

МЕТА-ГРУПП новости

Информационный журнал компании «МЕТА-ГРУПП»
03126 Киев, б-р И. Лепсе, 79
Тел (044) 455-38-00, факс (044) 455-45-54
www.metagroup.com.ua

Деревообработка
Металлообработка
Ручной инструмент
Бензоинструмент
Компрессоры
Электростанции
Строительная техника
Сварочное оборудование
Грузоподъемное оборудование



Уважаемые партнеры!

С удовольствием приглашаем Вас на наш стенд на выставках!!!

ИнтерБудЭкспо - международная специализированная выставка новейших строительных материалов и оборудования, технологий строительства и проектирования

Выставка состоится в Экспоцентре «КиевЭкспоПлаза» с 21 по 24 сентября 2010г по адресу: Киев, ул. Салютная, 2-Б.

Стенд ТД «Мета-Групп» расположен в 1 павильоне.

Среди представленной продукции: профессиональный ручной инструмент «Wilton» и «GROZ», профессиональная техника для парка и сада «Zenoah» и «DaiShin», станки «JET», сварочное оборудование «Deca» и «Ergus» и многое другое.

ПРИМУС: ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ - Международная специализированная выставка машин и оборудования для лесного хозяйства, деревообрабатывающей и мебельной промышленности.

Выставка состоится с 21 по 24 сентября 2010г в Международном Выставочном Центре по адресу: г.Киев м.Левобережная Броварской пр-т, 15.

На экспозиции стенда «Мета-Групп» профессиональное деревообрабатывающее оборудование TM JET и LUREM, пяти и двухфункциональные машины, а также циркулярные и ленточные пилы, рейсмусовые, фрезеровальные, фуговальные, шлифовальные, долбежные, токарные станки по дереву, вытяжные установки и др.

Читайте в этом номере:

НОВИНКИ от DECA

STARTWIN, D-mig 400, SW 22



...подробнее на стр. 2

Токарный станок GH2680 ZH DRO

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)



- Массивная станина станка из серого чугуна

- Закаленные в индукционной печи и отшлифованные направляющие станины

...подробнее на стр. 4

Грузоподъемное оборудование JET

JET – это марка-производитель швейцарского семейного предприятия Вальтер Майер АГ, которое расположено в Шверценбахе вблизи Цюриха. Предприятие работает по всему миру и имеет два главных направления: станки и техника кондиционирования воздуха.



...подробнее на стр. 5

Комбинированный станок. Как сделать правильный выбор?

Листогиб или листогибочный пресс — это устройство для холодной гибки металла. Чтобы выбрать листогиб, необходимо иметь четкое представление о том, что такое гибка металла. **Гибка листового металла** – это процесс упруго-пластической деформации, протекаемый различно с каждой из сторон обрабатываемой детали

...подробнее на стр. 6

SBR-30N / SBR-40N - Комбинированный станок (3 в 1)

- Комбинированное исполнение 3 в 1: резка, гибка, вальцовка;
- Идеально подходит для профессионального применения;
- Право и левосторонняя возможность работы;



...подробнее на стр. 9

НОВИНКИ от DECA

STARTWIN

NO GAS с этой сварочной системой используется флюсовая проволока, которая содержит в себе защитные соединения для сваривания без газа.

Сваривание MIG MAG

Комплектация:

1. горелка DE 11
2. протяжной ролик для проволоки диаметром 0,8 мм
3. кабель с клеммой заземления
4. бобина с флюсовой проволокой



Технические характеристики		STARTWIN 135 EVO	STARTWIN 165/I EVO	STARTWIN 180 E
Питание	Volt 50-60Hz	1Phx230	1Phx230	1Phx230
Плавкий предохранитель	Amp	16	16	16
Мощность потребления	Kw 60%	1,5	1,7	2,5
Напряжение холостого хода	Volt	30	30	34
Сила тока при сварке	Amp (AR-CO2)	30-120	35-145	30-160
Режим работы (ПВ)	Amp	105@15% 70@35% 50@60%	115@15% 75@35% 55@60%	130@20% 100@35% 75@60%
Количество режимов регулирования	№	4	4	6
Габариты	м	420x230x380	420x230x380	610x450x450
Вес	кг	23	26	31,5
Проволока для сваривания (бобины)		Бобина диаметром 100 мм		
Стальная проволока	мм	0,6 -0,8	0,6 -0,8	0,6 -0,8
Проволока с нержавеющей стали	мм	0,8	0,8	0,8
Алюминиевая проволока	мм	0,8	0,8	0,8-1,0
Флюсовая проволока	мм	0,9	0,9	0,9

D-mig 400

Ручная регулировка подачи проволоки (2 такта)

Защита от перегрузки Вкл/выкл переключатель – выключение машины без изменения заданных параметров



Технические характеристики		D-mig 420 S
Питание	Volt 50-60Hz	1Phx230
Плавкий предохранитель	Amp	25
Мощность потребления	Kw 60%	2,5
Напряжение холостого хода	Volt	32,8
Сила тока при сварке	Amp (AR-CO2)	35-200
Режим работы (ПВ)	Amp	180@15% 100@60% 80@100%
Количество режимов регулирования	№	6
Габариты	м	410x710x540
Вес	кг	39
Стальная проволока	мм	0,6 -0,8
Проволока с нержавеющей стали	мм	0,8
Алюминиевая проволока Mg-Si	мм	0,8
Флюсовая проволока	мм	0,9

SW 22

1. Тепловой защитный индикатор
2. Единый импульс или непрерывный spot режим
3. Регулировка сварочных параметров
4. Установки режима время/энергия



Технические характеристики		SW 22
Питание	Volt 50-60Hz	1Phx230
Плавкий предохранитель	Amp	16
Мощность потребления	Kw	4
Напряжение холостого хода	Volt	7,4
Сила тока при сварке	Amp	400-2200
Рабочий цикл	%	3,5
Габариты	м	320x181x265
Вес	кг	20
Длина кабеля	мм	2000+3000



Токарный станок GH2680 ZH DRO

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные в индукционной печи и отшлифованные направляющие станины
- Передняя бабка с электромагнитной муфтой
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Диапазон частот вращения шпинделя от 9 до 1600 об/мин!
- Съёмный мостик станины, гар
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками



Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ш325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковый патрон Ш400 мм
- Планшайба Ш630 мм
- Планшайба Ш250 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5
- Упорный центр МК-5
- Переходная втулка Ш113/МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ (Устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Лимб для нарезания резьбы
- Вал управления с регулируемым кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Инструмент для обслуживания в инструментальном ящике

Модель	GH-2680ZH DRO
Артикул	50000790T
Диаметр обточки над станиной	660 мм
Макс. диаметр вращения гар (съёмный мостик)	870 мм
Диаметр обточки над поперечным суппортом	420 мм
Длина съёмного мостика	240 мм
Расстояние между центрами	2030 мм
Частота вращения шпинделя, 12	36 - 1600 об/мин
Конус шпинделя	Ø113 мм 1:20
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN 55029)
Проходное отверстие шпинделя	105 мм
Продольная подача	0,063 - 2,25 мм/об
Поперечная подача	0,027 - 1,07 мм/об
Метрическая резьба, 22	1 - 14 мм
Дюймовая резьба, 25	28" - 2" TPI
Модульная резьба, 18	0,5 - 7 MP
Литцевая резьба, 24	56 - 4 DP
Макс. размер резца	25x25 мм
Ход поперечного суппорта	310 мм
Ход верхнего суппорта	145 мм
Шаг ходового суппорта	12 мм
Ускоренное перемещение продольного суппорта	4,5 м/мин
Ускоренное перемещение поперечного суппорта	2,0 м/мин
Пиноль задней бабки	МК-5
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Рабочий диаметр неподвижного люнета 1	20 - 125 мм
Рабочий диаметр неподвижного люнета 2	100 - 240 мм
Рабочий диаметр подвижного люнета	20 - 100 мм
Ширина направляющих поперечного суппорта	135 мм
Расстояние между направляющими	405 мм
Выходная мощность	7,5 кВт/С1 100%
Потребляемая мощность	12,0 кВт/С6 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	3500x1100x1450 мм
Масса	3870 кг

Грузоподъемное оборудование JET

JET – это марка-производитель швейцарского семейного предприятия Вальтер Майер АГ, которое расположено в Шверценбахе вблизи Цюриха. Предприятие работает по всему миру и имеет два главных направления: станки и техника кондиционирования воздуха. В области кондиционирования воздуха (отопление, увлажнение воздуха и кондиционирование) предприятие является ведущим на швейцарском рынке и одним из самых успешных по всему миру. Кроме того, «Вальтер Майер АГ» является ведущим по продаже станков с ЧПУ и данной технологии в Швейцарии поставляет их прежде всего высокотехнологичным промышленным предприятиям, которые заняты в производстве часов, воздушного сообщения и космических полетов. Что касается марки JET, то в этой области Вальтер Майер АГ является ведущим поставщиком профессиональных дерево- и металлообрабатывающих станков. Предприятие котируется на швейцарской бирже. Общий оборот концерна, в котором заняты 1600 работников, составил в 2009 году 642 млн. швейцарских франков (ок. 500 млн. долларов).

Но не только в вопросах дерево и металлообработки JET нет равных. В ассортименте также грузоподъемное оборудование с самым широким спектром применения: строительные площадки, цеха промышленных зданий, склады, открытые площадки промышленных предприятий, полигоны по производству железобетонных изделий и контейнерные площадки. Грузоподъемные устройства позволяют полностью механизировать разгрузочно-погрузочные работы и значительно сэкономить время и трудозатраты.

Стационарная таль тип SMH

Закаленная грузоподъемная цепь стандарта 80

Грузоподъемность от 0,5 до 10 тонн

Высота подъема 3 м, 4,5 м, 6 м, 9 м и 12 м

Широкий модельный ряд. Стандартные функции которые доступны только на более дорогих моделях других производителей. Недорогая таль с продолжительным сроком службы, требует минимального технического обслуживания. На все металлические конструкции нанесено защитное порошковое покрытие. Игольчатый подшипник в опоре роликов для плавного хода. Закрытый автоматический стопорный механизм типа Weston для точной фиксации груза. Тройные прямозубые шестерни обеспечивают высокую эффективность при минимальном усилии.

Рычажные тали JLN

Большой ассортимент рычажных талей серии JLN с различной грузоподъемностью и высотой подъема. Благодаря лёгкости и компактности тали серии JLN очень удобны для использования в невысоких помещениях. Для защиты от ржавчины и коррозии на металлические поверхности нанесено защитное порошковое покрытие. Возможность поворота на 360° и прочная конструкция предохранительной щеколды крюков облегчают фиксацию груза, благодаря этому цепные тельферы серии JLN идеально подходят для использования в строительной области, для подъема и перемещения грузов на производстве. Как дополнительные опции для отдельных моделей предлагается защита.

- Предохранительный тормозной диск нуждается в минимальном техническом обслуживании.
- Закрытый роликовый подшипник храпового колеса не требует технического обслуживания.
- Встроенная автоматическая система тормоза типа Weston фиксирует груз в любом положении.
- Легкий ход без груза для быстрого перемещения тали к месту загрузки.
- Возможность поворота крюков с предохранительными щеколдами на 360° для удобного подцепления груза.
- Защита от перегрузки сигнализирует о превышении грузоподъемности.
- Цепь высокой износостойкости класса 100.
- Предохранительные щеколды, игольчатый подшипник, тормозные диски, закрытый игольчатый подшипник ведущей шестерни.



Комбинированный станок. Как сделать правильный выбор?

Листогиб или листогибочный пресс — это устройство для холодной гибки металла. Чтобы выбрать листогиб, необходимо иметь четкое представление о том, что такое гибка металла. **Гибка листового металла** – это процесс упруго-пластической деформации, протекаемый различно с каждой из сторон обрабатываемой детали. Наиболее простой, экономичный и быстрый способ согнуть металл – воспользоваться ручным листогибом.

Главное преимущество гибки - возможность обойтись без сварочного шва. А это значит, что готовый наличник или отлив прослужит вам верой и правдой долгие годы: бесшовная конструкция изделия может похвастаться большей прочностью.

Где гнут листовой металл и кому нужны листогибы?

Строительство: с помощью гибки изготавливается широчайший ассортимент деталей, без которых при строительстве не обойтись: наличники, карнизы, козырьки, отливы (оконные и цокольные), коньки, желоба, торцевые планки и другая гибочная продукция.

Производство рекламной продукции: коробка, боксы, щиты, вывески и другие формы наружной рекламы.

Производство мебели и предметов интерьера и экстерьера: мебель специального назначения (медицинская, банковская, офисная), таблички, детали подсветки, вазоны, ограждения, декоративные элементы и прочее.

Современные листогибы, управляемые высокоточным программным обеспечением, позволяют выпускать детали из листового металла любых размеров и разнообразного дизайна. Гибку можно производить с листовым металлом любого сплава (кроме хрупких сортов). Для создания декоративных элементов и нестандартных конструкций процесс гибки листового металла зачастую совмещается с лазерной резкой.

Гильотина – это станок для резки металлов. Резание листового металла является заготовительной операцией и производится на рычажных, дисковых (роликовых), вибрационных и гильотинных ножницах – ГИЛЬОТИНАХ. На ряду с гильотинами, в заготовительных цехах используются специальные пресс-ножницы. Они применяются для резки сортового и профильного проката. Процесс резки листового металла гильотиной можно разделить на 3 последовательных стадии: упругая, пластическая и скалывание

Главная задача гильотины – осуществить весь процесс, в целом, без деформации среза, смятия кромки и заусенцев.

Гильотины используются для резки листового металла различной толщины; параметры листа указываются в технических характеристиках модели. Как правило, резка осуществляется по упору или разметке, на гильотинах по металлу устанавливаются точные задние линейки, которые позволяют добиваться высокой точности реза. Значительно помогает в работе наличие автоматической установки для регулировки нужной величины зазора между ножами, исходя из толщины разрезаемого листа и усилия прижима. Надежность и долговечность работы гильотины для металла во многом зависят от качества ножей, так что на них при выборе гильотины следует обращать особое внимание.

Специфика выбора гильотины

При выборе оптимальной гильотины следует помнить, что качество этой машины напрямую определяет

качество вашей продукции. Украинский потребитель сегодня уже достаточно осведомлен и приучен к качественной продукции. Его выбор начинается уже с вида материала, из которого вы предлагаете ему свою продукцию. Сегодня в строительных и отделочных работах применяется немало новых материалов, в создании и обработке которых применяются новейшие технологии.

Вальцовка (вальцевание) — технологическая операция деформирования листового материала вдоль некоторого направления. Часто, особенно в промышленных масштабах, вальцовка осуществляется в вальцовочных вальцах, откуда и произошло название данной операции. Обработке подвергаются любые пластичные металлы. С помощью вальцевания получают готовые детали, точные заготовки для штамповки и др.

Вальцы листогибочные (или вальцовочная машина) – это машина для гибки стальных листов. С помощью них легко и просто получить деталь нужной формы.

Вальцовочные станки (вальцовочные машины) универсальны и легко управляемы. Они подходят для применения в цехах и небольших помещениях, а благодаря прочности высококачественного сплава, применяемого для их изготовления, вальцовочные станки могут прослужить без поломки долгие годы.

Валковые машины используют принцип гибки, основанный на "обкатке" листового металла вокруг верхнего вала. Диаметр получаемой обечайки регулируется путем перемещения боковых валков относительно нерегулируемого верхнего или перемещением верхнего вала относительно нерегулируемых боковых (зависит от марки вальцев). Основными движениями в валковой машине являются движения валков: прямое и обратное вращение боковых валков, подъем и опускание верхнего вала. После каждого прохождения металла через вальцы поперечное сечение его становится меньше, а длина увеличивается. Этот результат связан не только с температурой нагрева и оказываемым давлением, но и зависит от качества материала, прокатываемого через вальцы.



резка

гибка

вальцовка

SBR-30N / SBR-40N - Комбинированный станок (3 в 1)

- Комбинированное исполнение 3 в 1: резка, гибка, вальцовка;
- Идеально подходит для профессионального применения;
- Право и левосторонняя возможность работы;
- Можно резать мягкую сталь, алюминий, латунь, медь и пластик;
- Поворотные ножи для удвоенного срока службы;
- Съёмные сегменты штампов позволяют проводить отбортовку коробок;
- Точно полированные вальцы из углеродистой стали с канавками для прокатки прутка;
- Устройство для быстрого извлечения обработанного изделия.



Модель	SBR-30N	SBR-40N
Максимальная толщина листа:		
Нержавеющая сталь:	0,55 мм	0,55 мм
Ст. 3:	0,6 мм	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь:	0,9 мм	0,9 мм
Медь - алюминий:	1,25 мм	1,25 мм
Цинк:	2,5 мм	2,5 мм
Поликарбонат:	1,9 мм	1,9 мм
Раскрытие:	3,0 мм	3,0 мм
Макс. ширина реза:	760 мм	1015 мм
Диаметр валков:	Ø 38 мм	Ø 41 мм
Ширина гибочных штампов:	25, 50, 75, 150, 200 мм	25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм
Высота гибочных штампов:	115 мм	95 мм
Мин. радиус формовки:	19 мм	25 мм
Канавки для прокатки прутка:	Ø 3,2 / 4,7 / 6,3 мм	Ø 3,2 / 4,7 / 6,3 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ):	1080 x 255 x 710 мм	1470 x 560 x 840 мм
Вес:	145 кг	260 кг
Артикул:	754031	754041

Стандартное исполнение

Отшлифованное лезвие ножниц; комплект гибочных штампов; регулируемый задний упор; опорная площадка ножниц.

По вопросам ремонта оборудования и заказа запчастей, обращайтесь
СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР ТД «МЕТА-ГРУП»
 с. Петровское ул. Господарская, 2а, Киево – Святошинский р-н, Киевской обл.
 тел. (044) 200-50-61 – ремонт; (044) 200-50-62 – заказ запчастей
 факс (044) 200-50-70 www.metagroup.com.ua