	1,0/1,5	2/3	3
19×0,9				■
27×0,9			■	■
34×1,1			■	■
41×1,3			■	
54×1,6	■	■	■	
67×1,6	■	■	■	
80×1,6	■	■		

НАЗНАЧЕНИЕ

Твердосплавная пила с разводкой для разных задач

ПРИМЕНЕНИЕ

- Легированные стали
- Титановые сплавы
- Стали для литейных форм
- Инструментальные стали
- Нержавеющие стали
- Алюминиевые сплавы и цветные металлы
- Подшипниковые стали
- Графит

ОСОБЕННОСТИ

- Твердость зубьев: 91,5 HRC, 1600 HV
- Положительный передний угол
- Высокая износостойкость
- Высокая прочность на изгиб благодаря специальной форме межзубной впадины

СОЖ

REZON TECHNOCOOL UC30

ВОДОСМЕШИВАЕМЫЙ КОНЦЕНТРАТ ДЛЯ РЕЗАНИЯ МАТЕРИАЛОВ СРЕДНЕЙ ОБРАБАТЫВАЕМОСТИ

- отличное предложение для станков с ЧПУ;
- для операций шлифования и лезвийной обработки;
- диапазон концентраций 3–8%;
- коэффициент рефракции 1,5;
- образует тонкодисперсную эмульсию;
- без добавки нитрозирующих реагентов;
- содержит ингибитор коррозии цветных металлов;
- отличные показатели при высокоскоростных операциях;
- малый унос со стружкой и на заготовках;
- низкое пенообразование.

REZON TECHNOCOOLSP40

ВОДОСМЕШИВАЕМЫЙ КОНЦЕНТРАТ ДЛЯ РЕЗАНИЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

- для операций лезвийной обработки, требующих больше смазки;
- эффективен при обработке нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов;
- диапазон концентраций 2–12%;
- коэффициент рефракции 1,13.

REZON TECHNOCOOL MN80

ВОДОСМЕШИВАЕМЫЙ КОНЦЕНТРАТ ДЛЯ РЕЗАНИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ И ЧУГУНА

- бюджетная СОЖ на основе минерального масла для обработки конструкционных сталей и чугуна;
- низкое пенообразование;
- препятствует наклепу стружки на режущую кромку инструмента;
- диапазон концентраций 1–10%;
- коэффициент рефракции 1,0.

Приготовление СОЖ

- Оптимальная жесткость воды для приготовления СОЖ 2–10 Ж. Температура — в пределах 10–30°С.
- Смешивание. Определить согласно рекомендациям необходимую для ваших задач концентрацию СОЖ (для первичной заливки рекомендуется использовать эмульсию на 1–2% выше рекомендованной).
- Всегда добавлять концентрат в воду, а не наоборот!
- Проверить концентрацию с помощью рефрактометра и, при необходимости произвести корректировку.
- Для получения более точной концентрации эмульсии рекомендуется использовать смесители СОЖ.

Чтобы обеспечить длительный срок службы СОЖ

- Проводить систематический, не реже 1 раза в неделю, мониторинг системы подачи СОЖ.
- При помощи рефрактометра измерять концентрацию рабочей жидкости и проводить её корректировку.
- Определять уровень pH с помощью индикаторных полосок. Рабочий диапазон величины pH=8,3–9,5.
- Если на поверхности СОЖ есть инородное масло, удалять его.
- Систематически очищать емкость для СОЖ от стружки и шлама.

Сервисное оборудование

ЦИФРОВОЙ КОНТАКТНЫЙ ТАХОМЕТР REZON

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ИЗМЕРЕНИЯ

Цифровой контактный тахометр Rezon предназначен для измерения скорости движения подвижных механизмов ленточного типа, в частности ленточной пилы.

Позволяет точно назначать режимы резания, исходя из характеристик обрабатываемой заготовки (марка материала, форма и размеры) и типа используемой ленточной пилы, что значительно увеличивает ресурс работы инструмента.

Механизм работы электронного контактного тахометра основан на валовом контактном датчике, воспринимающем вращение движущихся элементов. Вращения вала преобразуются в цифровые сигналы, которые отображаются на дисплее тахометра.

ЭЛЕКТРОННЫЙ pH-МЕТР REZON

ЭЛЕКТРОННЫЙ PH-МЕТР ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ УРОВНЯ PHСМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИХ ЖИДКОСТЕЙВ МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

Уровень pH (водородный показатель) — одна из 2-х базовыхxарактеристик СОЖ.

С помощью этого показателя устанавливаем состояние СОЖи, корригируя его с показателем концентрации, определяем нашипоследующие действия по поддержке её рабочих параметров. Применение pH-метра дает возможность определятьи поддерживать заданный уровень pH хладагента, тем самымобеспечивая:

- поддержку в заданных диапазонах основных параметровСОЖ в процессе её эксплуатации;
- высокое качество металлообработки;
- длительный срок службы сменного инструмента;
- предотвращение коррозии рабочих поверхностей станкаи заготовки;
- снижение расходов как на саму СОЖ, так и на инструмент.

Оптимальный диапазон значений pH для эффективной работыСОЖ 8J0-10J5

РЕФРАКТОМЕТР REZON

Систематические замеры на производстве уровня концентрации СОЖ дают возможность определять и поддерживать её технологически заданный уровень, тем самым обеспечивая:

- приготовление раствора СОЖ заданной концентрации;
- поддержку в заданных диапазонах основных параметров СОЖ в процессе её эксплуатации;
- высокое качество металлообработки;
- длительный срок службы сменного инструмента;
- предотвращение коррозии рабочих поверхностей станка и заготовки.

Диапазон измерений, Brix	0–20
Размеры, мм	173×40×16

FEED MASTER

Прибор позволяет:

- точно и в режиме реального времени производить измерение скорости подачи пильной рамы в процессе порезки заготовки;
- постоянно контролировать назначенные режимы резания;
- оперативно изменять режимы резания при смене задач;
- эффективно проводить процедуру обкатки ленточной пилы.

Прибор применим на любом двух стоечном ленточно-отрезном станке, а также на других станках, где необходимо контролировать скорость линейного перемещения.

Контроль скорости подачи пилы при порезке различных групп материалов необходим для обеспечения максимальной стойкости инструмента и высокой производительности резки.

Параметры натяжения пилы в зависимости от ширины полотна и вида материала

Ширина полотна, мм	Рекомендуемое натяжение		Максимальный диаметр, мм/Tpi					
	lbf/in² (=psi)	N/mm² (=Mpa)	Углеродистые стали		Нержавеющие стали		Инструментальные стали	
19×0,9	~15000		80	4/6	60	4/6	40	4/6
27×0,9	~17000	160–180	200	2/3	130	3/4	80	3/4
34×1,1	~25000	200–220	300	1.5/2.0	180	2/3	120	3/4
41×1,3	~30000	240–260	400	1.5/2.0	350	1.4/2.0	250	1.4/2.0
54×1,3	~31000	> 250 N/mm²	500	1.0/1.3	400	1.4/2.0	280	1.4/2.0
54×1,6	~32500	> 260 N/mm²	600	1.0/1.3	450	1.4/2.0	350	1.4/2.0
67×1,6	~36000	> 260 N/mm²	800	1.0/1.3	700	1.0/1.3	650	1.0/1.3
80×1,6	~38000	300–325 N/mm²	1600	0.7/1.0	1200	0.7/1.0	900	0.7/1.0

1 lbf/in²= 0,00689 N/mm² 1 N/mm²=145,0 lbf/in²

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ! При остановке работы станка более чем на один час необходимо ослаблять натяжение полотна. Полотно основы должно иметь возможность вернуться к своей первоначальной длине, в противном случае снижается усталостная прочность. Это может являться одной из основных причин разрыва полотна, особенно когда пила рвется в первый час работы после остановки. Возможно увеличение рекомендованного натяжения полотна, для достижения более ровного реза.

Желательно, перед изменениями настроек, проконсультироваться с производителем оборудования.

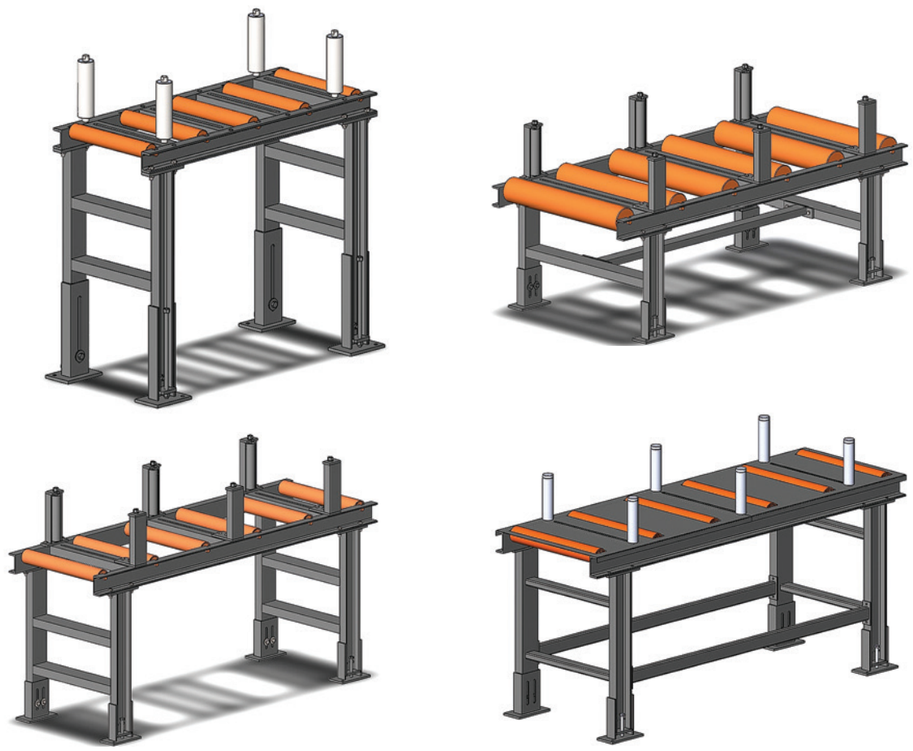
Рольганги

НЕПРИВОДНЫЕ

Подающие системы				
Тип	Рольганги			
Модель	груз-ть, кг/1метр	рабочая ширина	Опции	
			Накопитель (N)	Приводной (P)
RIR	75	120	+	+
RSR	300	350	+	+
RSPR	1000	500	+	+
ROR	1200	750	+	+
RFR35	750	350	+	+
RFR42	1300	420	+	+
RFR52	1900	520	+	+
RFR65	2750	650	+	+
RFR80	4000	800	+	+
RFR110	7500	1100	+	+
RT	1500	120–1100	+	+

- Рассчитаны на большие и постоянные нагрузки.
- Надежная конструкция с простым алгоритмом сборки, настройки и последующим обслуживанием.
- Возможность изготовления систем с учетом требований производства и запросов клиента.
- Гарантийный срок всех изделий — 2 года или 4000 часов.
- Постгарантийное обслуживание.
- Длительный срок службы по приемлемой стоимости.
- Гарантированная грузоподъёмность и безопасность при правильной эксплуатации.
- Собственное производство роликов. Замена в случае износа или повреждения.

РАЗРАБОТАНЫ И ПРОИЗВОДЯТСЯ НА МЕХАНИЧЕСКОМ УЧАСТКЕ АО «Р-СТАЛЬ»



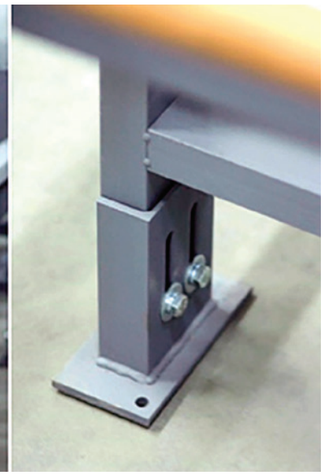
Разработаны и производятся на механическом участке АО «Р-Сталь»

ПРИВОДНЫЕ

Параметр	Норма
Электродвигатель	IP55 ABLE MS8014 / MS8024
Мощность электродвигателя, кВт	0,5 / 1,5
Напряжение, В	230/400
Частота питающей сети, Гц	50
Привод	Цепной
Линейная скорость, м/с	0,05–0,23 м/с
Материал каркаса	Сталь конструкционная
Диаметр роликов, мм	50 / 70
Подшипник	UCP 204 / UCP 206
Покрытие каркаса	Грунт серый
Покрытие роликов	Грунт красный

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

- Доработка конструкции и изменение количества роликов.
- Проектирование и расчёт индивидуальных изделий под задачи клиента: роликовые столы; стойки, ограничивающие упоры подачи заготовки; ролики и т. д.
- Изготовление рольгангов по эскизам и чертежам клиента.
- Поставка запасныхчастей и комплектующих к подающим/принимающим системам.



ДЛЯ ЗАМЕТОК

ОСНОВАНО В 1992 ГОДУ

www.rosmark.ru

Р-СТАЛЬ

Санкт-Петербург
(812) 336-27-13

Москва
(495) 737-63-85

Екатеринбург
8 800 700-27-64, доб. 7022

Владимир
(4922) 49-40-16

Волгоград
(8442) 25-35-34

Воронеж
(4732) 39-48-66

Ижевск
(3412) 90-08-15

Красноярск
(391) 268-21-76

Н. Новгород
(831) 259-89-93

Нижний Тагил
8 800 700-27-64, доб. 7030

Новосибирск
(383) 209-02-91

Пермь
(342) 240-54-75

Ростов-на-Дону
(863) 227-87-06

Самара
(846) 335-54-51

Тула
8 800 700-27-64, доб. 7002

Челябинск
(351) 211-43-47

Ярославль
(4852) 58-98-66

8 800 700-27-64