

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
 Астана +7(7172)727-132  
 Белгород (4722)40-23-64  
 Брянск (4832)59-03-52  
 Владивосток (423)249-28-31  
 Волгоград(844)278-03-48  
 Вологда (8172)26-41-59  
 Воронеж (473)204-51-73  
 Екатеринбург (343)384-55-89  
 Иваново (4932)77-34-06  
 Ижевск (3412)26-03-58  
 Казань (843)206-01-48

Калининград(4012)72-03-81  
 Калуга (4842)92-23-67  
 Кемерово (3842)65-04-62  
 Киров (8332)68-02-04  
 Краснодар (861)203-40-90  
 Красноярск (391)204-63-61  
 Курск (4712)77-13-04  
 Липецк (4742)52-20-81  
 Магнитогорск (3519)55-03-13  
 Москва (495)268-04-70  
 Мурманск (8152)59-64-93  
 Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Нов город (831)429-08-12  
 Новокузнецк (384 )20-46-81  
 Новосибирск (383)227-86-73  
 Орел(4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза(8412)22-31-16  
 Пермь(3 2)205-81-47  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54  
 Сочи (862)225-72-31  
 Ставрополь (8652)20-65-  
 Тверь(4822)63-31-35  
 Томск (3822)98-41-53  
 Тула(4872)74-02-29  
 Тюмень (3452)66-21-18  
 Ульяновск (8422)24-23-59  
 Уфа (347)229-48-12  
 Челябинск (351)202-03-61  
 Череповец(8202)49-02-64  
 Ярославль(4852)69-52-93

сайт: [www.cosen.nt-rt.ru](http://www.cosen.nt-rt.ru) || единый адрес: [cns@nt-rt.ru](mailto:cns@nt-rt.ru)

**COSEN**

**Двухстоечные ленточнопильные автоматические станки**

**Базовая комплектация**

- Станина станка выполнена из конструкционной стали;
- Основание с системами подачи СОЖ и гидравлики;
- Рабочий стол, тиски и кронштейны направляющих пильного полотна сделаны из чугуна;
- PLC контроллер;
- Управление системами гидравлики и электрики;
- Плавное регулирование скорости режущего полотна;
- Отображение скорости режущего полотна;
- Система быстрого подхода рамы с режущим полотном;
- Автоматический выбор минимальной высоты поднятия рамы при отрезке материала;
- Управление подачей СОЖ;

- Датчик заклинивания, проскальзывания и обрыва режущего полотна;
- Датчик наличия материала;
- Направляющие режущего полотна — твердосплавные пластины с компенсацией износа и боковыми роликами;
- Два цилиндрических направляющих рамы с системой смазки;
- Гидравлический цилиндр поднятия-опускания рамы;
- Гидравлический зажим материала;
- Задние боковые ролики, регулируемые в зависимости от размера заготовки или пакета;
- Двойные передние тиски (поддержка отрезаемой заготовки при пилении);
- Полноходовые тиски на зажим материала;
- Система регулировки подачи рамы с режущим полотном для различных материалов;

- Гидравлическое натяжения режущего полотна;
- Задние тиски с подвижной губкой;
- Лампа освещения зоны резания;
- Щетка очистки режущего полотна с ременным приводом;
- Ленточнопильное полотно;
- Инструмент для обслуживания станка;
- Подставки с болтами для установки и выравнивания станка по уровню;
- Документация на русском языке.

**Опции к станкам**

- Гидравлический стружкосборник;
- Вертикальный прижим (для формирования пакета);
- Рольганг 2 м.



Модель	0 град $\varnothing$ / $\square$ мм	Размер полотна мм	Мощность кВт
АН-320Н	320/320x380	4242x34x1,1	4,0