



NORDEX

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ





NORDEX

Компания ООО «Нордэкс» основана в 2010 году с опытом инженерного консалтинга в сфере поставок высокотехнологичного оборудования и внедрения передовых производственных систем. Её деятельность построена в формате Инженерного Центра.

Головной офис компании расположен в г. Санкт-Петербурге. Годовой оборот группы компаний за 2022 год составил свыше 1 200 000 000 (одного миллиарда двухсот миллионов рублей).

В г. Санкт-Петербурге расположен высокотехнологичный комплекс, в состав которого входят четыре производственные площадки, что и является преимуществом инженерного центра ООО «Нордэкс».

Основными направлениями деятельности производственного комплекса являются:

- производство высокоточных деталей аэрокосмической, авиационной, медицинской промышленности;
- расчёт и моделирование, конструкторские работы;
- создание и внедрение технологий обработки и управляющих программ для станков с ЧПУ;
- термообработка, эрозия металла.

Инженерные центры «Нордэкс» расположены в таких городах, как Санкт-Петербург, Новосибирск, Воронеж, Тверь.

Команда высококвалифицированных технических консультантов, механиков, технологов и программистов – это гордость и сила нашей компании. Уровень квалификации специалистов позволяет справиться с любыми техническими или технологическими задачами:

- анализ потребностей заказчика;
- подбор и поставка оборудования;
- ввод в эксплуатацию новых станков;
- гарантийное и пост гарантийное обслуживание поставленного оборудования;
- ремонт ленточнопильного и токарно-фрезерного оборудования сторонних производителей;
- разработка технологии изготовления деталей;
- написание УП;
- создание постпроцессора для адаптации САМ системы;
- разработка и изготовление оснастки.

Нашими специалистами наработан высочайший уровень компетенций по следующим направлениям:

- аудит действующих производственных мощностей предприятия;
- разработка комплексных проектов по техническому перевооружению предприятий;
- проектирование новых участков и производственных комплексов;
- автоматизация процессов производственного и складского комплекса;
- промышленный дизайн;
- обучение обслуживающего персонала Заказчика;
- совместные поездки на ведущие машиностроительные предприятия России, а также стран Европы и Азии.

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СЕРИЯ



- **Автоматический ленточнопильный станок**
- **Простое интуитивно понятное управление**
- **Новый дизайн**



- (1) Сенсорный экран + набор кнопок системы управления, удобное использование**
- (2) Электрический привод щётки, очистка стружки, независимый двигатель**
- (3) Система сервопривода цилиндра, стабильная подача пилы, чувствительная регулировка скорости подачи**
- (4) Гидравлическое натяжение пильного полотна**
- (5) Постоянный магнитный двигатель с редуктором обеспечивает сильную и стабильную мощность, низкий уровень шума и широкий диапазон регулировки скорости**

* Основной привод использует прямое соединение с постоянным магнитным синхронным мотором + параллельным валом редуктора, эффективность передачи которого достигает 97%. Мощность основного мотора составляет 4,7 кВт, а энергоэффективность мотора может достигать стандарта IE5 сверхвысокой энергоэффективности.

* По сравнению со стандартными станками он может сэкономить энергию более чем на 40%. Более того, мотор обладает преимуществами малого повышения температуры, низким уровнем шума, и сверхвысокой перегрузочной способностью легко справится с пилением вязких материалов.

* Сервоэлектрический цилиндр и новая интеллектуальная система распиловки управляющий подачей пильной рамы обеспечивают более быструю, устойчивую и мощную распиловку.

* Машина предоставляет различные режимы работы, чтобы удовлетворить все потребности пользователей. В системе встроено множество интеллектуальных функций резки, которые могут в реальном времени оценивать силу ленточного полотна и точно контролировать скорость подачи, поддерживая пиление в оптимальном состоянии.

* Коэффициент флуктуации нагрузки на рез 3-4 раза меньше, чем при управлении гидроцилиндром, а регулировка скорости подачи происходит плавно. Осуществляется мониторинг давления пиления в реальном времени, встроена мощная база данных и алгоритм, которые могут справляться с различными условиями резки. Машина реализует цифровое обнаружение в реальном времени и полностью берет на себя управление силой подачи..



NORDEX

ООО «Нордэкс»
г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к
Тел/факс: (812)747-82-55
nordex@nordextools.ru;
www.nordextools.ru



G 330

- Ø 330 мм
- 330x330 мм
- ■ 300x135мм

G 430

- Ø 430 мм
- 430x430 мм
- ■ 430x195 мм

МОДЕЛЬ

Размер ленточного полотна	мм	34x1.1x4115	41x1.3x5080
Скорость ленточного полотна	мм	15~80	18~80
Тип подачи		Интеллектуальный переменный скоростной привод (серводвигатель)	Интеллектуальный переменный скоростной привод (серводвигатель)
Входное напряжение питания		380V, 50Гц	380V, 50Гц
Главный привод	кВт	4.7	7.2
Гидравлический привод	кВт	0.75	1.5
Привод СОЖ	кВт	135	135
Высота стола	Мм	635	690
Тип натяжения полотна		Гидравлический	Гидравлический
Бак СОЖ	л	60	60
Охлаждающий бак	л	50	60
Передача заготовки		Автоматическая передача	Автоматическая передача
Одиночный ход подачи	мм	500	500
Многokратная точность подачи	мм	±0.2 за раз	±0.2 за раз
Габариты (длина x ширина x высота)	мм	2230x2270x1400	2900x2250x1700

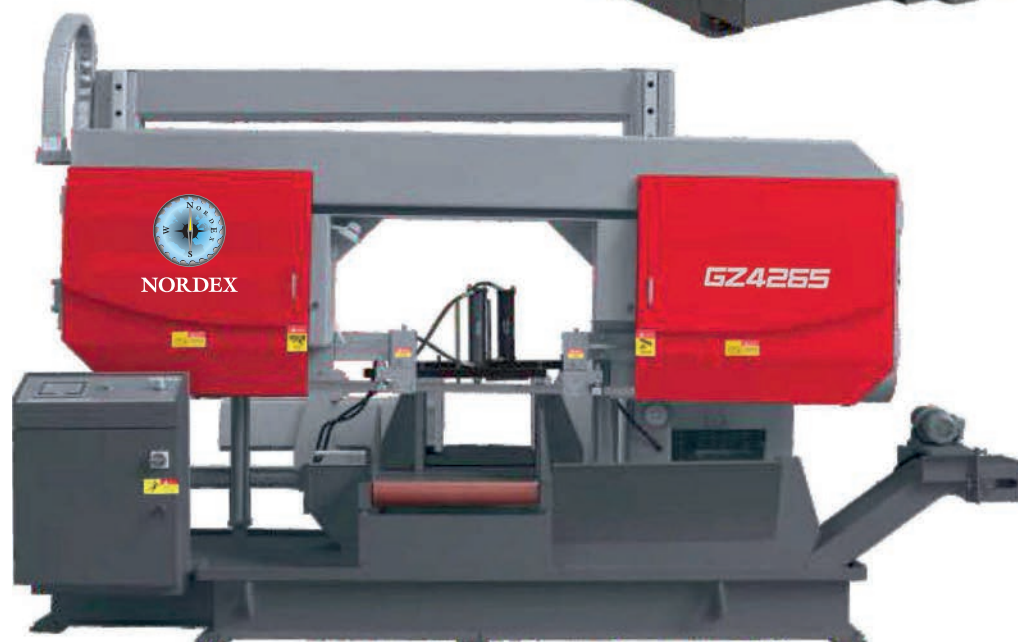
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНЕЙКА СТАНКОВ



- Гидравлическое управление скоростью подачи рамы пилы, плавная регулировка
- Зажим заготовки осуществляется с помощью гидравлических тисков
- Используются роликовые направляющие и твердосплавные направляющие для увеличения срока службы

Основное применение - пиление различных черных и цветных металлов. Станок имеет стандартную конструкцию, стабильную и надежную производительность, а также высокую точность.

Оптимальный выбор оборудования для средних и малых предприятий



МОДЕЛЬ

Максимальная
производительность резки (мм)

GZ4233

∅ 330 мм
■ 330x330 мм
■■■ 310x130 мм

GZ4243

∅ 430 мм
■ 430x430 мм
■■■ 410x180 мм

GZ4253

∅ 530 мм
■ 530x530 мм
■■■ 480x530 мм

GZ4265

∅ 630 мм
■ 630x630 мм
■■■ 630x325 мм

Скорость резки ленточного полотна (м/мин)	22/35/50/75	20/33/55/72/90	22/35/55/80	20~80
Размер ленточного полотна (мм)	34x1.1x4115	41x1.3x5080	41x1.3x6000	54x1.6x7420
Главный привод (кВт)	4.0	5.5	5.5	7.5
Гидравлический привод (кВт)	0.75	0.75	1.5	2.2
Привод СОЖ (кВт)	0.06	0.12	0.135	0.12
Зажим тисков	Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический
Натяжение полотна	Ручное	Ручное	Ручное	Ручное
Передача заготовки	Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача
Передача заготовки	Автоматическая передача	Автоматическая передача	Автоматическая передача	Автоматическая передача
Высота стола (мм)	630	630	640	650
Одиночный ход подачи (мм)	500	500	500	500
Габариты (длина x ширина x высота) (мм)	2150x2300x1580	2600x2230x1700	3150x2150x1850	2180x4000x2450

СЕРИЯ СТАНКОВ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТАЛЕЙ С ВЫСОКОЙ ТВЕРДОСТЬЮ И ВЯЗКОСТЬЮ



- Направляющий рычаг автоматически перемещается влево и вправо, чтобы обеспечить достаточное пространство от обрабатываемой детали, сокращая частые операции работником.
- Подача рамы пилы производится через два перепускных клапана, что позволяет точно регулировать скорость подачи для различных материалов.
- Удерживание ленточного полотна в блоке направляющих контролируется гидравлически, что может обеспечить отсутствие зазора после износа направляющих блоков и поддерживает сбалансированную силу удерживания.
- Линейная скорость полотна пилы регулируется бесступенчато инвертором.
- Беспроводной пульт дистанционного управления, который может управлять подачей стола и зажимом/ослаблением тисков. (только для типа с гидравлическим перемещением стола).

Станок обладает жесткой конструкцией, стабильной и надежной работой, высокой точностью. Оптимальный выбор оборудования для распиливания материалов с высокой твердостью и вязкостью.



NORDEX

ООО «Нордэкс»
г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к
Тел/факс: (812)747-82-55
nordex@nordextools.ru;
www.nordextools.ru



МОДЕЛЬ

CL4370

CL4370H

CL53100

Максимальные размеры обрабатываемой заготовки (мм)	Ø 430 ■ 700W x 430H	Ø 430 ■ 700W x 430H	Ø 530 ■ 1000W x 530H
Скорость резки ленточного полотна (м/мин)	15~75	15~75	18~50
Размер ленточного полотна (мм)	41x1.3x5900	41x1.3x5900	54x1.6x7170
Главный привод (кВт)	7.5	7.5	11
Гидравлический привод (кВт)	1.5	1.5	2.25
Привод СОЖ (кВт)	0.135	0.135	0.18
Зажим тисков	Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический
Натяжение лезвия	Гидравлическое	Гидравлическое	Гидравлическое
Передача заготовки	Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача
Высота стола (мм)	650	650	650
Подача заготовки	Ручная	Гидравлическая (стол-тележка)	Гидравлическая (стол-тележка)
Габариты (длина x ширина x высота) (мм)	3300x2800x1900	3300x2700x1900	3800x2850x2050

СЕРИЯ ДВУХКОЛОННЫХ СТАНКОВ



- Функция гидравлического управления скоростью подачи рамы пилы, бесступенчато регулируемая
- Гидравлическое управление зажимом тисков
- Электроприводной роликовый стол для подачи заготовки (на выбор)
- Портальная конструкция, высокая жесткость
- Управление двумя перепускными клапанами, стабильная подача пильной рамы.

Станок имеет стандартную конструкцию, стабильную и надежную производительность, а также высокую точность.

МОДЕЛЬ

СН-330

СН-430

Максимальные размеры обрабатываемой детали (мм)		Ø 330 ■ 500W x 330H	Ø 400 ■ 500W x 400H
Скорость ленточного полотна (м/мин)		25/45/64/80	19/30/50/65/90
Размер ленточного полотна (мм)		34x1.1x4500	34x1.1x4650
Главный привод (кВт)		4	4
Гидравлический привод (кВт)		0.75	0.75
Привод СОЖ (кВт)		0.135	0.06
Зажим тисков		Гидравлический	Гидравлический
Натяжение полотна		Ручное	Ручное
Передача заготовки		Червячная передача	Червячная передача
Режим подачи		Ручной	Ручной
Высота стола (мм)		640	600
Габариты (длина x ширина x высота) (мм)		2500x1150x1450	2350x1250x1700

ПОРТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ



МОДЕЛЬ

G42200

G42250

G42300

Режущая способность	(мм)	Ø 2000 ■ 2000W x 2000H	Ø 2500 ■ 2500W x 2500H	Ø 3000 ■ 3000W x 3000H
Скорость ленточного полотна	(м/мин)	10~50	10~50	12~55
Размер ленточного полотна	(мм)	80x1.6x19450	80x1.6x21000	80x1.6x22100
Главный привод	(кВт)	22	22	37
Гидравлический привод	(кВт)	7.5+1.5	7.5+1.5	11+ 1.5
Привод СОЖ	(кВт)	0.37	0.37	0.37
Зажим тисков		гидравлический	гидравлический	гидравлический
Натяжение лезвия		гидравлический	гидравлический	гидравлический
Редуктор		Зубчатый редуктор	редуктор Зубчатый	Зубчатый редуктор
Высота стола	(мм)	1050	1050	1420
Габариты (длина x ширина x высота)	(мм)	8000x4000x5400	10520x4940x5880	14000x9470x8475

СЕРИЯ СТАНКОВ ДЛЯ РЕЗКИ ПРОФИЛЕЙ



- Гидравлическое управление скоростью подачи рамы пилы, плавная регулировка
- Гидравлический зажим тисков

В основном используется для пиления различных профилей, пакетная резка. Станок Обладает двухколонной конструкцией, стабильной и надежной производительностью, а также высокой точностью. Он является идеальным оборудованием для резки материалов в малых и средних партиях.



МОДЕЛЬ

GZ4250H

GZ4260/80H

GH4250

GH4260/80

∅ 500
■ 600W x 500H

∅ 600
■ 800W x 600H

∅ 500
■ 600W x 500H

∅ 600
■ 800W x 600H

Скорость полотна	(м/мин)	40/55/70/90	40/61/91	40/55/70/90	40/61/91
Размер полотна	(мм)	41x1.3x5700	54x1.6x7200	41x1.3x5700	54x1.6x7200
Главный привод	(кВт)	5.5	11	5.5	11
Гидравлический привод	(кВт)	1.5	2.2	0.75	0.75
Привод СОЖ	(кВт)	0.12	0.12	0.12	0.12
Насос охлаждения		Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический
Натяжение полотна		Ручное	Ручное	Ручное	Ручное
Передача заготовки		Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача
Высота стола	(мм)	805	905	705	805
Подача заготовки		Автоматическая подача	Автоматическая подача	Ручная	Ручная
Одиночный ход подачи	(мм)	500	1000	-	-
Габариты (длина x ширина x высота)	(мм)	2850x2250x1960	3700x2900x2450	2850x1185x1850	3300x1300x2350

СЕРИЯ КОНСОЛЬНЫХ СТАНКОВ





NORDEX

ООО «Нордэкс»
г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к
Тел/факс: (812)747-82-55
nordex@nordextools.ru;
www.nordextools.ru



МОДЕЛЬ

CS-220

CS-280

CS-380

		Ø220 ■ 400W x 100H	Ø280 ■ 300W x 220H	Ø380 ■ 400W x 250H
Максимальный размер обрабатываемой заготовки	(мм)			
Скорость резки ленточного полотна	(м/мин)	21/34/43/60	25/35/45/60/80	20/40/60/75
Размер ленточного полотна	(мм)	27x0.9x3045	27x0.9x3505	34x1.1x4115
Главный привод	(кВт)	1.5	2.2	3
Гидравлический привод	(кВт)	-	0.75	0.75
Привод СОЖ	(кВт)	0.06	0.06	0.06
Зажим тисков		Ручной	Гидравлический тиск	Гидравлический тиск
Натяжение полотна		Ручное	Ручное	Ручное
Передача заготовки		Червячная передача	Червячная передача	Червячная передача
Режим подачи		Ручной	Ручной	Ручной
Высота стола	(кВт)	640	620	640
Габариты (длина x ширина x высота)	(мм)	1750x750x1130	1770x1130x1160	2000x1160x1310

СЕРИЯ СТАНКОВ С ПОРТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ



- Гидравлически управляемая подача пильной рамы
- Линейные направляющие высокой точности, высокая точность резки
- Портальная конструкция, высокая жесткость
- Подача пильной рамы регулируется двумя перепускными клапанами

Используется для распиловки различных черных и цветных металлов. Данный тип станка имеет несколько преимуществ, включая узкий пропил, экономию материала и энергии, высокую точность распиловки, удобство в управлении и высокую эффективность.



МОДЕЛЬ

CH-650

CH-800

CH-800

Максимальный размер обрабатываемой заготовки	(мм)	Ø 650 ■ 650W x 650H	Ø 800 ■ 800W x 800H	Ø 1000 ■ 1000W x 1000H
Скорость резки ленточного полотна	(м/мин)	20~65	18~60	15~60
Размер ленточного полотна	(мм)	54x1.6x6860	67x1.6x8820	67x1.6x9820
Главный привод	(кВт)	7.5	7.5	11
Гидравлический привод	(кВт)	1.5	2.25	3.75
Привод СОЖ	(кВт)	0.135	0.55	0.55
Зажим тисков		Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический
Натяжение полотна		Гидравлическое	Гидравлическое	Гидравлическое
Редуктор		Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор
Высота стола	(мм)	570	520	520
Габариты (длина x ширина x высота)	(мм)	3270x1640x2160	4130x2150x2190	4560x2180x2765



NORDEX

ООО «Нордэкс»
г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к
Тел/факс:(812)747-82-55
nordex@nordextools.ru;
www.nordextools.ru



CH-1000

CH-1200

CH-1500

CH-1600

Ø 1200 ■ 1200W x 1200H 15~60	Ø 1300 ■ 1300W x 1300H 15~60	Ø 1500 ■ 1500W x 1500H 10~50	Ø 1600 1600W x 1600H 10~50
67x1.6x10800	67x1.6x11180	80x1.6x14850	80x1.6x15380
15	15	18.5	18.5
3.75	3.75	5.5	5.5
0.55	0.55	0.37	0.37
Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический	Гидравлический
Гидравлическое	Гидравлическое	Гидравлическое	Гидравлическое
Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор
520	520	700	700
4835x2190x3315	4980x2190x3380	6500x2300x4800	6800x2300x4900

ЛИНЕЙКА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫХ СТАНКОВ ГК С ПОРТАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ

- Подача рамы пилы с гидравлическим управлением
- Линейные направляющие высокой точности, высокая точность резки
- Портальная конструкция, высокая жесткость

Главным образом используется для распиловки различных черных и цветных металлов. Обладает преимуществами узкого линейного разреза, экономии материала, энергосбережения, высокой точности распиловки, удобства в управлении и высокой эффективностью.



МОДЕЛЬ

GK80H

GK100H

GK120H

Режущая способность

(мм)

Ø 800
■ 800W x 800H

Ø 1000
■ 1000W x 1000H

Ø 1200
■ 1200W x 1200H

Скорость полотна	(м/мин)	18~60	15~60	15~60
Размер полотна	(мм)	67x1.6x8800	67x1.6x10600	67x1.6x11090
Главный привод	(кВт)	11	11	15
Гидравлический привод	(кВт)	3.75	3.75	3.75
Привод СОЖ	(кВт)	0.55	0.55	0.55
Зажим тисков		гидравлический	гидравлический	гидравлический
Натяжение полотна		гидравлическое	гидравлическое	гидравлическое
Редуктор		Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор
Высота стола	(мм)	530	560	560
Габариты (длина x ширина x высота)	(мм)	4130x2150x2515	4560x2180x2765	4935x2220x3420



NORDEX

ООО «Нордэкс»
г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к
Тел/факс: (812)747-82-55
nordex@nordextools.ru;
www.nordextools.ru



GK130H

Ø 1300
■ 1300W x 1300H

GK160H

Ø1600
■ 1600W x 1600H

GK180H

Ø 1800
■ 1800W x 1800H

15~60	10~50	10~50
67x1.6x11780	80x1.6x14900	80x1.6x18200
15	18.5	18.5
3.75	5.5	5.5+1.5
0.55	0.37	0.37
гидравлический	гидравлический	гидравлический
гидравлическое	гидравлическое	гидравлическое
Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор	Зубчатый редуктор
560	700	700
5260x2220x3520	6800x4250x4400	8250x4250x4600



ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Серия X (Вертикальная резка)



Серия B (Резка дисковой пилой вокруг заготовки)



Серия P (Горизонтальная резка)

Преимущества продуктов



① Автоматизированное управление

В оборудовании используется электрическая система управления на основе ПЛК, разработанная компанией самостоятельно с линейными роликовыми направляющими, что обеспечивает стабильность подачи и долговечность узла. Конструкция сервомодуля абсолютного значения шины делает схему более простой, снижает частоту отказов и делает обслуживание более удобным.



② Интегрированное основание станка

Основание станка полностью отлито из высокопрочных специальных материалов, обладает хорошей жесткостью, высокой прочностью, ударопрочностью, низкой степенью деформации и выдающимися амортизирующими характеристиками. Это значительно повышает общую жесткость станка и стабильность распиловки.



③ Коробка передач нового типа

В инновационно разработанной конструкции и конфигурации новой коробки передач применяется конструкция защиты от люфта между шестернями, который реализует передачу без люфта, обеспечивает стабильность передачи, что эффективно повышает эффективность резки и срок службы пилы.



④ Инновационное устройство автоматической подачи материалов и устройство для подачи материалов и резания

Использован усовершенствованный метод подачи материалов: серводвигатель + шариковый винт + шариковая направляющая (серия P), а также разработана уникальная конструкция биения зажима для подачи материалов, что эффективно повышает точность и надежность материалов. Ось для подачи материалов и резания оснащена линейными роликовыми направляющими, что обеспечивает стабильность подачи и долговечность узла.



⑤ Система охлаждения распылительной смазкой

В станке используется передовая технология смазки распылением MQL, а смазочно-охлаждающая жидкость точно измеряется и микрораспыляется для снижения температуры пилы, повышения эффективности производства, предотвращения загрязнения окружающей среды и продления срока службы пилы.

ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

О продукте

После многих лет глубоких исследований и разработок, а также технологических инноваций, основанных на опыте механической обработки и термообработки металлов, компания «Нордэкс» успешно разработала полностью автоматическое высокоточное высокоскоростное интеллектуальное оборудование – дисковый отрезной станок.

Дисковый станок с ЧПУ имеет высокопрочную интегрированную литую станину, оснащён импортными высокоточными рельсовыми направляющими и шариковыми винтами, что обеспечивает стабильность производительности оборудования и отвечает высоким требованиям к точности обрабатываемых заготовок.

Станок оснащён полностью разработанной нашей компанией системой управления, управляемой сервоприводом, отличается удобным, интеллектуальным, и более простым управлением и имеет отличные преимущества, такие как быстрая скорость отклика и низкая частота отказов.

Стандартная конфигурация

1. Гидросистема
2. Автоматическая система смазки распылением
3. Автоматическое устройство загрузки
4. Спиральный конвейер для стружкоотделения
5. Воздушный насос
6. Дисковая пила
7. Инструменты и инструментальный ящик

Специальная конфигурация

1. Улавливатели масляного тумана
2. Кластерная автоматическая стойка
3. Устройство для приема длинномерного материала
4. Устройство отсоса стружки для резки труб
5. Самоходная стальная щетка для очистки от стружки
6. Насос СОЖ
7. Скребок устройство автоматического удаления стружки
8. Расширенная стойка для выхода материалов

Серия Р

Горизонтальный поперечный метод распиловки





ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК

Модель станка			HD-70P/PS		HD-70P	
Способность к пилению	Круг	мм	Двухосевой станок ● Φ10—Φ70		Трехосевой станок ● Φ10—Φ70	
	Квадрат	мм	■ 10—60		■ 10—60	
	Длина головного износа	мм	10—100		10—100	
	Длина материала одной подачи	мм	5-800		5-800	
	Длина хвоста	мм	60		30	
	Точность подачи материалов	мм	±0.05		±0.05	
Технические характеристики пилы	Стандартный размер	мм	Φ285×Φ32×T2.0/t1.75			
	Стандартный размер	мм	Φ63/4/Φ11			
	Количество зубьев	Z	54, 60, 72, 80, 100, 120			
Параметры оборудования	Скорость дисковой пилы	мм/мин	0—3000		0—3000	
	Скорость интенсивного движения пилы	м/мин	18		18	
	Скорость подачи материалов	м/мин	20		20	
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	60—140		60—140	
	Мощность электродвигателя шпинделя	кВт	7.5/4р		7.5/4р	
	Серводвигатель для движения пилы	кВт	2		2	
	Серводвигатель подачи материалов	кВт	1		1	
	Серводвигатель третьей оси	кВт	—		1	
	Гидравлический электродвигатель	кВт	2.2		2.2	
	Гидравлическое давление	МПа	7		7	
	Емкость маслобака под давлением	л	90		90	
	Главный зажим		Горизонтальный тип зажима (2-осевой одинарный зажим, 3-осевой двойной зажим) + вертикальный тип зажима			
	Зажим для подачи материалов		Горизонтальный тип зажима			
	Рабочее напряжение	В	380		380	
	Общая мощность	кВт	14.5		15.5	
Общий вес (включая стеллаж подачи материалов)	кг	4500/4000				
Размеры формы (Главная машина)	мм	L2700×W2050×H1790/L2700×W1650×H1790				
Размеры формы (Со стеллажом материалов)	мм	L7180×W2050×H1790/L7180×W1650×H1790				
Стеллаж подачи материалов	Количество материалов	штук.	Φ70×6m×10			
	Длина	м	3—6			

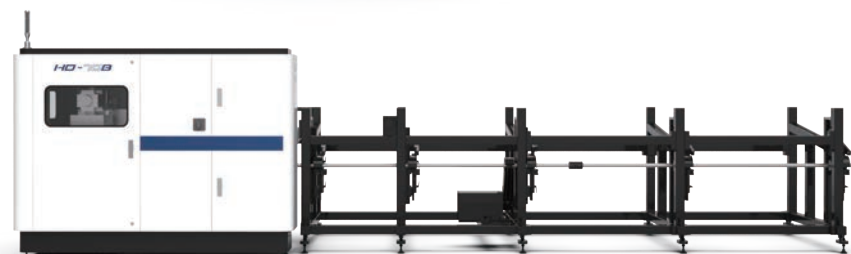
HD-100P/PS		HD-100P		HD-120P		HD-150P	
Двухосевой станок		Трехосевой станок		Двухосевой станок		Трехосевой станок	
● Φ20—Φ100		● Φ20—Φ100		● Φ30—Φ120		● Φ30—Φ120	
■ 20—80		■ 20—80		■ 30—100		■ 40—120	
10—100		10—100		10—100		10—100	
5-800		5-800		8-800		8-800	
70		30		70		30	
±0.05		±0.05		±0.05		±0.05	
Φ360×Φ40×T2.6/t2.25		Φ360×Φ40×T2.6/t2.25		Φ400×Φ50×T2.6/t2.25		Φ460×Φ50×T2.7/t2.25	
Φ90/4/Φ12.5		Φ90/4/Φ12.5		Φ80/4/Φ16		Φ90/4/Φ14	
54, 60, 72, 80, 100, 120		54, 60, 72, 80, 100, 120		54, 60, 72, 80, 100, 120		40, 54, 60, 72, 80, 100, 120	
0—3000		0—3000		0—3000		0—3000	
18		18		18		18	
20		20		20		20	
60—140		60—140		50—130		50—100	
11/4р		11/4р		15/4р		18.5/6р	
2		2		3		4.5	
1.5		1.5		2		3	
—		1		—		—	
2.2		2.2		2.2		3.7	
7		7		7		9	
90		90		90		90	
Горизонтальный тип зажима (2-осевой одинарный зажим, 3-осевой двойной зажим) + вертикальный тип зажима							
Горизонтальный тип зажима							
380		380		380		380	
18.5		19.5		24		25	
5000/4500		5000/4500		5500		7000	
L2700×W2050×H1790/L2700×W1650×H1790		L2700×W2050×H1790/L2700×W1650×H1790		L2700×W2050×H1850		L2800×W2400×H1860	
L7180×W2050×H1790/L7180×W1650×H1790		L7180×W2050×H1790/L7180×W1650×H1790		L7380×W2050×H1850		L7850×W2400×H1860	
Φ100×6m×10		Φ100×6m×10		Φ120×6m×8		Φ150×6m×6	
3—6		3—6		3—6		3—6	



ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК

Серия В

Метод распиловки поворотным кругом вокруг точки опоры

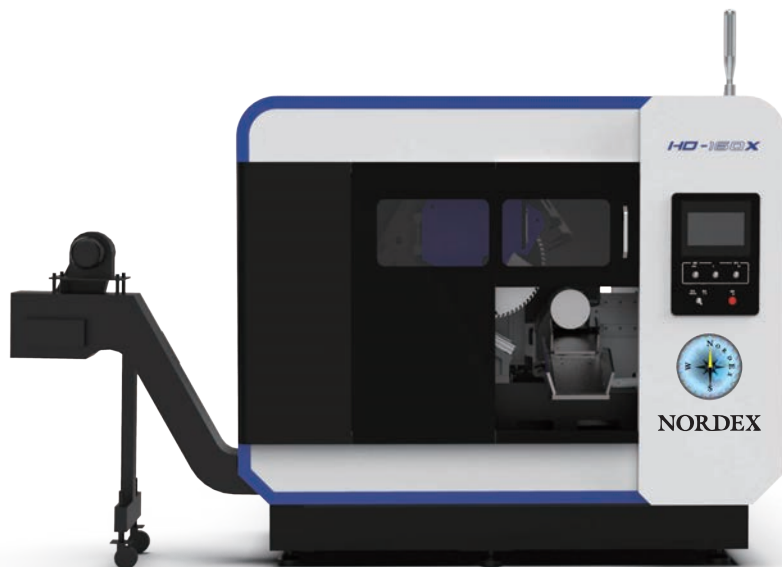


Модель станка			HD-70B	HD-100B
Способность к пилению	Круг	мм	●Ф10—Ф70	●Ф20—Ф100
	Квадрат	мм	■10—60	■20—80
	Длина головного износа	мм	10—100	10—100
	Длина материала одной подачи	мм	5-800	5-800
	Длина хвостового износа	мм	60	70
	Точность подачи материалов	мм	±0.05	±0.05
Технические характеристики пилы	Стандартный размер	мм	Ф285×Ф32×Т2.0/т1.75	Ф360×Ф40×Т2.6/т2.25
	Стандартный размер	мм	Ф63/4/Ф11	Ф90/4/Ф12.5
	Количество зубьев	Z	54, 60, 72, 80, 100, 120	54, 60, 72, 80, 100, 120
Параметры оборудования	Скорость дисковой пилы	мм/мин	0—3000	0—3000
	Скорость интенсивного движения пилы	м/мин	18	18
	Скорость подачи материалов	м/мин	20	20
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	60—140	60—140
	Мощность электродвигателя шпинделя	кВт	7.5/4р	11/4р
	Серводвигатель для движения пилы	кВт	2	2
	Серводвигатель подачи материалов	кВт	1	1.5
	Серводвигатель третьей оси	кВт	—	—
	Гидравлический электродвигатель	кВт	2.2	2.2
	Гидравлическое давление	МПа	7	7
	Емкость маслобака под давлением	л	90	90
	Главный зажим		Горизонтальный одинарный зажим + вертикальный тип зажима	
	Зажим для подачи материалов		Горизонтальный тип зажима	
	Рабочее напряжение	В	380	380
Общая мощность	кВт	14.5	18.5	
Общий вес (включая стеллаж подачи материалов)	кг	4000	4500	
Размеры формы (Главная машина)	мм	L2300×W1750×H1780	L2300×W1900×H1780	
Размеры формы (Со стеллажом материалов)	мм	L7080×W1750×H1780	L7080×W1900×H1780	
Стеллаж подачи материалов	Количество материалов	штук.	Ф70×6м×10	Ф100×6м×10
	Длина	м	3—6	3—6

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Серия X

Наклонный метод распиловки



Модель станка

Способность к пилению	Круг	ММ
	Квадрат	ММ
	Длина головного износа	ММ
	Длина материала одной подачи	ММ
	Длина хвостового износа	ММ
	Точность подачи материалов	ММ
Технические характеристики пилы	Стандартный размер	ММ
	Стандартный размер	ММ
	Количество зубьев	Z
Параметры оборудования	Скорость дисковой пилы	мм/мин
	Скорость интенсивного движения пилы	м/мин
	Скорость подачи материалов	м/мин
	Скорость вращения шпинделя	об/мин
	Мощность электродвигателя шпинделя	кВт
	Серводвигатель для движения пилы	кВт
	Серводвигатель подачи материалов	кВт
	Серводвигатель третьей оси	кВт
	Гидравлический электродвигатель	кВт
	Гидравлическое давление	МПа
	Емкость маслобака под давлением	Л
	Главный зажим	
	Зажим для подачи материалов	
	Рабочее напряжение	В
	Общая мощность	кВт
	Общий вес (включая стеллаж подачи материалов)	кг
	Размеры формы (Главная машина)	ММ
Размеры формы (Со стеллажом материалов)	ММ	
Стеллаж подачи материалов	Количество материалов	штук.
	Длина	М

HD-90X		HD-110X		HD-130X		HD-160X	
Двухосевой станок	Трехосевой станок	Двухосевой станок	Трехосевой станок	Двухосевой станок	Трехосевой станок	Двухосевой станок	Трехосевой станок
●Ф15—Ф90	●Ф15—Ф90	●Ф25—Ф110	●Ф25—Ф110	●Ф30—Ф130	●Ф30—Ф130	●Ф40—Ф160	●Ф40—Ф160
■15—60	■15—60	■25—80	■25—80	■30—90	■30—90	■40—110	■40—110
10—100	10—100	10—100	10—100	10—100	10—100	10—100	10—100
5-800	5-800	5-800	5-800	8-800	8-800	10-800	10-800
70	30	70	30	70	30	30	30
±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
Ф315×Ф32×Т2.3/т2.0		Ф360×Ф40×Т2.6/т2.25		Ф400×Ф50×Т2.6/т2.25		Ф460×Ф50×Т2.7/т2.25	
Ф63/4/Ф11		Ф90/4/Ф12.5		Ф80/4/Ф16		Ф90/4/Ф14	
54, 60, 72, 80, 100, 120		54, 60, 72, 80, 100, 120		54, 60, 72, 80, 100, 120		40, 54, 60, 72, 80, 100, 120	
0—3000		0—3000		0—3000		0—3000	
18	18	18	18	18	18	18	18
20	20	20	20	20	20	20	20
60—180	60—180	60—135	60—135	60—125	60—125	50—110	50—110
15/2р	15/2р	15/4р	15/4р	15/6р	15/6р	18.5/6р	18.5/6р
2	2	2	2	3	3	4.5	4.5
1.5	1.5	1.5	1.5	2	2	3	3
—	1	—	1	—	1	1	1
2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	3.7	3.7
7	7	7	7	7	7	9	9
90	90	90	90	90	90	90	90
Горизонтальный одинарный зажим + вертикальный тип зажима							
Горизонтальный тип зажима							
380	380	380	380	380	380	380	380
21.5	22.5	21.5	22.5	24	25	31.5	32.5
4500		4500		5000		6000	
L2300×W1850×H1900		L2300×W1850×H1900		L2400×W1950×H1900		L2500×W2200×H1900	
L7100×W1850×H1900		L7100×W1850×H1900		L7400×W1950×H1900		L7750×W2200×H1900	
Ф90×6м×11		Ф110×6м×9		Ф130×6м×8		Ф160×6м×6	
3—6		3—6		3—6		3—6	



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



Серия GF



Серия GY

О продукте

После многих лет углубленных исследований и технологических инноваций, основанных на опыте работы с механической разработкой металлов и термообработкой, компания «Нордэкс» успешно разработала высокоскоростные ленточнопильные станки с ЧПУ в сочетании с передовыми международными технологиями. В зависимости от различных материалов вы можете выбрать соответствующее ленточное полотно. В зависимости от свойств распиливаемого материала система интеллектуально регулирует параметры распиловки, включая скорость резки, линейную скорость распила и т. д., чтобы добиться наилучшего эффекта распиловки. Данное оборудование имеет преимущества компактной конструкции, высокой точности обработки, низких потерь материала, низкого уровня шума, безопасности и надежности и т. д. Оно подходит для эффективной обработки различных металлических материалов, таких как: углеродистые стали, титановые сплавы, жаропрочные сплавы, нержавеющие стали и другие материалы. В настоящее время наша компания в основном выпустила две серии высокоскоростных ленточнопильных станков с ЧПУ: «Серия GF» и «Серия GY». В частности, пильные станки серии GY в основном предназначены для круглых прутков и квадратных материалов, могут осуществлять многократную автоматическую подачу. Пильные станки серии GF в основном предназначены для одиночного распила квадратных и прямоугольных материалов. Обе серии имеют множество моделей, из которых клиенты могут выбирать.

Преимущества продукта

· Система самостоятельной разработки

Мы можем настроить параметры системы в соответствии с различными требованиями заказчика к материалам на распиловку.

· Информатизационная система управления

При координации полного сервоуправления, по сравнению с обычным пильным станком с подъемным цилиндром общая экономия энергии интеллектуального пиления может достигать 15-30% при выполнении различных задач пиления.

· Интеллектуальное управление

Интеллектуальное управление обеспечивает эффективный процесс распиливания благодаря полному контролю над сервосистемой. Таким образом, обеспечиваются высокая точность и интеллектуальность распиловки, эффективность, высокая скорость распиловки и более длительный срок службы полотна.

· Экономичность и эффективность

При координации полного сервоуправления, по сравнению с обычным пильным станком с подъемным цилиндром общая экономия энергии интеллектуального пиления может достигать 15-30% при выполнении различных задач пиления.

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Модели станка серии GF

МОДЕЛИ СЕРИИ GF ВКЛЮЧАЮТ В СЕБЯ H-4040NC, H-4545NC, H-5050NC И ДРУГИЕ МОДЕЛИ.

- СТАНОК В ОСНОВНОМ ПОДХОДИТ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ РАЗЛИЧНЫХ ПРУТКОВ, ПРОФИЛЕЙ ИЛИ ЛИСТОВ В РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.
- ПОДДЕРЖИВАЕТСЯ РЕГУЛИРОВАНИЕ ЛИНЕЙНОЙ СКОРОСТИ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СЕРВОПРИВОДА.
- ПОДДЕРЖИВАЮТСЯ АВТОМАТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛК И СЕНСОРНОГО ЭКРАНА. МОГУТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ ОДНОВРЕМЕННО ДЛИНА И ВРЕМЯ ПОДАЧИ.
- РАСПИЛОВКА С КОМБИНАЦИЕЙ СЕРВОПРИВОДА И ШАРИКОВОГО ВИНТА ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ.



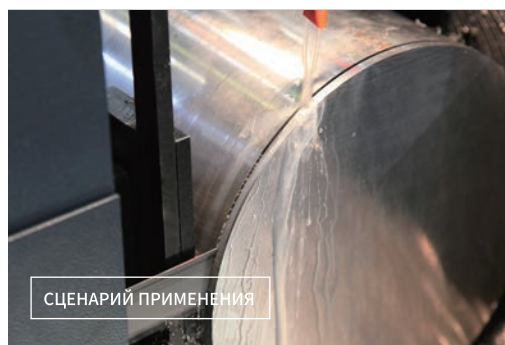
ПОДХОДЯЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СТАНКОВ:

- ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ
- БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ПИЛЫ

наименование оборудования	Единица	H-4545NC
Общие размеры оборудования	мм	3650x2100x2350
Максимальный размер заготовки	мм	≤ Φ450
Размер ленточной пилы	мм	5350x41
Линейная скорость полотна	м/мин	0-90
Скорость быстрого перемещения оси Z	мм/мин	0-50
Скорость подачи	мм/мин	0-250
Мощность главного электродвигателя	кВт	7.5
Мощность гидравлического электродвигателя	кВт	2.2/1450
Высота стола	мм	< 750
Напряжение	В	380V/50Hz
Рабочий экран	дюйм	10



Справочная таблица эффективности пробной резки соответствующих материалов



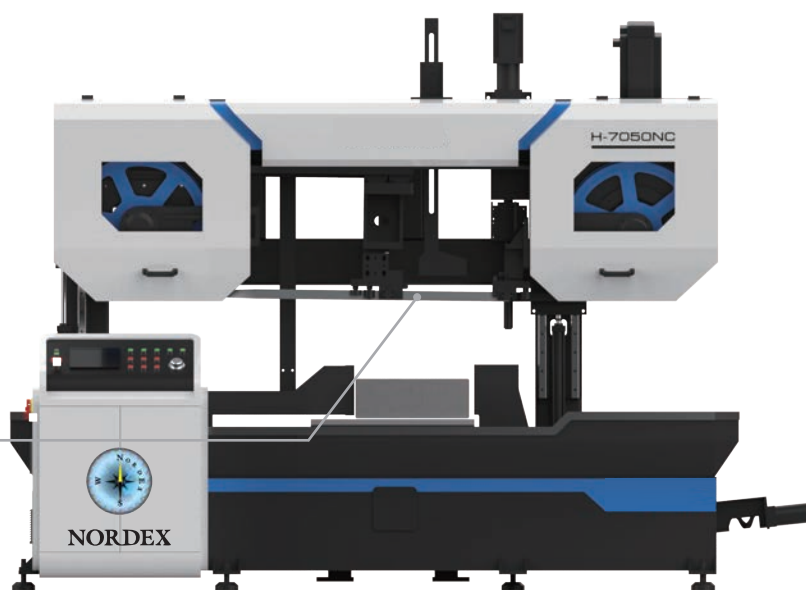
СЦЕНАРИЙ ПРИМЕНЕНИЯ

Индекс модели стали	Размер материала для пробной заготовки	Скорость движения полотна мм/мин	Время распиловки мин	Производительность распиловки см ² /мин
45#	Φ300	50-70	5	120-150
	430X220	45-65	4.3	190-220
T14-T115	Φ200	13-18	20	16-20
T116-T120	Φ200	7-10	26	12-14
T14-T115	Φ200	10-15	28	11-15
T116-T120	Φ200	5-7	50	6-8
GH706	Φ250	5-8	42	11-13
GH4169	Φ250	3-6	60	8-10
GH141	Φ250	3-5	65	7-9

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК С ЧПУ

Модель станка серии GF

- СТАНОК В ОСНОВНОМ ПОДХОДИТ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ РАЗЛИЧНЫХ КВАДРАТНЫХ, ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ ИЛИ ДРУГИХ ЗАГОТОВОК В РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.
- ПОЛНОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ СКОРОСТИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СЕРВОПРИВОДА.
- АВТОМАТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПЛК И СЕНСОРНОГО ЭКРАНА.
- ПОРТАЛЬНАЯ КОЛОННА ИМЕЕТ ХОРОШУЮ СТАБИЛЬНОСТЬ: РАСПИЛОВКА С КОМБИНАЦИЕЙ СЕРВОПРИВОДА ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ.



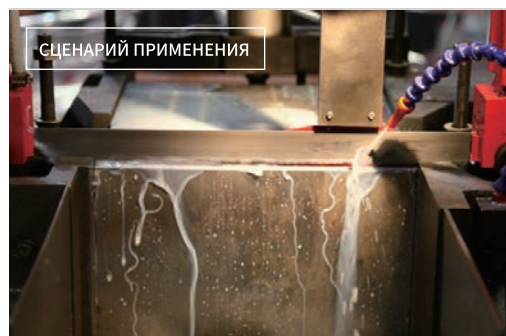
ПОДХОДЯЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СТАНКОВ:

- ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ
- БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ПИЛЫ

наименование оборудования	Единица	H-7050NC
Общие размеры оборудования	мм	3250X3350X2500
Максимальный размер заготовки	мм	700x500
Размер ленточной пилы	мм	6450x54
Линейная скорость полотна	м/мин	0-80
Скорость быстрого перемещения оси Z	мм/мин	0-50
Скорость подачи		
Мощность главного электродвигателя	кВт	7.5
Мощность гидравлического электродвигателя	кВт	2.2/1450
Высота стола	мм	<750
Напряжение	В	380V/50Hz
Рабочий экран	дюйм	10



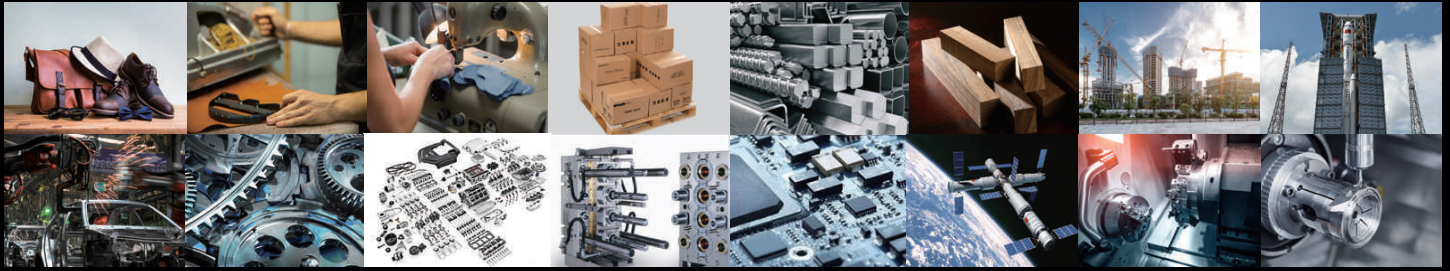
Справочная таблица эффективности пробной резки соответствующих материалов



Индекс модели стали	Размер материала для пробной заготовки	Скорость движения полотна мм/мин	Время распиловки мин	Производительность распиловки см ² /мин
P20	430x300	12-20	24	50-65
H13	400x200	7-12	30	25-35
718	400x200	10-14	20	40-50
4Gr13MO	400x300	8-12	32	37-42
XPM	400x250	10-16	22	45-60



Сфера применения широка:



Центр продукции

Инструменты для высечки

Тяжелый высекальный инструмент -- штамповая сталь

Легкий высекальный инструмент -- нож для высечки, круглый нож для штампов, стальная проволока.

Области применения: Продукты широко используются при резке кожи, полиуретана, ткани, бумаги и других гибких материалов в таких отраслях, как производство обуви, одежды, сумок, игрушки, канцелярских товаров, упаковки, полиграфия, а также автомобильные салоны.



Распиловочные инструменты

Биметаллическое ленточное полотно для пилы, ленточное полотно для пилы из твердого сплава, углеродистое ленточное полотно для пилы, дисковая пила для резки металла

Области применения: Продукция широко используется при распиловке легированной стали, конструкционной стали и других металлических материалов в военной промышленности, тяжелой промышленности, машиностроении, металлургии, производстве строительных материалов и других областях.



Интеллектуальное оборудование

Дисковой отрезной станок с ЧПУ, высокоскоростной ленточнопильный станок с ЧПУ, интеллектуальный станок для резки гибких материалов, пятиосевой станок с ЧПУ, центр обрабатывающий

Области применения: Продукция широко используется для быстрой резки металла, такого как штамповая сталь и круглая сталь, а также для резки металла в машиностроении, металлургии, автомобилестроении, мостостроении, кораблестроении и других отраслях промышленности.



Функциональные компоненты

Линейный направляющий аппарат

Области применения: Продукция широко используется в производстве высокопроизводительного станочного оборудования с ЧПУ, комплектов гибких производственных линий и других современных промышленных оборудований, и механизации, автоматизации, интеллектуализации процесса самого производства.



НАШИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДКИ

ООО «НОРДЭКС»

www.nordextools.ru

г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, д. 4к
ОП в г. Екатеринбург
ул. Чернышевского, д.86, к. 3

ООО «Северный Технопарк»

www.spbstp.ru

г. Санкт-Петербург, ул. Бабушкина,
д.123, к. 11
ул. Мебельная, д. 1 – площадка №2



ООО «Завод Специальной Оснастки»

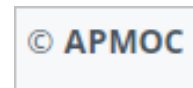
www.zsosp.ru

г. Санкт-Петербург, пос. Металлострой,
дорога на Металлострой, 5БД, ЕА

«АО Армос»

www.armos.spb.ru

г. Санкт-Петербург, пос. Металлострой,
дорога на Металлострой, 5БД, ЕА



Контакты:

ООО «Нордэкс»

197348, Санкт-Петербург,

г. Санкт-Петербург, ул. Оптиков, 4к

Тел./факс: +7 (812) 747-82-55

+7 (800) 301-55-05

E-mail: nordex@nordextools.ru

www.nordextools.ru

vk.com/nordexspb

