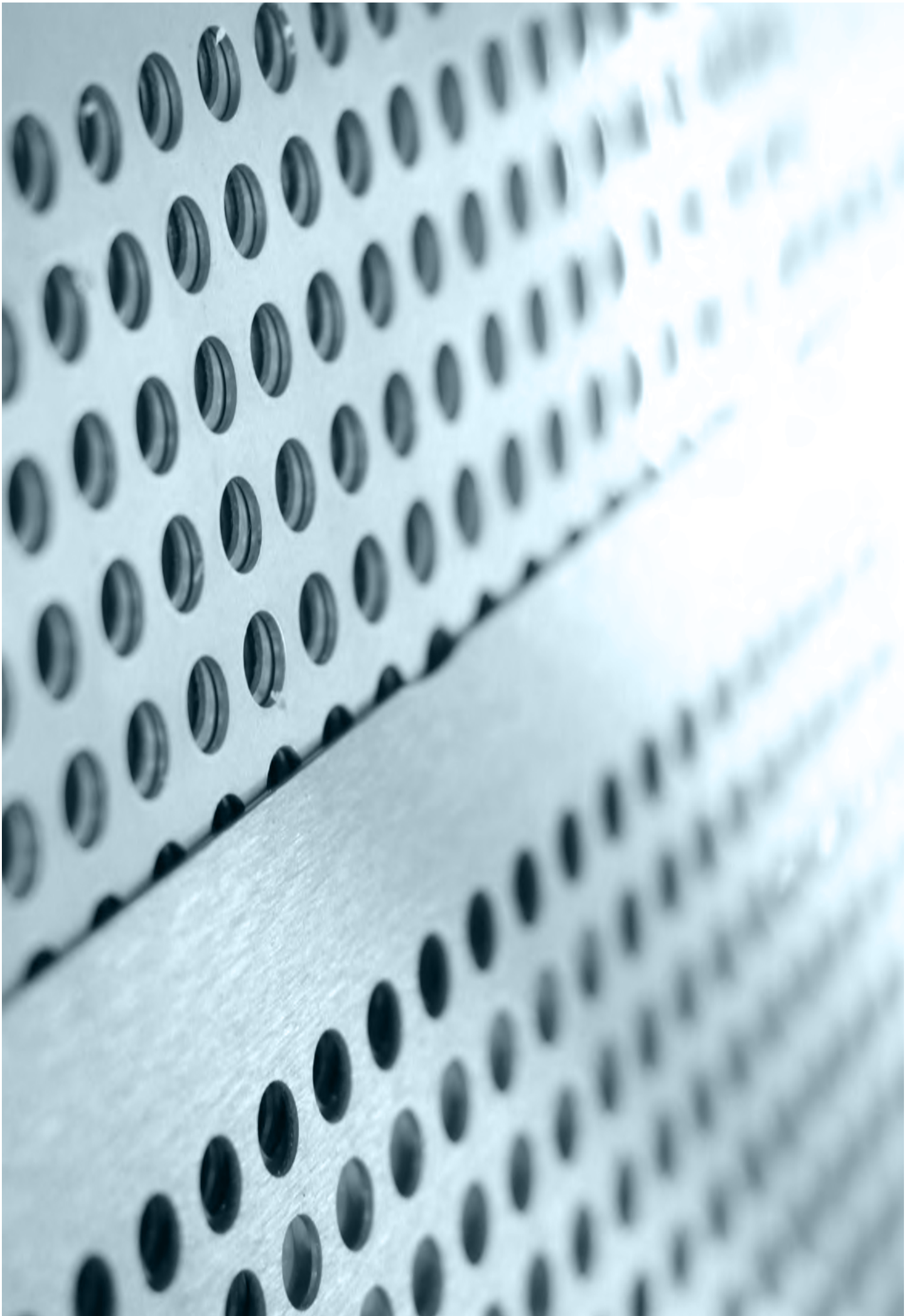


**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ  
ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ  
МЕТАЛЛА**

**MS**  
MAQUINAS



Компания НС Машины является специализированным производителем оборудования для финишной обработки и полировки металла и расположена в Португалии.

На протяжении многих лет компания НС Машины разрабатывала уникальный дизайн и непревзойдённые характеристики оборудования для обработки труб и плоских деталей.

Это стало возможным благодаря постоянным инвестициям в исследования и разработки, а также в постоянное стремление к оптимальным и гибким решениям.

Сегодня компания НС Машины может создавать и предлагать оборудование, которое сочетает в себе качество и адекватность для разнообразных производственных требований.

# ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА

## СОДЕРЖАНИЕ

1	ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА КРУГЛЫХ ТРУБ	05
2	ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ТРУБ И ПРУТКОВ	13
3	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ	23
4	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗЕРКАЛЬНОЙ ПОЛИРОВКИ	33
5	ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ	39

# Качество, которому вы можете доверять

## БОЛЬШОЙ ОПЫТ ВНЕДРЕНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА



**3000**  
проданных станков



**С 2003 года**  
Ноу-хау в финишной обработке  
металла



**СТАБИЛЬНОСТЬ**  
Качество, которому можно доверять

Разработка систем автоматической загрузки/выгрузки для труб и для плоских деталей, а также систем возврата деталей  
Производство оборудования для наиболее требовательных рынков.  
«Все наши станки задействованы в очень изнурительном темпе в течение дня» [...] Многие из них работают круглосуточно 24/7, и у нас не было с ними каких-либо проблем».

*Кевин Хардинг, ККорпорация Камдел  
Металс, США, отзыв о модели ML100 3Z*



**Продукты**  
Более чем 100 моделей

Универсальное оборудование для многостороннего применения: от небольшой мастерской до непрерывных производственных линий.  
“Этот плоскошлифовальный станок - фантастическая машина. Мы все очень впечатлены скоростью и с высоким качеством обработки. У нас есть несколько клиентов, которые используют наше оборудование полировки, поэтому я надеюсь, что данный станок окупит себя очень скоро”.

*Джимми Миллс, Спейскрафт, Южная Африка, о станке FG170 ZK*

## ИНВЕСТИЦИИ В БУДУЩЕЕ



**АВТОМАТИЗАЦИЯ**  
Разработка систем автоматической загрузки/выгрузки для труб и для плоских деталей, а также система возврата деталей



**Новаторство**  
Постоянные инновации: 5 новых моделей запущено за последние 2 года



## ПОСТАВКА ПОЛНОГО РЕШЕНИЯ



### Рост

Устойчивый рост продаж



### 60 стран

глобальное присутствие в более чем 60 странах



### Техническое обслуживание

Быстрое онлайн и выездное  
техническое обслуживание



### Высококвалифи- цированный

25% рабочих с высшим образованием



### Индивидуальность

Индивидуальные решения



### Тестирование

Центр по тестированию

«Спасибо команде из НС Машин. Вы сделали работу, которой вы должны очень гордиться, так как она устанавливает новый стандарт в качестве шлифования прутков... Для меня большая честь быть частью проекта ...»

**Кори Манн**, Аус Тех Сэнплай, Австралия,  
отзыв о FGW150 2Z HD

Достижение требуемого удаления заусенцев или финишной обработки - в чем НС Машины имеет большой опыт работы. Рассчитывая на огромный ассортимент оборудования и вариантов абразивной обработки, наша команда стремится предоставить вам оптимальное решение для финишной обработки вашей поверхности.

310  
МАКСИМАЛЬНЫЙ  
ДИАМЕТР

1-6  
КОЛИЧЕСТВО  
СТАНЦИЙ

ПРЯМЫЕ  
ТРУБЫ

МОКРАЯ  
ОБРАБОТКА

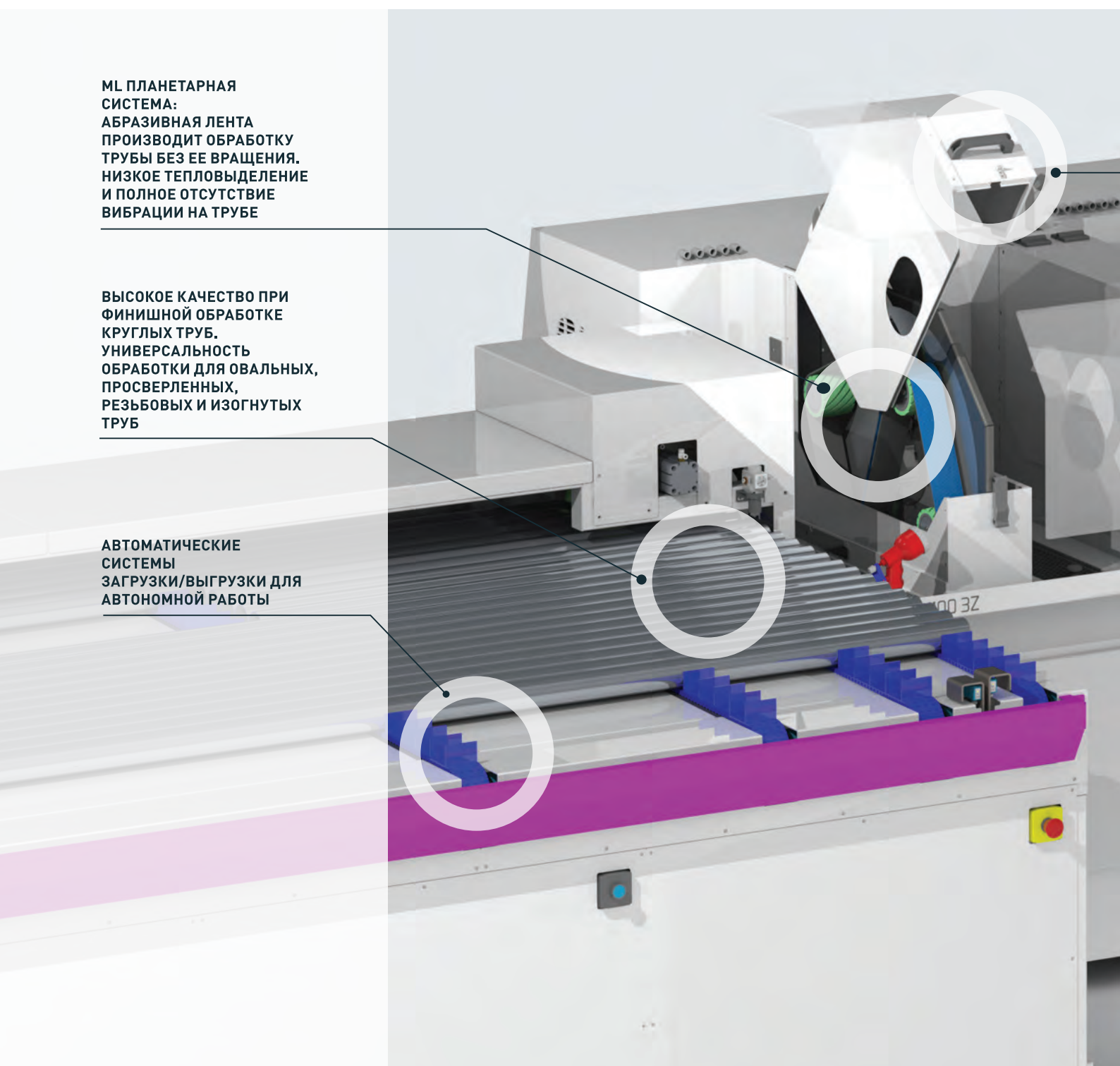
ИЗОГНУТЫЕ  
ТРУБЫ



**ML ПЛАНЕТАРНАЯ СИСТЕМА:**  
АБРАЗИВНАЯ ЛЕНТА ПРОИЗВОДИТ ОБРАБОТКУ ТРУБЫ БЕЗ ЕЕ ВРАЩЕНИЯ. НИЗКОЕ ТЕПЛОВЫДЕЛЕНИЕ И ПОЛНОЕ ОТСУТСТВИЕ ВИБРАЦИИ НА ТРУБЕ

**ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРИ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКЕ КРУГЛЫХ ТРУБ. УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ОВАЛЬНЫХ, ПРОСВЕРЛЕННЫХ, РЕЗЬБОВЫХ И ИЗОГНУТЫХ ТРУБ**

**АВТОМАТИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ ДЛЯ АВТОНОМНОЙ РАБОТЫ**



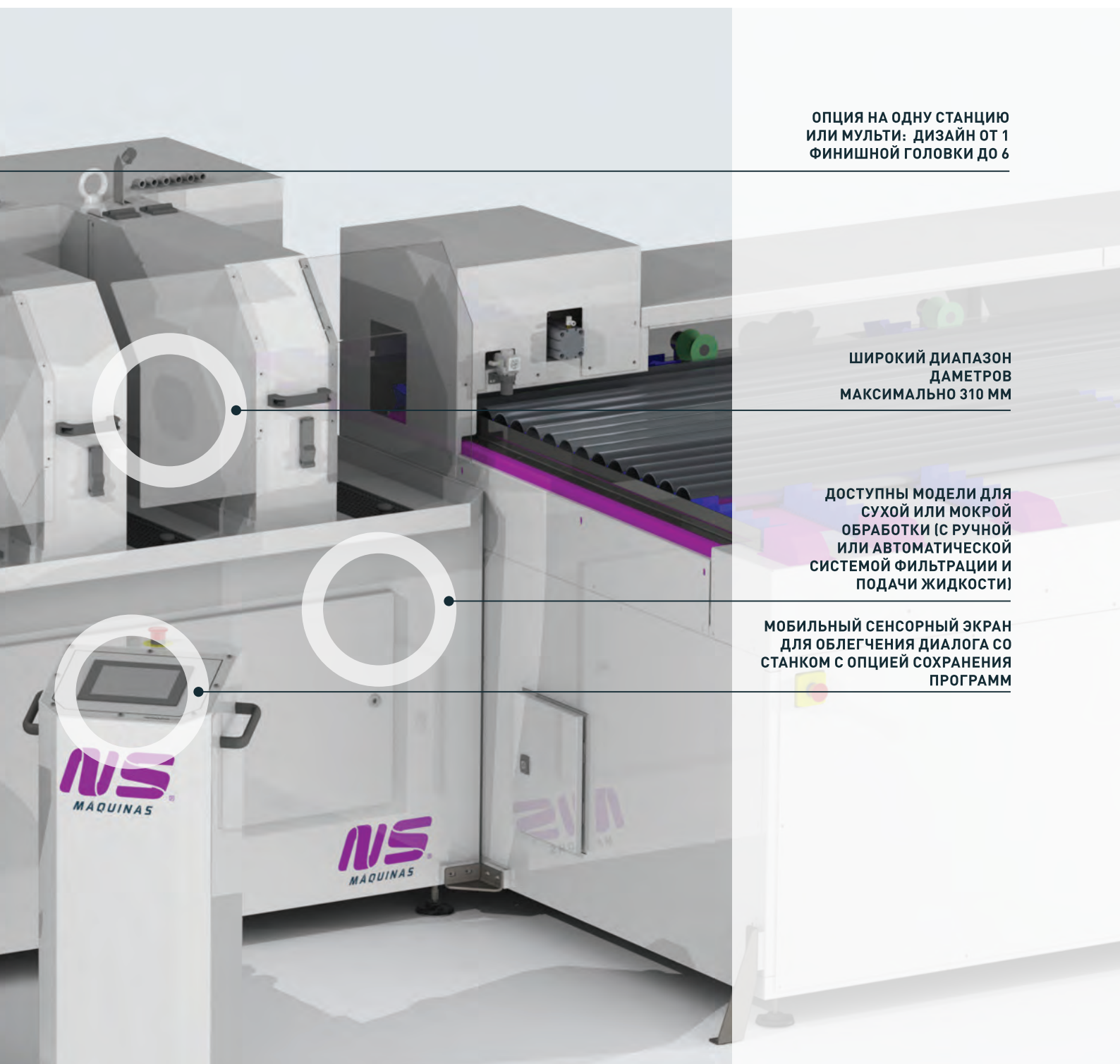
# 1 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ КРУГЛЫХ ТРУБ

ОПЦИЯ НА ОДНУ СТАНЦИЮ  
ИЛИ МУЛЬТИ: ДИЗАЙН ОТ 1  
ФИНИШНОЙ ГОЛОВКИ ДО 6

ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН  
ДАМЕТРОВ  
МАКСИМАЛЬНО 310 ММ

ДОСТУПНЫ МОДЕЛИ ДЛЯ  
СУХОЙ ИЛИ МОКРОЙ  
ОБРАБОТКИ (С РУЧНОЙ  
ИЛИ АВТОМАТИЧЕСКОЙ  
СИСТЕМОЙ ФИЛЬТРАЦИИ И  
ПОДАЧИ ЖИДКОСТИ)

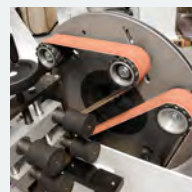
МОБИЛЬНЫЙ СЕНСОРНЫЙ ЭКРАН  
ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ДИАЛОГА СО  
СТАНКОМ С ОПЦИЕЙ СОХРАНЕНИЯ  
ПРОГРАММ



# ML100



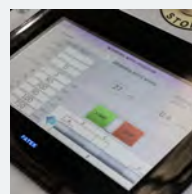
Минимальная вибрация даже на максимальных длинах



Полировка прямых или изогнутых труб



Доступен с сенсорным экраном для сохранения программ



# ML50



Финишная обработка труб с очень маленьким радиусом кривизны, такими как краны для воды



Компактный дизайн и производительность для самых изогнутых форм

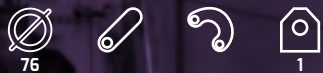


Финишная обработка изделий из труб для мебельной промышленности





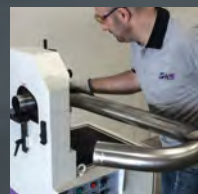
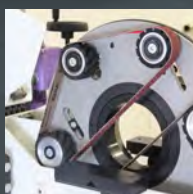
# ML75



Финишная обработка труб с очень маленьким радиусом кривизны с диаметром до Ø76 мм



Предназначен для изогнутых труб; может быть также оснащен системой автоматической подачи для прямых труб



# ML200



Увеличенный диаметр финишной обработки труб (до Ø150 мм: ML150 или Ø205 мм: ML200)



Финишная обработка больших диаметров изогнутых труб



# ML100 3Z



Несколько станций обработки для работы за один проход



Закрытие и раскрытие зон обработки абразивных лент автоматически с помощью фотоэлементов



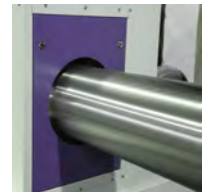
Две станции обработки (доступна на ML 100 2Z)



# ML300



Отличное качество финишной обработки даже на больших диаметрах Ø310 мм



Прижимная роликовая система для использования более высоких возможностей абразивной ленты. Возможность использования не только для финишной обработки, но и для удаления неровностей поверхности трубы используя контактное давление на абразивную ленту

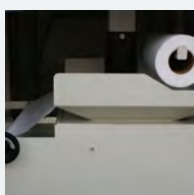




# MLW100



Жидкостная система охлаждения снижает температуру нагрева труб во время финишной обработки и держит потенциально взрывоопасную пыль мокрой для избежания воспламенения



Доступна ручная или автоматическая система фильтрации



# MLW200



Большой диаметр для мокрой финишной обработки до Ø205 без вибрации даже на максимальных длинах



MLW200 TC – модель для обработки конических труб



Система подачи легко отводится в сторону, если нужно обработать изогнутые трубы



# MLW100 6Z AT



СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ/ВЫГРУЗКИ



Полная финишная обработка за один проход с возможностью работы 6 станций



Система автоматической загрузки связок труб до 5 тонн



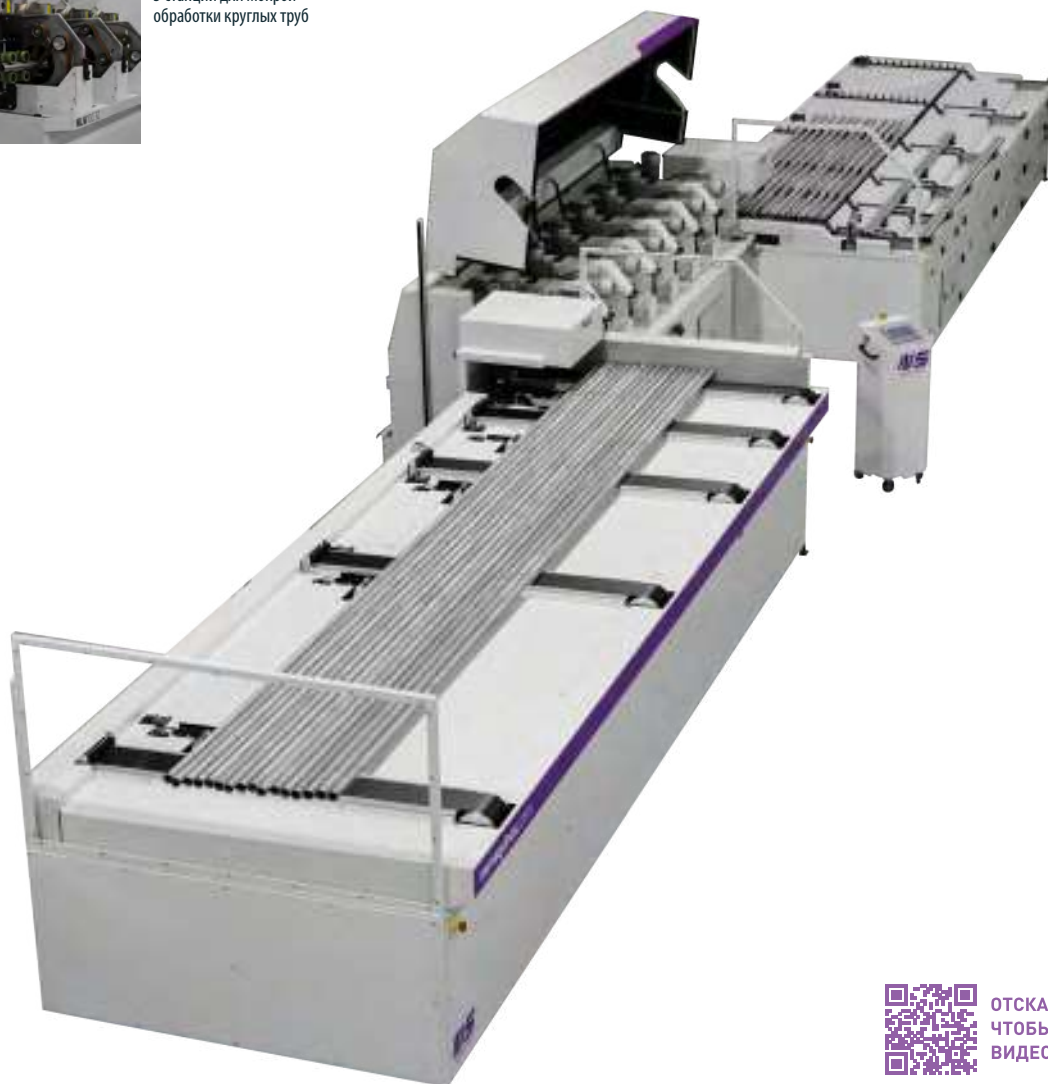
Автоматическая загрузка/выгрузка с опцией сохранения программ



Дружелюбный интерфейс для работы оператора



MLW100 3Z: станок на 3 станции для мокрой обработки круглых труб



ОТСКАНИРУЙТЕ ЧТОБЫ УВИДЕТЬ ВИДЕО >

## Технические детали

	ML100	ML50	ML75	ML150	ML200
Рабочий диапазон (Ø мм)	10-114	5-51	10-76	20-150	20-205
Количество станций	1	1	1	1	1
Размер абразивных ремней (мм)	(2x) 940x50	(2x) 500x25	(2x) 860x25	(2x) 1100x50	(2x) 1240x70
Скорость абразивных ремней (м/сек) *	10-25	10-25	10-25	10-25	10-25
Скорость подачи (м/мин)	1-5	Manual	1-5	1-4	1-4
Мощность абразивных моторов (кВт)	3	2.2	2.2	5.5	7.5
Мощность моторов вращения лент (кВт)	1.5	1,5	1.5	2.2	3
Мощность моторов подачи (кВт)	(2x) 0.12	-	(2x) 0.12	(2x) 0.18	(2x) 0.18
Общая мощность (кВт)	5	4	4	8	11
Ток (А)	14	12	13	18	24
Диаметр воздухопровода (Øмм)	80	60	80	100	100
Габариты (мм)	750x1000x1300	650x740x1220	750x1000x1300	1100x950x1350	1150x950x1350
Вес (кг)	250	170	230	480	680

	ML300	ML100 3Z	MLW100	MLW200	MLW100 6Z
Рабочий диапазон (Ø мм)	40-310	10-114	10-114	20-205	10-110
Количество станций	1	3	1	1	6
Размер абразивных ремней (мм)	(2X) 2150X120	(3x) (2x) 940X50	(2x) 940X50	(2x) 1240x70	(6x) (2x) 940x50
Скорость абразивных ремней (м/сек) *	10-25	10-25	10-25	10-25	10-25
Скорость подачи (м/мин)	0.6-3	1-5	1-5	1-4	1-5
Мощность абразивных моторов (кВт)	11	(3x) 3	3	7.5	(6x) 3
Мощность моторов вращения лент (кВт)	4	(3x) 1.5	1.5	4	(6x) 1.5
Мощность моторов подачи (кВт)	(2x) 0.25	(4x) 0.12	(2x) 0.12	(2x) 0.37	(7x) 0.12
Общая мощность (кВт)	17	14	5	13	34
Ток (А)	35	33	14	28	60
Диаметр воздухопровода (Øмм)	200	(3x) 80	-	-	-
Габариты (мм)	1700X1610X1800	950X1450X1350	1380x1060x1480	2200x2500x1600	3500x3000x1900
Вес (кг)	1950	600	550	1430	3012

\* с различной скоростью

1350  
МАКСИМАЛЬНАЯ  
ШИРИНА

ОБРАБОТКА 4  
СТОРОН

ВОДЯНОЕ  
ОХЛАЖДЕНИЕ

1 СТОРОНА  
ОБРАБОТКИ

КОЛИЧЕСТВО  
АБРАЗИВНЫХ  
СТАНЦИЙ  
1-4

ОБРАБОТКА  
ВЕРХНЕЙ И  
НИЖНЕЙ СТОРОН

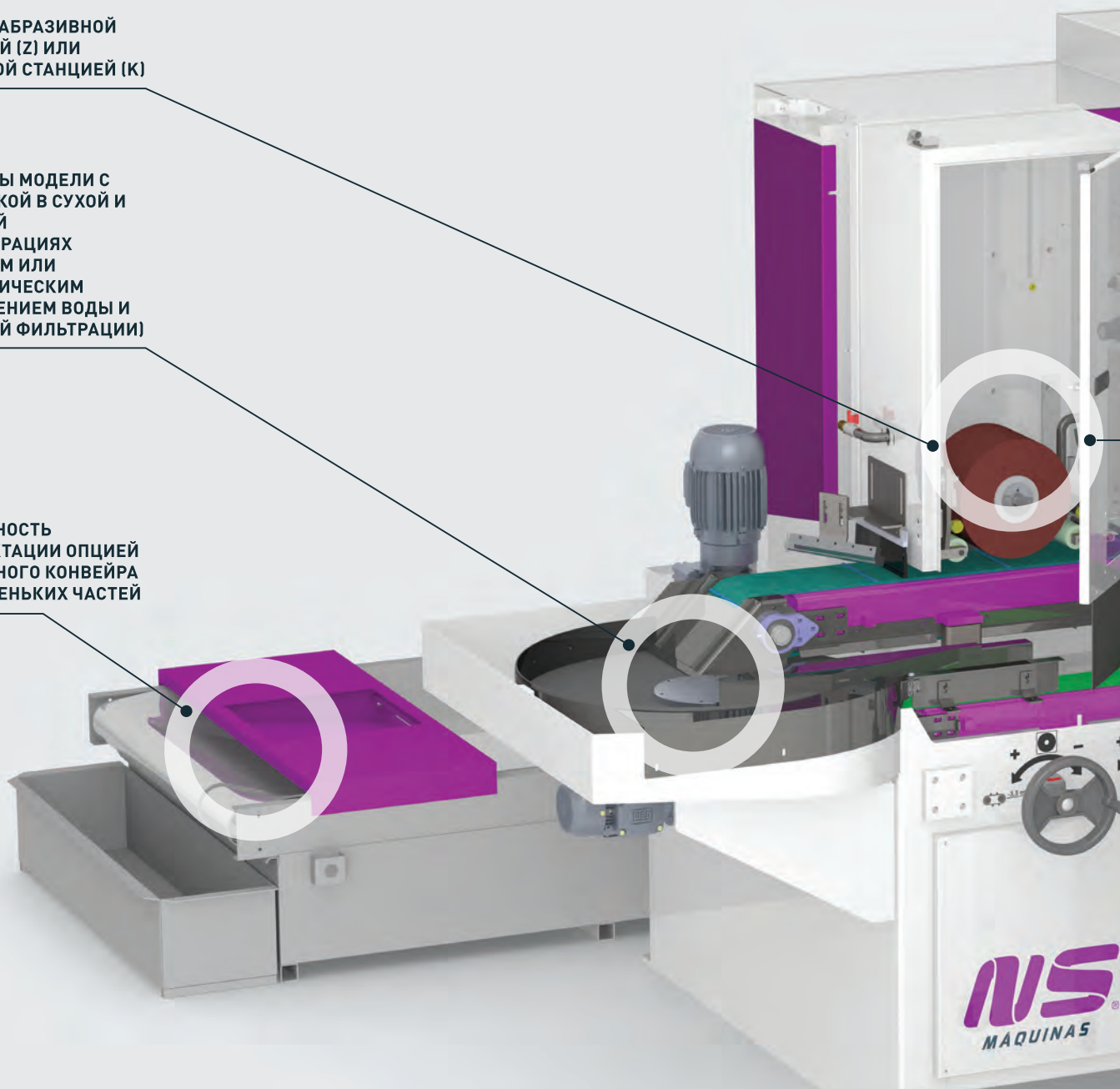
КОЛИЧЕСТВО  
ЩЕТОЧНЫХ  
СТАНЦИЙ  
1-4



**ОПЦИЯ С АБРАЗИВНОЙ  
СТАНЦИЕЙ (Z) ИЛИ  
ЩЕТОЧНОЙ СТАНЦИЕЙ (K)**

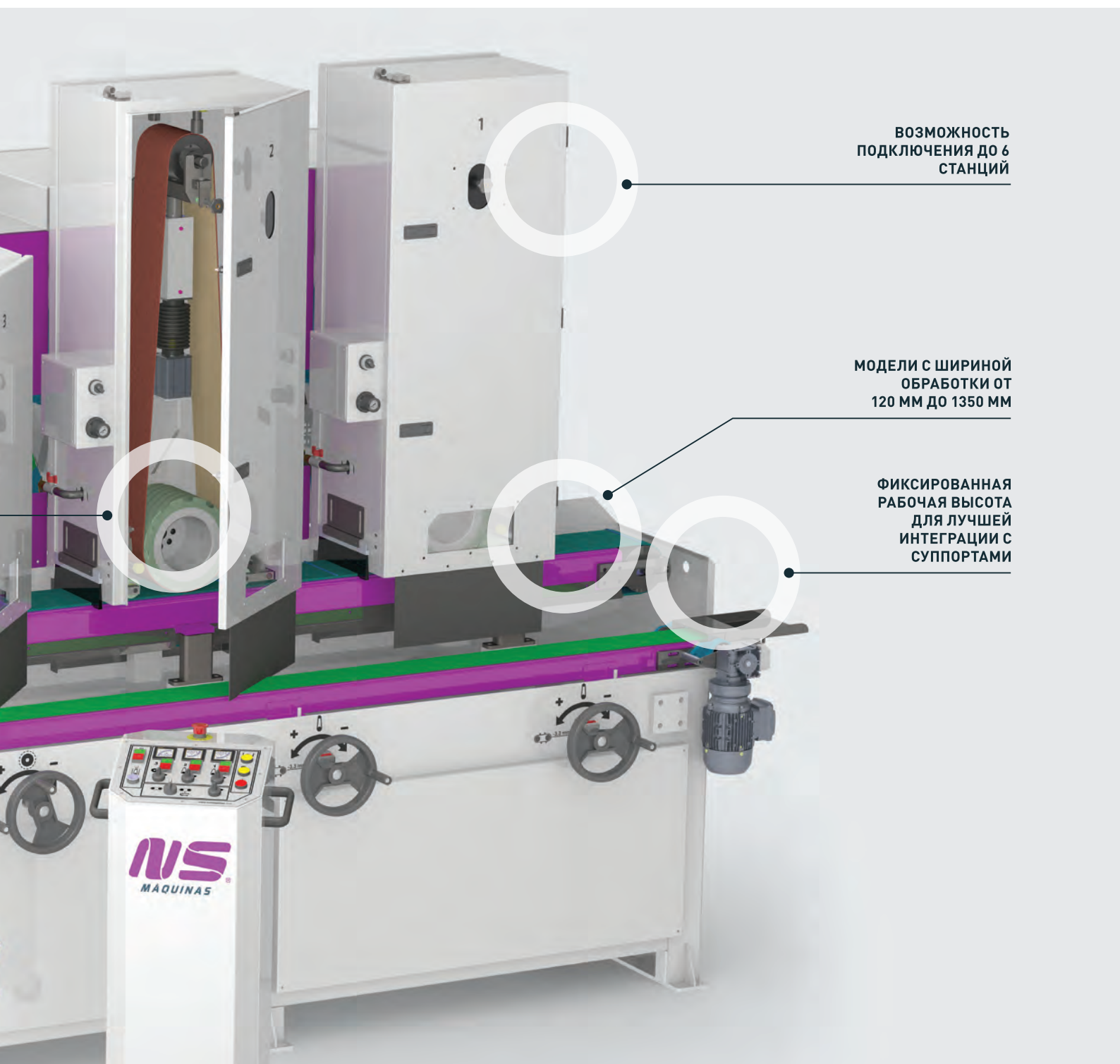
**ДОСТУПНЫ МОДЕЛИ С  
ОБРАБОТКОЙ В СУХОЙ И  
ВЛАЖНОЙ  
КОНФИГУРАЦИЯХ  
(С РУЧНЫМ ИЛИ  
АВТОМАТИЧЕСКИМ  
ОХЛАЖДЕНИЕМ ВОДЫ И  
СИСТЕМОЙ ФИЛЬТРАЦИИ)**

**ВОЗМОЖНОСТЬ  
КОМПЛЕКТАЦИИ ОПЦИЕЙ  
ВОЗВРАТНОГО КОНВЕЙРА  
ДЛЯ МАЛЕНЬКИХ ЧАСТЕЙ**



# 2

## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ТРУБ И ПРУТКОВ



ВОЗМОЖНОСТЬ  
ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДО 6  
СТАНЦИЙ

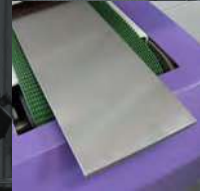
МОДЕЛИ С ШИРИНОЙ  
ОБРАБОТКИ ОТ  
120 ММ ДО 1350 ММ

ФИКСИРОВАННАЯ  
РАБОЧАЯ ВЫСОТА  
ДЛЯ ЛУЧШЕЙ  
ИНТЕГРАЦИИ С  
СУППОРТАМИ

# FG170 2ZK



ШИРОКИЙ ДИАПАЗОН ШИРИНЫ ОБРАБОТКИ ДО 220 ММ (МОДЕЛЬ FG220)



Доступны 2 или 3 станции: щеточная и ременная абразивная станция (конфигурация ZK) и двойная абразивная и щеточная станции (конфигурация 2ZK)



Фиксированная рабочая высота для соединения со столами загрузки/выгрузки



# FC120 ZK



Компактный станок для простых операций с плоскими прутками и прямоугольными трубами



Измерение толщины для настройки усилия давления на обрабатываемый материал



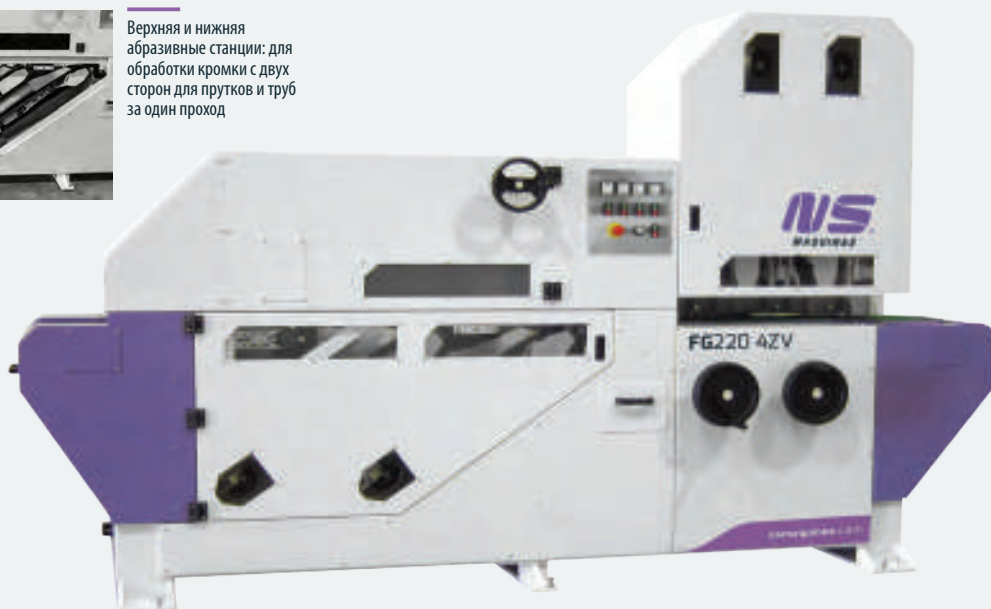





**FG220 4ZV**



Верхняя и нижняя абразивные станции: для обработки кромки с двух сторон для прутков и труб за один проход







**FG330 2ZK**



Ширина обработки 330 мм



Автоматические колебания абразивной ленты перпендикулярно плоскости подачи для лучшего перемещения и обработки



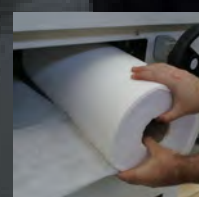
2 ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ  
ТРУБЫ И ПРУТКИ



# FGW170 3Z



Две ширины обработки:  
170 мм и 220 мм



Ручная или  
автоматическая водяная  
система фильтрации

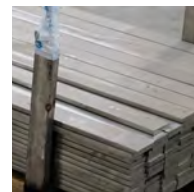


Воздушный обдув труб  
после выхода из зоны  
обработки

# FGW330 3Z HD



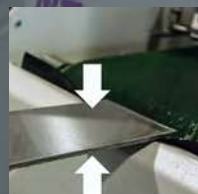
Финишная обработка и  
шлифовка труб, прутков и  
листов из нержавеющей  
стали



Индивидуальная  
настройка независимых  
абразивных станций



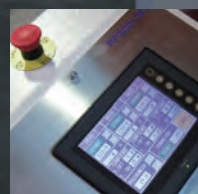
# FGW170 4ZV



FGW170 4ZV: обработка верхней и нижней плоскостей труб, прутков и алюминиевых профилей за один проход



FGW170 8Z: финишная обработка всех сторон за один проход



Сенсорный экран с автоматической настройкой и с функцией сохранения программ



# FGW170 2ZKR



Автоматическая система возврата не больших деталей



# TR120



СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВКИ БОКОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



Перед и после шлифовки боковых поверхностей



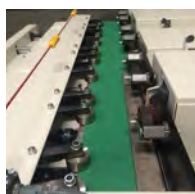
Наклонные головки для шлифования под углом 45° верхней и нижней плоскости



Опция: вращающиеся щетки для получения формы ламелей (закругления кромки ламельного типа) после шлифовки боковых плоскостей



Боковые шлифовальные станции с вертикальными колебаниями для равномерного износа абразивной ленты



Давление боковых роликов регулируется и одинаково по всей длине прутка



Финишная обработка двух сторон с количеством станций от одной до шести





# DM1100 2ZK

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОКИ ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛА



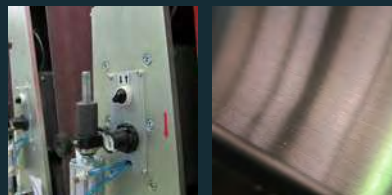
Возможность иметь современную панель управления с функцией сохранения программ



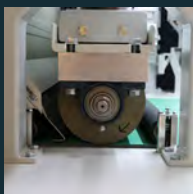
Двойные или тройные абразивные станции плюс щетка для финишной очистки (2ZK или 3ZK)



Быстрая замена абразивной ленты



Последовательная и ровная очистка поверхности



Щеточный модуль с опцией колебания (150 колебаний/мин)



# DMW660 2Z

660  
1100



1-6

0-2

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛА



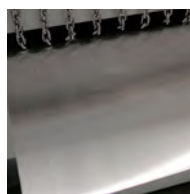
Каждая станция  
финишной очистки  
независима от других  
станций и сделана из  
нержавеющей стали



Максимальная ширина  
обработки 660 мм и  
1100 мм



Встроенный насос и  
система очистки



## Технические детали

	FC120	FG170	FG220	FG220 4ZV	FG330	TR120
Ширина обработки (мм)	120x120	170x200	220x200	220x200	330x200	300x25
Количество абразивных ленточных станций (Z)	1	1-2	1-2	4	1-2	1-3
Количество щеточных станций (K)	0-1	1	1-2	-	1	0-1
Размеры абразивной ленты (мм)	120x1850	170x2000	220x2200	220x2200	330x2200	120x1850
Размеры щеточной ленты (мм)	120xØ200	170xØ200	220xØ200	-	330xØ200	(2x) 30xØ250
Скорость абразивной ленты (м/сек)	20	20	20	20	20	20
Скорость щеточной ленты (м/сек)	15	15	15	-	15	18
Скорость подачи (м/мин)	12	6+12	6+12	6+12	6+12	6
Мощность двигателя вращения абразивной ленты (кВт)	3	4	5.5	5.5	7.5	3
Мощность двигателя вращения щеточной ленты (кВт)	1.5	3	4	-	5.5	(2x) 0.25
Мощность мотора подачи (кВт)	0.37	0.45	0.45	(3x) 0.25	0.55	0.37
Общая мощность (кВт)	5 <sup>(1)</sup>	8 <sup>(1)</sup>	10 <sup>(1)</sup>	23	14 <sup>(1)</sup>	11 <sup>(2)</sup>
Ток (А)	12 <sup>(1)</sup>	18 <sup>(1)</sup>	22 <sup>(1)</sup>	44	30 <sup>(1)</sup>	24 <sup>(2)</sup>
Диаметр вентиляционного выхода (мм)	(2x) 80 <sup>(1)</sup>	(2x) 95 <sup>(1)</sup>	(2x) 100 <sup>(1)</sup>	(4x) 100	(2x) 100 <sup>(1)</sup>	(3x) 100 <sup>(2)</sup>
Размеры (мм)	1450x850x1800 <sup>(1)</sup>	1700x1000x2000 <sup>(1)</sup>	1700x1250x2000 <sup>(1)</sup>	3750x1350x2150	1750x1400x2050 <sup>(1)</sup>	2175x2100x1260 <sup>(2)</sup>
Вес (кг)	500 <sup>(1)</sup>	750 <sup>(1)</sup>	950 <sup>(1)</sup>	2240	1100 <sup>(1)</sup>	1220 <sup>(2)</sup>

	FGW170	FGW220	FGW330	DM1100 2ZK	DMW660 2Z	DMW1100 2Z
Ширина обработки (мм)	170x200	220x200	330x200	1100x120	660x120	1100x120
Количество абразивных ленточных станций (Z)	1-6	1-6	1-6	2	2-6	2-6
Количество щеточных станций (K)	0-2	0-2	0-2	1	-	-
Размеры абразивной ленты (мм)	170x2000	220x2200	330x2200	(2x) 1100x2200	660x2200	1100x2200
Размеры щеточной ленты (мм)	170xØ200	220xØ200	330xØ250	1120xØ200	-	-
Скорость абразивной ленты (м/сек)	20	20	20	20	20	20
Скорость щеточной ленты (м/сек)	15	15	15	15	-	-
Скорость подачи (м/мин)	6+12	6+12	6+12	4-15	4-15	4-15
Мощность двигателя вращения абразивной ленты (кВт)	4	5.5	7.5	18.5	11	18.5
Мощность двигателя вращения щеточной ленты (кВт)	3	4	5.5	9.2	-	-
Мощность мотора подачи (кВт)	0.45	0.75	0.75	0.37	0.37	0.45
Общая мощность (кВт)	9 <sup>(3)</sup>	12 <sup>(3)</sup>	16 <sup>(3)</sup>	49	25	40
Ток (А)	15 <sup>(3)</sup>	25 <sup>(3)</sup>	30 <sup>(3)</sup>	97	50	85
Диаметр вентиляционного выхода (мм)	-	-	-	(3x) 150	-	-
Размеры (мм)	2100x1100x2200 <sup>(3)</sup>	2100x1150x2200 <sup>(3)</sup>	2100x1300x2200 <sup>(3)</sup>	2230x2210x2205	2650x2310x2450	2750x2800x2450
Вес (кг)	1250 <sup>(3)</sup>	1300 <sup>(3)</sup>	1450* <sup>(3)</sup>	4200	4100	5200

<sup>(1)</sup> Для модели ZK  
<sup>(2)</sup> Для модели 3Z  
<sup>(3)</sup> Для модели 2Z

1600

МАКСИМАЛЬНАЯ  
ШИРИНА



СТАНЦИЯ ДЛЯ  
СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ  
И ГРАТОВ



ЩЕТОЧНАЯ  
АБРАЗИВНАЯ  
СТАНЦИЯ



ФИНИШНАЯ  
ОБРАБОТКА 1  
СТОРОНЫ



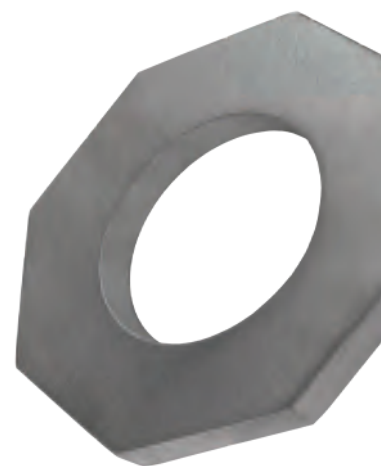
ПОПЕРЕЧНЫЕ  
ЛЕНТЫ



ФИНИШНАЯ  
ОБРАБОТКА ОДНОЙ  
СТОРОНЫ

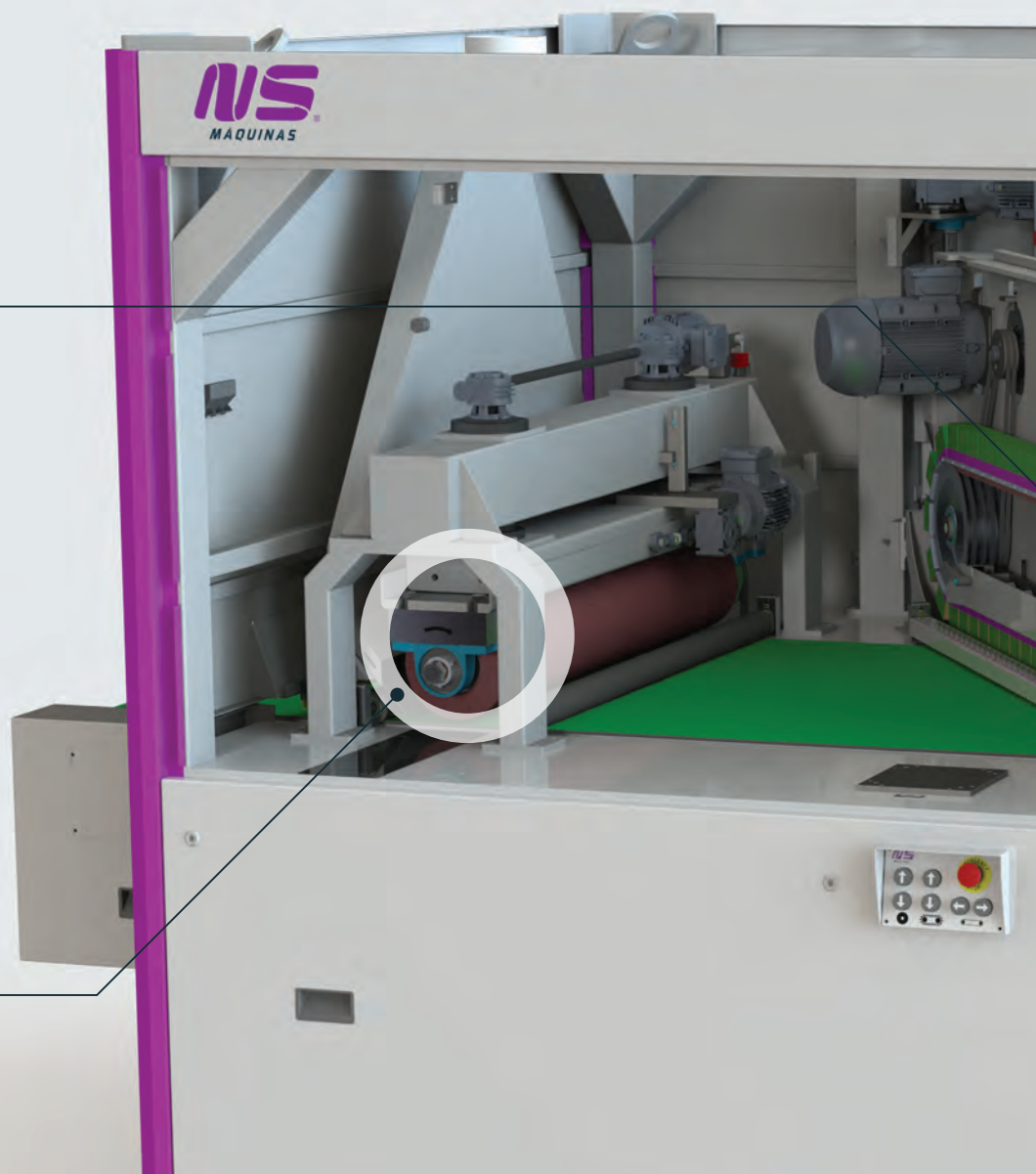


ПЛАНЕТАРНЫЕ  
ЩЕТКИ



СТАНЦИЯ ДЛЯ ЗАКРУГЛЕНИЯ  
КРОМКИ ДЛЯ МАЛЕНЬКИХ И  
БОЛЬШИХ ДЕТАЛЕЙ С  
ПОПЕРЕЧНЫМ АБРАЗИВНЫМ  
РЕМНЕМ (МОДИФИКАЦИЯ С)  
ИЛИ С ПЛАНЕТАРНЫМИ  
ЩЕТКАМИ (МОДИФИКАЦИЯ РК)

КОНФИГУРАЦИЯ ДЛЯ ОДНО  
ИЛИ ДВУХ СТОРОНЕЙ  
ОБРАБОТКИ



ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА С  
ОСЦИЛЛИРУЮЩЕЙ ЩЕТКОЙ  
(МОДИФИКАЦИЯ К) ИЛИ С  
АБРАЗИВНОЙ ШИРОКОЙ  
ЛЕНТОЙ (МОДИФИКАЦИЯ Z)



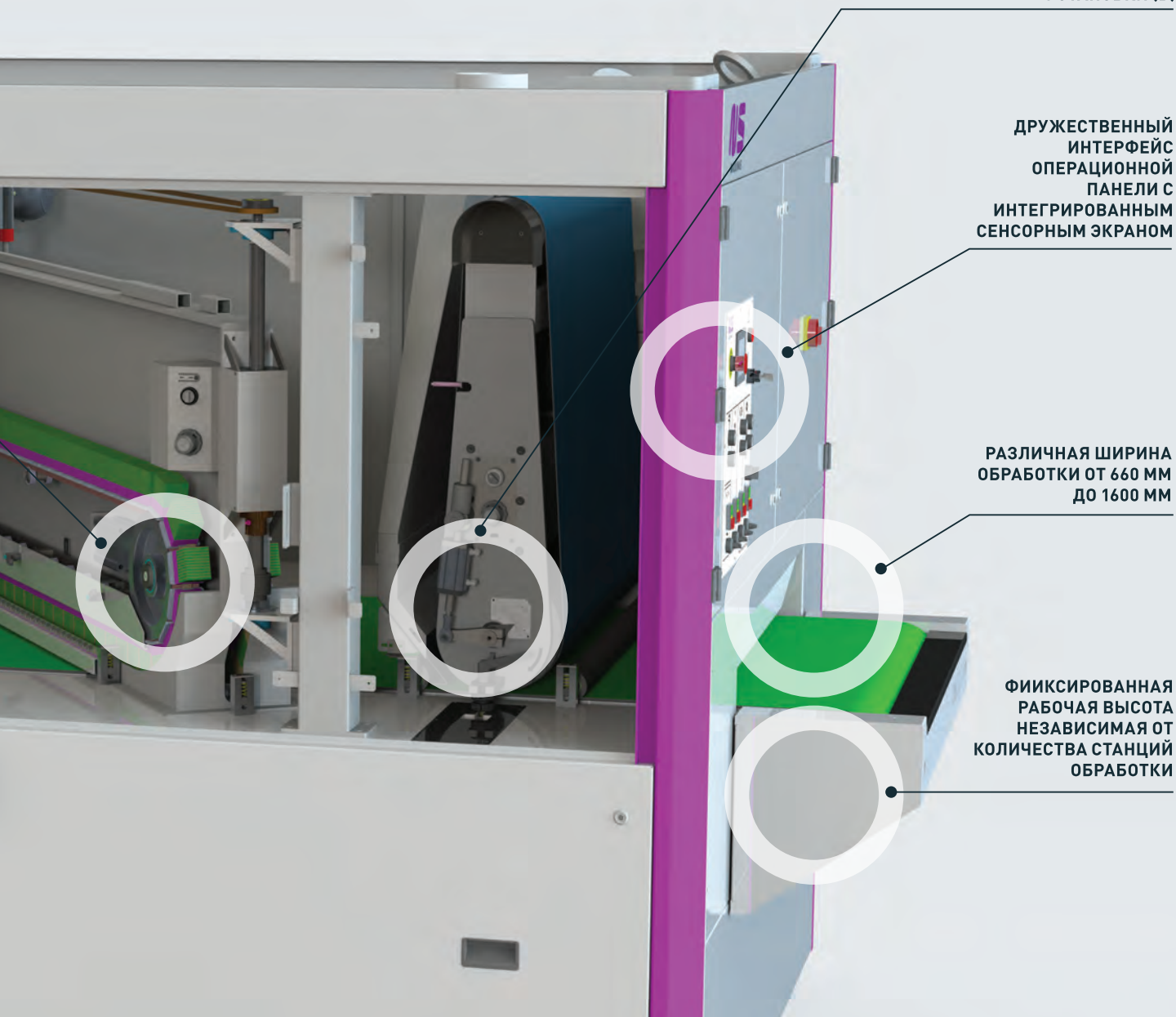
# 3 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ И ГРАТОВ

УДАЛЕНИЕ ЗАУСЕНЦЕВ,  
ГРАТОВ, НАПЛИВОВ РАЗНЫХ  
РАЗМЕРОВ И СВОЙСТВ ПОСЛЕ  
ПЛАЗМЫ, ЛАЗЕРА,  
ПРОБИВНОГО ПРЕССА ИЛИ  
ГИЛЬОТИНЫ С ПОМОЩЬЮ  
РОЛИКОВОЙ СТАНЦИИ (Z)  
ИЛИ БАРАБАННОЙ  
УСТАНОВКИ (D)

ДРУЖЕСТВЕННЫЙ  
ИНТЕРФЕЙС  
ОПЕРАЦИОННОЙ  
ПАНЕЛИ С  
ИНТЕГРИРОВАННЫМ  
СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ

РАЗЛИЧНАЯ ШИРИНА  
ОБРАБОТКИ ОТ 660 ММ  
ДО 1600 ММ

ФИКСИРОВАННАЯ  
РАБОЧАЯ ВЫСОТА  
НЕЗАВИСИМАЯ ОТ  
КОЛИЧЕСТВА СТАНЦИЙ  
ОБРАБОТКИ

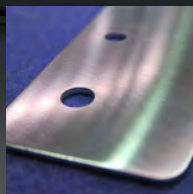


# DM1100 C

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМКИ



Закругление кромки  
высокого качества



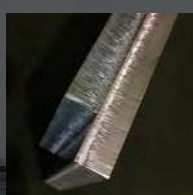
Идеальная линейная  
обработка поверхности по  
всей ее площади



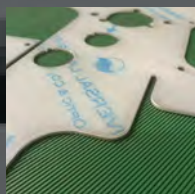
Удаление оксида с  
помощью проволочных  
поперечных щеток



Две абразивные  
щеточные ленты  
вращающиеся в  
противоположных  
направлениях



Возможность обработки  
маленьких деталей до  
50x50 мм



Закругление кромок  
поверхности защищенных  
пленкой без касания  
самой поверхности



WWW.NSMAQUINAS.COM



## DM1600 C

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМКИ



Увеличенная ширина обработки до 1600 мм



Закругление кромки изделий из толстых листов металла



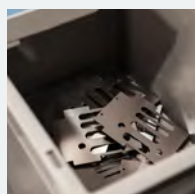
## СИСТЕМА ВОЗВРАТА ДЕТАЛЕЙ



Идеально для маленьких деталей которые должны быть обработаны с двух сторон



Легко для перемещения в зону складирования

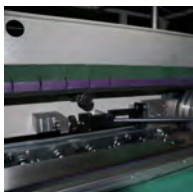


Постоянная обработка деталей с двух сторон одним оператором

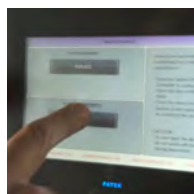


# DM1100 2C

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМКИ С ДВУХ СТОРОН



ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМКИ  
С ДВУХ СТОРОН ПОСЛЕ  
ЛАЗЕРА, ПРОБИВНОГО  
ПРЕССА ИЛИ  
ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ



Легкая замена абразива:  
автоматическое  
позиционирование  
верхних и нижних  
поперечных лент



Обработка маленьких  
частей до 50x50  
мм благодаря  
дополнительному  
конвейеру и  
поддерживающему столу





## DM1100 ZC

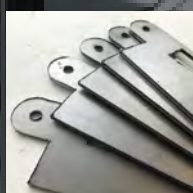
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ И ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМОК



Комбинированная станция для снятия заусенцев состоящая из двух поперечных ремней



Легкий доступ для очистки зоны обработки и облуживания внутри станка



Части вырезанные на лазере до и после финишной обработки и закругления кромок



DM1350 ZC: позволяет производить финишную обработку деталей с шириной до 1350 мм

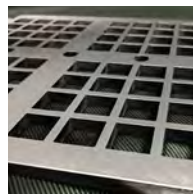


# DM1100 Z2C

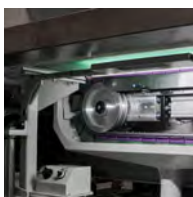
СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЕЦ И ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМОК С ДВУХ СТОРОН



Снятие заусенцев и графов с верхней плоскости и закругление кромок с двух сторон



Большой барабан для снятия графов и наплывов после плазменной обработки



Станция закругления кромок нижней плоскости



Система возврата деталей



Снятие заусенцев и графов с помощью широкой абразивной ленты и закругление кромок с двух сторон с помощью щеточной поперечной ленты



Опция обработки маленьких деталей



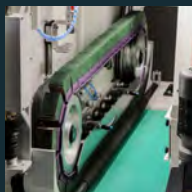


# DM1100 DC

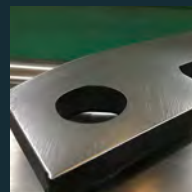
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЦЕВ И ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМОК ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТОЛСТОЙ СТАЛИ



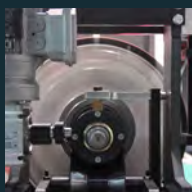
Специальный барабан для обработки деталей после плазменной и кислородной обработки



Гладкие края с радиусом в результате вращения двух встречных щеточных лент



Ширина конвейерной ленты 1100 мм со встроенным магнитным держателем 600 мм для обработки маленьких деталей. Автоматическое измерение толщины деталей



Плавающий барабан настраивающийся на искажения поверхности материала и допуски по толщине. Система осцилляции барабана для увеличения срока службы абразивной ленты и улучшения качества обработки поверхности



ОТСКАНИРУЙТЕ ЧТОБЫ УВИДЕТЬ ВИДЕО >

# АВТОМАТИЧЕСКАЯ ТРАНСПОРТНАЯ СИСТЕМА



Длинные и тяжелые части автоматически подаются, перемещаются и возвращаются обратно



Конвейер с углом поворота 180 градусов



ОТСКАНИРУЙТЕ ЧТОБЫ УВИДЕТЬ ВИДЕО >

## DM660 ZPK

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ ЗАУСЕНЕЦ И ЗАКРУГЛЕНИЯ КРОМОК



Станция для снятия заусенцев и гратов и двойная планетарная щеточная станция для закругления кромок



Большой радиус закругления кромок даже на внутренних отверстиях на деталях большой толщины





## Технические детали

	<b>DM1100 C</b>	<b>DM1600 C</b>	<b>DM1100 2C</b>	<b>DM1100 DC</b>
Ширина обработки (мм)	1100x50	1600x50	1100x50	1100x120
Количество барабанных станций	-	-	-	1
Количество поперечных ленточных станций	1	1	2	1
Размер абразивной бумаги (мм)	-	-	-	1150x1520
Скорость контактного барабана (об/мин)*	-	-	-	185-650
Скорость поперечной ленты (м/сек)	2-8	2-8	2-8	2-8
Скорость подачи (м/мин)	0.6-3.2	0.6-3.2	0.6-3.2	0.5-4.0
Мощность мотора контактного барабана (кВт)	-	-	-	11
Мощность двигателя поперечной ленты (кВт)	(2x) 3	(2x) 4	(4x) 3	(2x) 3
Мощность мотора подачи (кВт)	0.18	0.12	(3x) 0.18	0.37
Общая мощность (кВт)	6	8	13	19
Ток (А)	18	13	30	40
Размер выхода пылеуловителя (Øмм)	150	150	196	(2x) 150
Габариты (мм)	2213x1530x1940	2730x1740x1940	2560x1980x2150	2258x2900x2220
Вес (кг)	1200	1790	2250	4100

	<b>DM1100 ZC</b>	<b>DM1100 Z2C</b>	<b>DM1100 ZCK</b>	<b>DM660 ZPK</b>
Ширина обработки (мм)	1100x120	1100x120	1100x120	660x120
Количество ленточных станций	1	1	1	1
Количество поперечных ленточных станций	1	2	1	-
Количество щеточных станций	-	-	1	1
Размер абразивной ленты (мм)	1100x2200	1100x2200	1100x2200	660x2200
Размер абразивной щетки (мм)	-	-	1120xØ200	(2x) 800xØ350xØ100
Скорость абразивной ленты (м/сек)	8-22	8-22	8-22	8-22
Скорость поперечной ленты (м/сек)	2-8	2-8	2-8	-
Скорость абразивной ленты (м/сек)	-	-	8-18	6-31
Скорость подачи (м/мин)	0.9-13	0.6-3.2	0.9-13	0.4-12
Мощность одного двигателя абразивной ленты (кВт)	18.5	18.5	18.5	11
Мощность двигателя поперечной ленты (кВт)	(2x) 3	(4x) 3	(2x) 3	-
Мощность одного двигателя абразивной щетки (кВт)	-	-	9.2	(2x) 2.2
Мощность мотора подачи (кВт)	0.37	(3x) 0.18	0.37	0.37
Общая мощность (кВт)	27	33	37	29
Ток (А)	55	62	73	56
Размер выхода пылеуловителя (Øмм)	(2x) 150	150 + 185	(2x) 150 + (2x) 101	(2x) 150
Габариты (мм)	2300x2260x2230	3560x2320x2300	3840x2200x2200	3020x1980x2300
Вес (кг)	3250	4900	4700	3500

\* with variable speed

-  МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА 220
-  ИЗОГНУТЫЕ ТРУБЫ
-  ВОДЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ
-  МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР 254
-  КОЛИЧЕСТВО АБРАЗИВНЫХ ЛЕНТОЧНЫХ СТАНЦИЙ 1-2
-  ПРЯМЫЕ ТРУБЫ
-  КОЛИЧЕСТВО СТАНЦИЙ ПОЛИРОВКИ 1-2



**СИСТЕМА  
АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ  
МЫЛЬНОГО РАСТВОРА;  
РУЧНОЙ ПИСТОЛЕТ ДЛЯ  
СПРЕЯ ИЛИ СИСТЕМА  
ТВЕРДОЙ ПОЛИРОВКИ**

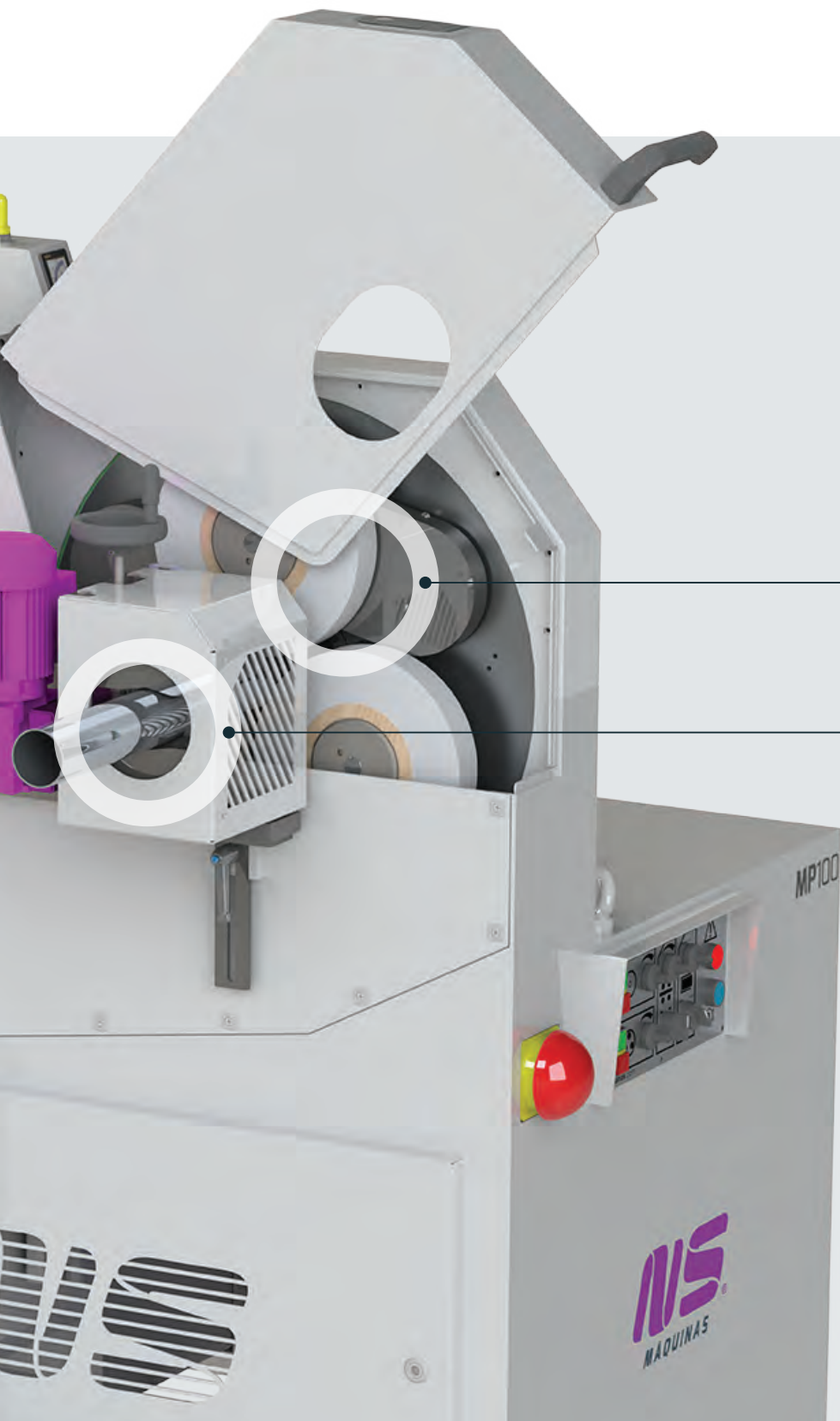


**ДОСТУПНЫ РАЗЛИЧНЫЕ МОДЕЛИ:  
КРУГЛЫЕ ТРУБЫ ДО Ø 254 ММ ИЛИ  
ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ТРУБЫ ДО Ø 220 ММ**



# 4

## ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЗЕРКАЛЬНОЙ ПОЛИРОВКИ



ОДНО ИЛИ  
МНОГостанционные  
установки

УНИКАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН ДЛЯ  
ЗЕРКАЛЬНОЙ ПОЛИРОВКИ  
ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА. СИСТЕМА  
БЕЗ СУППОРТОВ ДЛЯ ТРУБ

# MP100



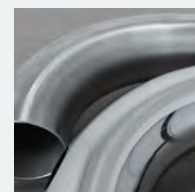
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОЛИРОВКИ КРУГЛЫХ ТРУБ



Зеркальная полировка  
прямых и изогнутых труб



Перед и после зеркальной  
полировки



Автоматическая система  
поддачи мыльного  
раствора



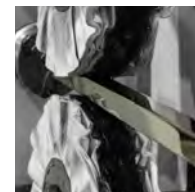
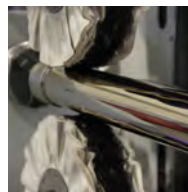
# PC70 2P



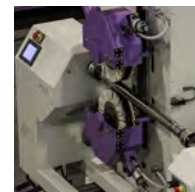
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОЛИРОВКИ КРУГЛЫХ И ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ТРУБ



Полирование круглых и  
прямоугольных прямых  
труб



Автоматическая спрей  
система встроена в станок





Станок RC200 позволяет произвести мокрую и сухую финишную обработку и полировку



Опция для автоматической подачи мыльного раствора



Быстрая замена ролика на полировальном колесе



## RC200

ОБОРУДОВАНИЕ  
для ПОЛИРОВКИ и  
ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ  
КРУГЛЫХ ТРУБ

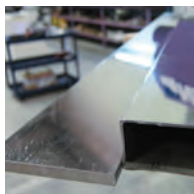


## PP220 2K

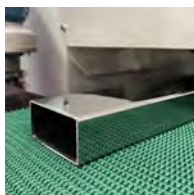
СТАНОК для ПОЛИРОВКИ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ ТРУБ и ПЛОСКИХ ПРУТКОВ



Двойная щетка для независимого износа и регулировки давления



Подходит для прямоугольных труб и плоских прутков



## PL40



0-2



0-2

СТАНОК для ручной финишной обработки и полировки



Станки PL40 и PL80 доступны в различных конфигурациях: ZP (1 абразивная лента плюс один шлифовальный), PP (два шлифовальных круга) и ZZ (двойная абразивная лента)



Простые и надежные станки для полировки с одним мотором



## PL80



0-2

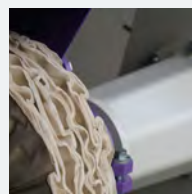


0-2

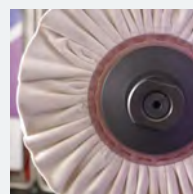
СТАНОК для ручной финишной обработки и полировки



Большое расстояние от полировального круга до тела станка, что позволяет работать со сложными для полировки деталями



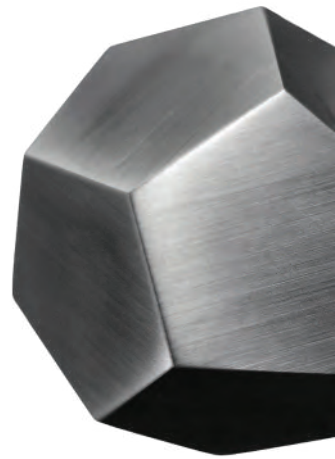
Два двигателя для независимой работы двух операторов



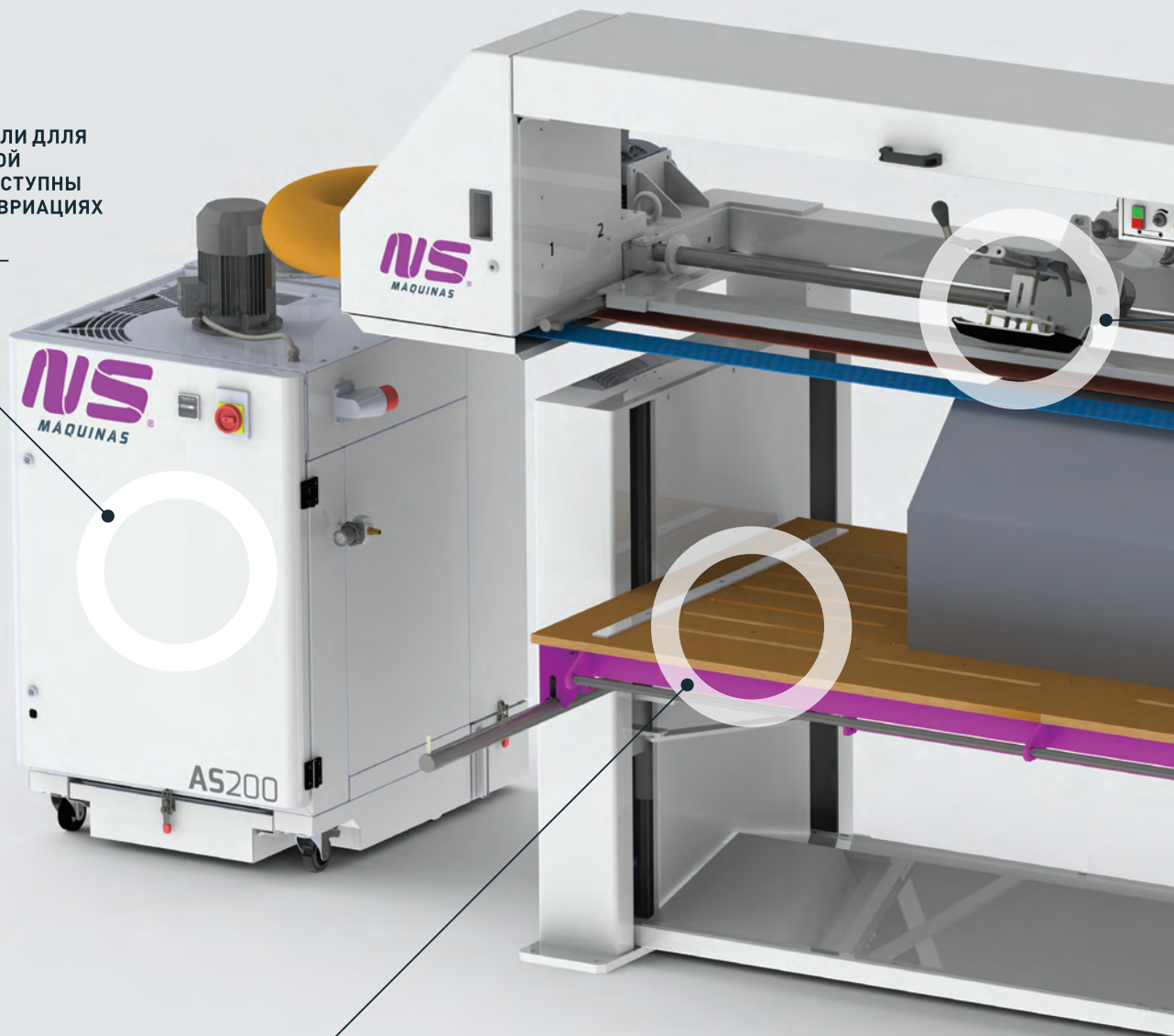
## Техническая спецификация

	<b>MP100</b>	<b>PC70 2P</b>	<b>RC200</b>	<b>RC250</b>	<b>PP220 2P</b>	<b>PL40</b>	<b>PL80</b>
Ширина обработки (мм)	40-114	Ø70 or 70x70	10-206	10-254	220x200	-	-
Количество станций для полировки (P)	1	2	1	1	2	0-2	0-2
Количество абразивных ленточных станций (Z)	-	-	1	1	-	0-2	0-2
Размеры шлифовального круга (мм)	(3x) (2x) Ø180-240	(2x) (3x) Ø350x35	(3x) Ø350x75	(3x) Ø350x75	(2x) 220xØ400	(3x) Ø500x35	(3x) Ø500x35
Размеры абразивной ленты (мм)	-	-	100x3000	100x3000	-	3500x50	3500x50
Скорость шлифовального круга (м/сек)	up to 35	26.6-36	30	30	15-35m/min	30	30
Скорость абразивной ленты (м/сек)	-	-	25	25	-	30	30
Скорость подачи (м/мин)	0-3	1-6	1-5	1-5	2-8	-	-
Мощность двигателя для полировки (кВт)	5.5	(2x) 5.5	4	5.5-7.5	(2x) 7.5	4	4-7.5
Мощность двигателя абразивной ленты (кВт)	-	-	4	5.5-7.5	-	-	4-7.5
Мощность мотора подачи (кВт)	(2x) 0.12	(2x) 0.25	1.5	1.5	(2x) 0.25	-	-
Общая мощность (кВт)	6	12	6-7	7-9	16	4	8-15
Ток (А)	22	24	11-15	15-18	80	9	18-30
Размер выхода пылеуловителя (Øмм)	120	(2x) 120	100	100	(2x) 150	(2x) 120	(2x) 120
Габариты (мм)	1250x1100x1550	3760x1400x2125	1700x900x1950	1700x900x1950	2582x1315x2191	1250x650x2600 <sup>(1)</sup>	1800x700x2800 <sup>(1)</sup>
Вес (кг)	420	2050	530	550	2000	320 <sup>(1)</sup>	580 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Действительно для ZP модели



ПЫЛЕУЛОВИТЕЛИ ДЛЯ  
СУХОЙ И МОКРОЙ  
ОБРАБОТКИ ДОСТУПНЫ  
В РАЗЛИЧНЫХ ВРИАЦИЯХ  
(A, AS И AW)



ДОСТУПНЫЙ ОБЪЕМ  
ДО 4000 ММ



# 5

## ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ



ЛЕНТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ С  
КОНТАКТНЫМ РОЛИКОМ ИЛИ  
ПРИЖИМНОЙ ФИНИШНОЙ  
ПОДУШКОЙ. ОБА  
ИНСТРУМЕНТА  
СБАЛАНСИРОВАНЫ НА ОДНОЙ  
ЛИНЕЙКЕ

СИСТЕМА С ОДНИМ  
ИЛИ ДВУМЯ  
АБРАЗИВНЫМИ  
ЛЕНТАМИ

ШЛИФОВКА СВАРНЫХ ШВОВ. ФИНИШНАЯ  
ОБРАБОТКА НЕ СТАНДАРТНЫХ  
ПОВЕРХНОСТЕЙ. РАБОТА С  
МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЛИСТАМИ БОЛЬШОЙ  
ПЛОЩАДИ

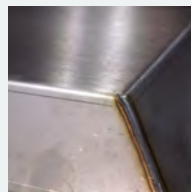
ФУНКЦИИ ВЫРЕЗА ТРУБ (MVL), СВЕРЛЕНИЯ  
ТРУБ (TDM), СНЯТИЕ ЗАУСЕНЕЦ И  
ЗАКРУГЛЕНИЕ КОНЦА ТРУБ (OD), УДАЛЕНИЕ  
ИЗЛИШЕК МЕТАЛЛА (LV И LHV)

## LMD2500

СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ С УДЛИНЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ РЕМНЕМ



Финишная обработка сварных конструкций



Гибкий контактный ролик



## LMD4000

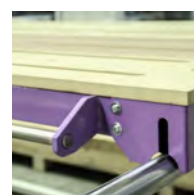
СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ С УДЛИНЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ РЕМНЕМ



Удобный контроль для позиционирования детали в центре зоны обработки

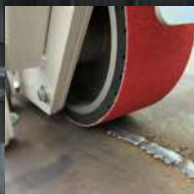


Противовес инструмента на одной линейке – быстрая смена инструмента для финишной обработки



# CLF75

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ ПАНЕЛЬНОГО ТИПА



Удаление заусенцев и чистка сварных швов на толстых листах металла



Ручное управление давлением для точной финишной обработки



# LMD2500 2Z

СТАНКИ ДЛЯ ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ С УДЛИНЕННЫМ АБРАЗИВНЫМ РЕМНЕМ



Две станции: ленточное шлифование и финишная обработка на одной установке



Пневматическое натяжение ленты



## LR30 AT

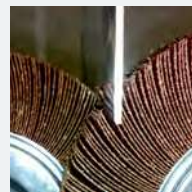
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЕЦ С ПЛОСКИХ ДЕТАЛЕЙ



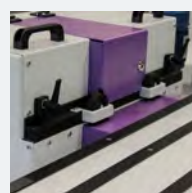
Ручная версия LR30



Два круга для снятия заусенцев вращаются в противоположных направлениях производя финишную обработку верхнего и нижнего края за один проход



Автоматическая подача и поддерживающий стол для тяжелых металлических листов



Две рабочие позиции: вертикальная и горизонтальная

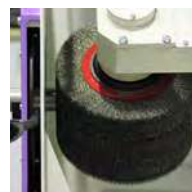


## OD120

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОНЦОВ ТРУБ



Орбитальная щетка с двойным вращением для зачистки внутреннего и внешнего края трубы



Возможность обрабатывать различные трубы и профили на одном станке



## LB50

ПОРТАТИВНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



Контактный ролик для  
удаления заусенцев,  
наплывов и гратов



Большая площадь для  
размещения материала  
для финишной обработки



## MBL120

ВЫРЕЗНОЙ СТАНОК ДЛЯ ТРУБ



Высокое качество  
соединения труб



Отдельная секция для  
финишной зачистки  
концов труб



## TDM2 AT

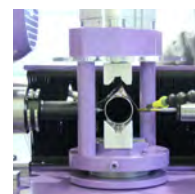
СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ТРУБ



Сверление отверстий и нарезка резьбы



Автоматическое или полуавтоматическое исполнение



## LHV200

СТАНОК ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО И ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ЛЕНТОЧНОГО ШЛИФОВАНИЯ



Позиции абразивной ленты для вертикального и горизонтального шлифования

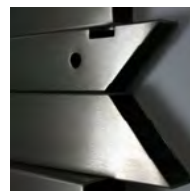


## LV200

СТАНОК ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ



Обработка труб под углом 45°



Подстраиваемый стол и шаблон для углов





Фильтр-мешок для пыли

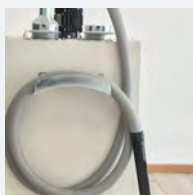


Одинарный или двойной мешок доступен в различных сериях (A100, A200, A300 и A400)



## A200

УДАЛИТЕЛЬ ПЫЛИ



Высокоэффективные картриджи с автоматической системой очистки



Разная емкость в зависимости от возможностей основного оборудования



## AS200

УДАЛИТЕЛЬ ПЫЛИ



Пылеуловитель разработан специально для мокрой обработки нержавеющей стали (AW600, AW800 и AW1300)



## AW800

ПЫЛЕУЛОВИТЕЛЬ ПОСЛЕ  
 МОКРОЙ ОБРАБОТКИ

## Техническая спецификация

	LMD2500	LMD3100	LMD4000	LR30 AT	MBL120	TDM2
Ширина обработки (мм)	2500x850x700	3100x850x600	4000x1000x700	0-15	○ 110 □ 110x110	○ 80 □ 80x80 — 80x15
Максимальная возможность сверления (мм)	-	-	-	-	-	Ø 43; M10 (Термическое сверление)
Размеры абразивной ленты (мм)	7800x120	9000x120	10800x120	30xØ250	2000x120	-
Скорость абразивной ленты (м/сек)	20	20	20	6	30	-
Мощность главного двигателя (кВт)	4	4	5.5	(2x) 0.22-0.15	3	(2x) 2.2
Общая мощность (кВт)	5	5	6	1	3	6
Ток (А)	9	10	12	2	7	10
Размер выхода пылеуловителя (Øмм)	120	120	120	80	(2x) 80	-
Габариты (мм)	4000x1600x2000	4600x1600x2000	5500x1900x2050	1520x820x1150	1450x950x1200	4100x1700x1450
Вес (кг)	920	930	1000	180	210	400

	LB50	CLF75	LHV200	LV200	OD120	OD160
Ширина обработки (мм)	-	-	-	-	10-120	10-160
Размеры абразивной ленты (мм)	1750x50	2000x75	3200x200	3000x200	(3x) Ø250x60	(4x) Ø250x60
Скорость абразивной ленты (м/сек)	30	30	18	19	18+35	18+35
Общая мощность (кВт)	0.75	4	3	3	3	4
Ток (А)	2	9	6	6	8	10
Размер выхода пылеуловителя (Øмм)	-	80	150	120	-	-
Габариты (мм)	760x340x380	1520x700x1030	1900x700x1200	810x1100x1850	1140x670x1400	1140x670x1400
Вес (кг)	35	97	190	300	505	540

	A100	A200	AS200	AS400	AW600	AW1300
Мощность главного двигателя (кВт)	1.1	1.5	2.2	4	3	15
Фильтр (мм)	Ø450x1100	(2x) Ø480x1500	(2x) Ø325x400	(6x) Ø325x750	-	-
Емкость (м3/час)	1700	2200	2280	4000	3200	11800
Диаметр входа, мм	150	150	150	150	170	350
Габариты (мм)	1000x500x2200	1700x500x2200	955x750x1450	1200x1100x2250	Ø600x2200	Ø1300x3300
Вес (кг)	60	80	170	470	200	920



Система продаж и технической поддержки на 5 континентах позволяет компании NS обеспечивать самые конкурентные цены, пред продажную подготовку, гарантийное обслуживание и продажу запасных частей.

NS приглашает вас посетить наше предприятие где вы можете присоединиться к нашей команде и почувствовать весь этап рождения машин: от идеи до разработки и производства.

# NS становится ближе к потребителю

 @nsmaquinas

 @nsmaquinas

 @nsmaquinas

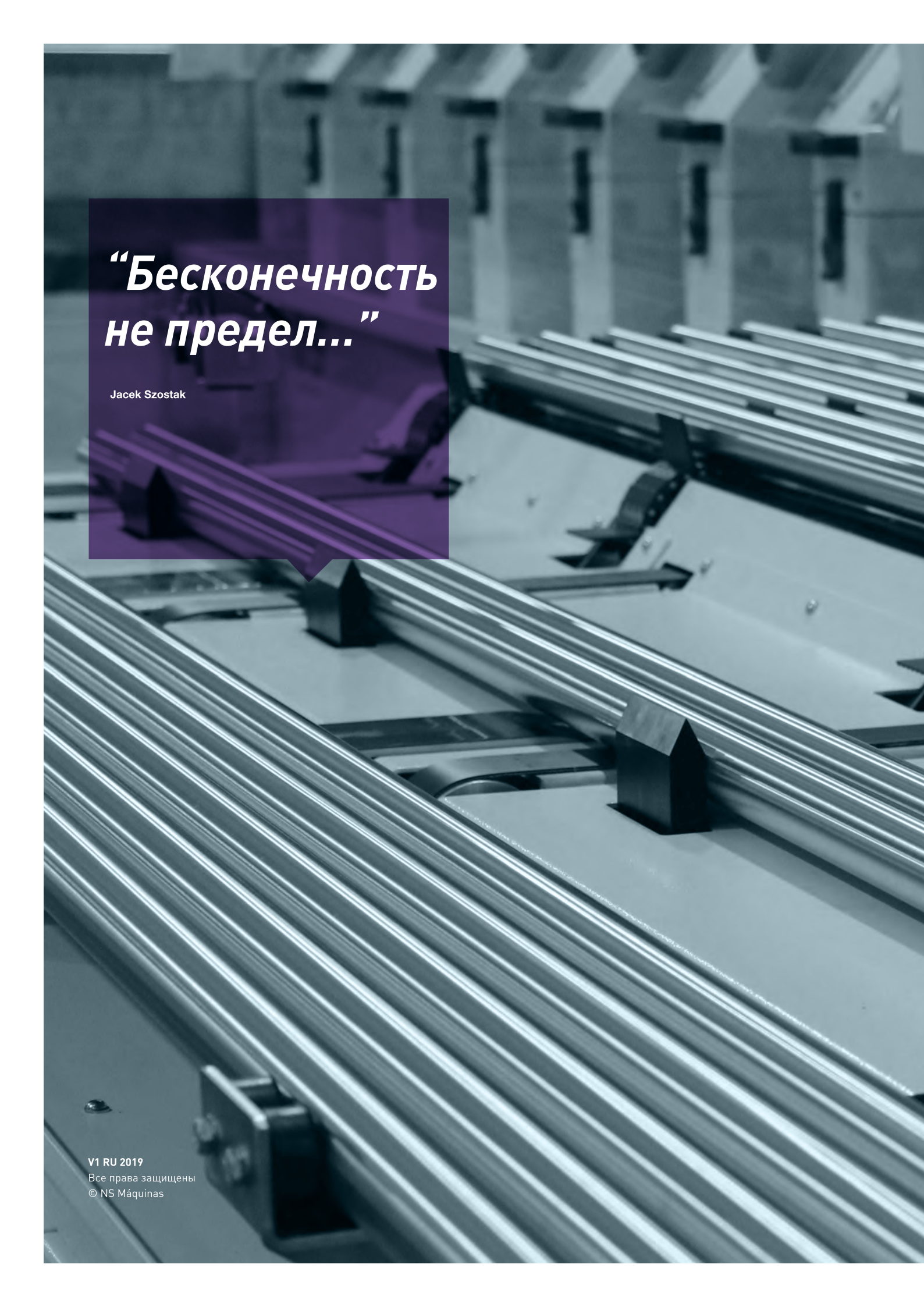
 @nsmaquinas



ОТСКАНИРУЙТЕ  
ЧТОБЫ УВИДЕТЬ  
ВИДЕО >

## НЕКОТОРЫЙ НАШ РЕФЕРЕНС





**“Бесконечность  
не предел...”**

Jacek Szostak





NS - Máquinas Industriais, Lda.  
Av. D. Miguel, 106  
4435-678 Baguim do Monte  
Gondomar  
Portugal

Тел +351 229 741 618  
Факс +351 229 741 619  
info@nsmaquinas.com  
www.nsmaquinas.com