

› Каталог оборудования

Catalogue machines
Catalogo macchine
Maschinenkatalog

Резка и Гибка

Cut & Bend



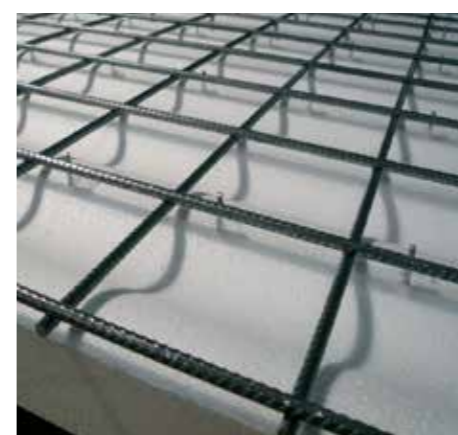
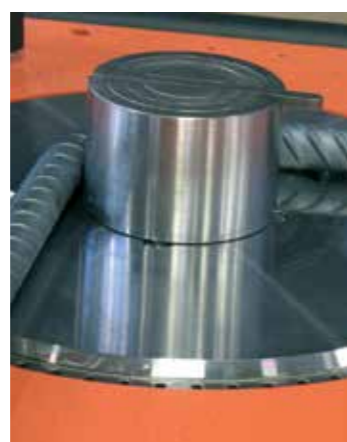
SCHNELL
REINFORCEMENT PROCESSING EQUIPMENT



› Резка и Гибка Каталог

Catalogue machines
Catalogo macchine
Maschinenkatalog





Концерн компаний Schnell является лидирующей индустриальной группой в области производства технологического оборудования и программного обеспечения для обработки арматурной стали, состоящей из **12 предприятий** - 6 производственных, 1 занимается разработкой программного обеспечения и 5 сервисом и поставкой запасных частей. На сегодняшний день наша компания представляет **полную гамму оборудования**: от станков для стройплощадки до полных линий для резки и гибки арматуры в прутьях; от гибочных роботов до автоматических гибочных станков последнего поколения для обработки арматуры в бухтах; от станков для производства сварных каркасов и свай до инновативных линий для производства сварной сетки; от грузоподъемных устройств для перемещения арматуры до линий для производства новых конструктивных

элементов для строительства. А также программные пакеты, для контроля, учета, управления и оптимизации производств, специализирующихся на изготовлении арматурных изделий для строительной индустрии.

Schnell Group is a multinational reality made up of **12 companies** - 6 for the production of machines, 1 for software development and 5 for service supply - world leader in the field of automatic machines and software for rebar processing. Today, a **complete range of machines and plants**, characterizes the production of Schnell companies: from the small job site machines to the big cutting plants, from the automatic bending robots to the powerful stirrup benders and shaping machines; from the assembling and cage making machines to the innovative plants for electro-welded mesh processing; from the lifting equipment to the innovative building systems. And moreover, business software

programs for the optimization of all reinforced rebar processes.

Il Gruppo Schnell è una realtà multinazionale di **12 aziende** - 6 produttive, 1 di software e 5 di servizi - leader a livello mondiale nel settore delle macchine automatiche e software per la lavorazione del ferro da cemento armato. Oggi, una **gamma completa di macchine ed impianti**, caratterizza la produzione delle aziende del gruppo: dalle piccole macchine da cantiere, ai grandi impianti di taglio e sagomatura dalle barre; dai robot automatici di piega, alle potenti staffatrici e sagomatrici da rotolo; dalle assemblatrici di gabbie e pali, agli innovativi impianti per la produzione di reti elettrosaldati; dai sistemi di movimentazione del materiale, agli impianti per la realizzazione di elementi costruttivi innovativi. E poi i software di gestione per l'ottimizzazione di tutto il processo di lavorazione del ferro da cemento armato.

Die Schnell - Gruppe ist ein multinationales Unternehmen, gebildet aus **12 Tochtergesellschaften**. Darunter befinden sich 6 Produktionsstätten, 1 Software- und 5 Serviceunternehmen, diese sind weltweit führend im Bereich der automatischen Maschinen und Software zur Betonstahlverarbeitung. Die Gruppenzugehörigen Unternehmen zeichnen sich heute durch eine **vollständige Palette von Maschinen und Anlagen** für den Baustahlsektor aus: Angefangen bei den kleinen Maschinen für den Einsatz auf der Baustelle, bis zu den großen Schneid- und Biegeanlagen für Stabmaterial sowie den automatischen Doppelbiegeanlagen, den leistungsstarken Biegeautomaten und Fassonieranlagen für Ringmaterial; den Korbmaschinen und Vorfertigungsanlagen für Strukturen; den innovativen Mattenherstellungsanlagen; den Fördersystemen des Materials bis zu den Anlagen zur Herstellung innovativer

Bauelemente und schließlich, die Software zur Maschinensteuerung und Optimierung des gesamten Bearbeitungsprozesses.

Schnell Group



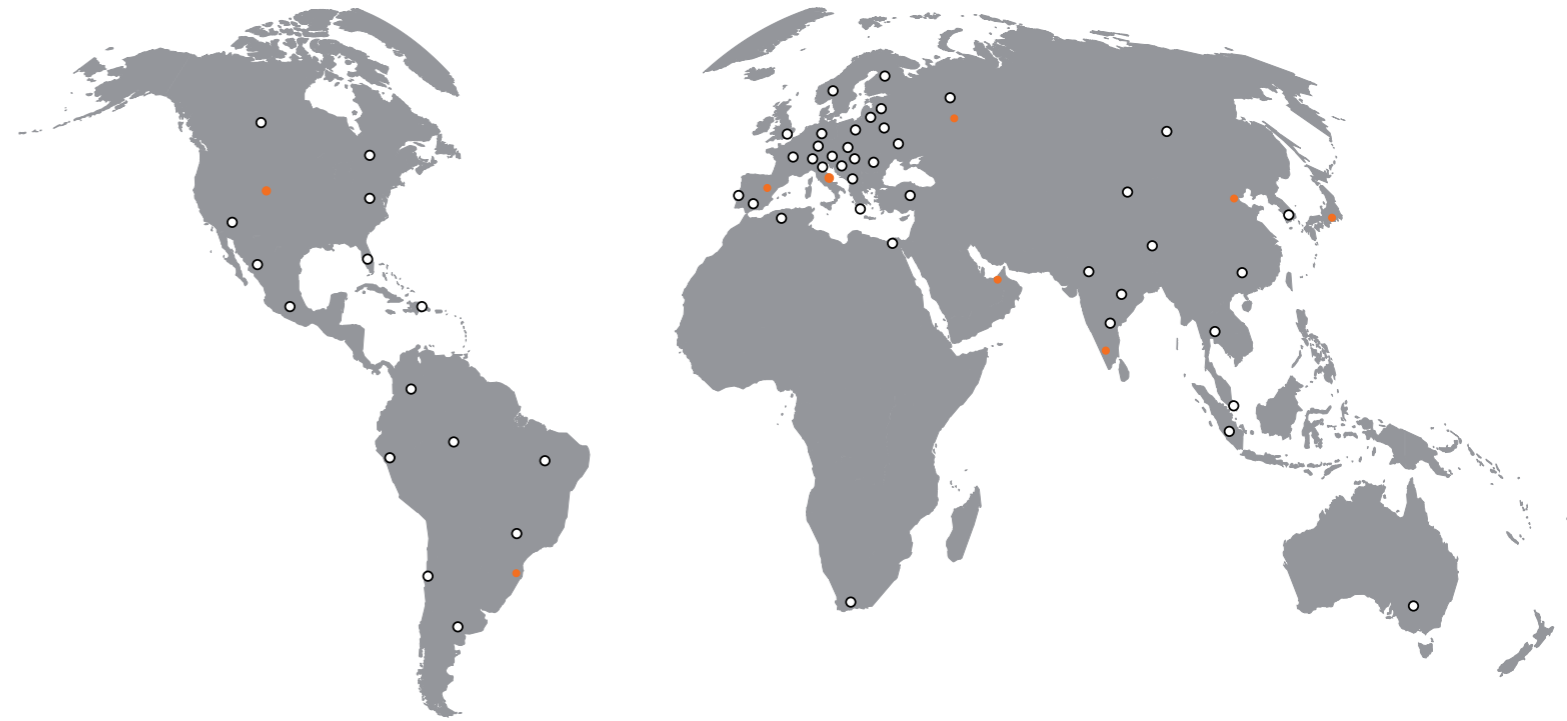
Schnell – globale compagnia, che presenza è attestata in oltre **150 paesi** del mondo attraverso la rete di filiali, e agli oltre **50 importatori ed agenti**. Una capillare rete di oltre **40 centri di assistenza** garantisce un servizio di assistenza efficiente e veloce oltre a fornire in tutto il mondo formazione e consulenza tecnica. Circa **150 brevetti** depositati ed estesi a livello internazionale da uno staff di **30 ingegneri meccanici ed elettronici**, impegnati quotidianamente nella ricerca, sviluppo e progettazione di nuovi prodotti per tutte le aziende del gruppo. Oltre **40.000 mq** lo spazio produttivo dei **4 stabilimenti** di tutto il mondo per un totale di **350 dipendenti**.

Schnell ist ein globales Unternehmen tätig auf über **150 Ländern**, durch ihres Filialenetz, und über **50 Agenten und Importeure**. Gewährleistet ein intensives Netz von über **40 Betreuungszentren** einen effizienten und schnellen Betreuungservice, sowie es liefert in der ganzen Welt Ausbildung und **technische Beratung**. Ungefähr **150 Patenten**, auf internationale Ebene, angemeldet von einem **Staff von 30 Maschinen- und Elektronikingenieuren**, welche täglich in der Forschung, Entwicklung und Planung von neuen Produkten für allen Unternehmen der Schnell Gruppe beschäftigt sind. Über **40.000 mq** von Produktionsraum der **4 Fabrikanlagen** der ganzen Welt für eine Gesamtzahl von **350 Mitarbeiter**.

Schnell is a global company operating in over **150 countries** through its network of branches, and its **50 importers and agents**. A network of over **40 assistance centers** ensures a fast and efficient service and a worldwide training and technical advice. Approximately **150 licences** deposited and widespread to international level by a staff of **30 mechanical and electronic engineers**, daily engaged in research, development and design of new products for all the group's companies. A production area of more than **40,000 sqm**, **4 factories** around the world and **350 employees**.

Schnell è un'azienda globale operativa in oltre **150 paesi** attraverso la sua rete di filiali, e agli oltre **50 fra importatori ed agenti**. Una

Schnell Group



Certificate nr. 50 100 7239

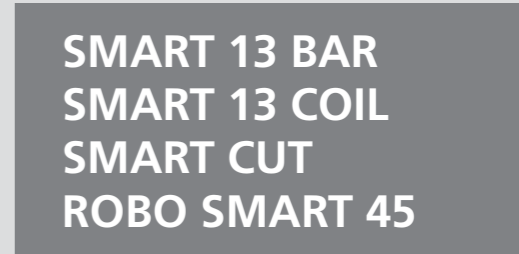


CERTIFIED UNI EN ISO 9001:2008



Range
Gamma - Gama - Gamme - Produktpalette - Gama

<p>Станки для стройплощадки Job site machines Macchine da cantiere Baustellenmaschinen</p> <p>Ручные отрезные станки . C 30 ST . C 36 ST . C 42 ST . C 45 ST . C 50 ST . C 4</p> <p>Ручные гибочные станки . P 30 ST . P 36 ST / STE . P 42 ST . P 45 ST . P 50 STA . P 45 Pro . P 60 . Cer 32 T . Cer 40</p>	<p>Оборудование для обработки стержневой арматуры Rebar processing Lavorazione ferro in barre Verarbeitung von Stabmaterial</p> <p>Автоматический загрузчик . MegaGenius</p> <p>Линии мерной резки . Shear Line 150 . Shear Line 300 Superfast . Shear Line 500 Superfast</p> <p>Станки мерной резки . Opti Cut . Bat . Optibat . Moby Pocket . Opti Pocket</p> <p>Гибочные центры . Robomaster 45 . Robomaster 60</p> <p>Многофункциональные центры . Bar Wiser 22 N . Bar Wiser 22 S . Bar Wiser 22 N MF . Bar Wiser 22 S MF . Bar Wiser 28</p>	<p>Оборудование для обработки бухтовой арматуры Coiled wire processing Lavorazione ferro in rotoli Verarbeitung von Ringmaterial</p> <p>Автоматические гибочные станки Серия 13/14 . Prima 13 . Prima 13 3D . Formula 14 . Formula 14 3D</p> <p>Автоматические гибочные станки Серия 16 . Coil 16 . Coil 16 3D</p> <p>Автоматические гибочные станки Серия 20 . Coil 20</p> <p>Автоматические гибочные центры Серия "Eura" . Eura 13 . Eura 14 . Eura 16 . Eura 16 Bridge . Eura 20 . Eura 20 Bridge . Eura 25 . Eura 25 Bridge</p> <p>Правильно-отрезные станки . R 8 . R 12 . Reta 13 . Reta 13 Super . Reta 16 . Reta 16 Super . Reta 20 . Reta 20 Super</p>	<p>Оборудование для производства объемных каркасов Reinforcement assembly Assemblaggio Armature Montage von Bewehrungen</p> <p>Станки для производства предварительных каркасов . Multiassembler . Idea . Spirex +</p> <p>Станки для производства цилиндрических и квадратных каркасов . CM 1100 xp . CM Pro 1600 . CM Pro telescope</p>	<p>Оборудование для производства и обработки сварной сетки Mesh processing Lavorazione reti Verarbeitung von Matten</p> <p>Линии для производства сварной сетки . Smart Mesh BB . Smart Mesh BC . Mesh Line BB . Mesh Line BC . Mesh Line CC . Multiassembler . Versa-Line . Mag AAC (see Wire & Mesh catalogue)</p> <p>Линии для производства холоднодеформируемой арматуры . Coldrive MV . Coldrive MH . Combidrive MH (see Wire & Mesh catalogue)</p> <p>Станки для резки сетки . TRG 1D . TRG 2D</p> <p>Станки для гибки сетки . PRE . PRT Titan</p>	<p>Грузоподъемные механизмы Lifting devices Mezzi di sollevamento Hebemittel</p> <p>. Coil Flipper 2 . Coil Spider . Bar Spider . Easy Hook . Mesh Spider</p>	<p>Программное обеспечение Business application software Programmi di gestione Softwareprogrammen</p> <p>. Graphico Pro . Optimo Pro . Local Optimo Pro . Shipping Bar Pro . Grafo Cad Pro . Grafo Trax Pro . Grafo Gest Pro . Grafo Boss Pro . Grafo Mesh . Rebar Web</p>
--	---	---	---	---	--	---



Smart 13 Bar



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SMART GruppoSchnell

	В один поток до мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
	В два потока до мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 3
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	25 ÷ 50 мм	1" ÷ 2"
	Максимальная скорость протяжки	100 мт/мин.	330 ft / min
	Максимальная скорость гибки	1110° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Smart 13 Coil



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SMART GruppoSchnell

	В один поток до мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
	В два потока до мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 10 мм	# 2
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	18 ÷ 50 мм	3/4 ÷ 2"
	Максимальная скорость протяжки	130 мт/мин.	426 ft / min
	Максимальная скорость гибки	1110° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Smart Cut



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



SMART
GruppoSchnell



Мод.	n.	700 N/mm ² (Ft)				Gr 60				кВт	h a b	кг
		1	2	3	4	1	2	3	4			
C/4	∅	36	28	22	20	#11	#9	#7	#6	9,2	1610x600x1100(h)MM 5'-3"x1'-11"x3'-7"	600 кг 1320 lb

Robo Smart 45



Гибочные центры • Robot benders • Centri di sagomatura • Fassonierarbeitsanlagen



SMART
GruppoSchnell



	Цилиндрическая оправка Количество одновременно обрабатываемых стержней /диаметр арматуры	1 - 40мм	1 - #11
		1 - 36мм	2 - #10
		2 - 32мм	2 - #9
		3 - 26мм	3 - #8
		4 - 20мм	4 - #7
		5 - 16мм	4 - #6
			5 - #5
	Максимальная скорость гибки	35 - 54°/сек.	
	Скорость передвижения гибочного модуля	28 мт/мин.	90 ft/min
	Средняя потребляемая мощность	1 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Станки для стройплощадки



Станки для стройплощадки



Мод.	700 N/mm ² (Ft)				Gr 60				Обор. кВт	h a b	кг	
	н.	1	2	3	4	1	2	3				4
C 30 ST	∅	26	18	14	10	#8	#6	#4	#3	2,2	450x850x700(в)ММ 1'-5"x2'-9"x2'-3"	250 кг 550 lb
C 36 ST	∅	32	20	16	12	#9	#6	#4	#3	2,2	530x920x720(в)ММ 1'-9"x3'x2'-4"	330 кг 730 lb
C 42 ST	∅	36	26	22	20	#11	#8	#7	#6	3	1000x600x850(в)ММ 3'-3"x1'-11"x2'-9"	468 кг 1050 lb
C 45 ST	∅	40	30	24	20	#11	#10	#9	#6	3	1100x650x1000(в)ММ 3'-7"x2'-2"x3'-3"(h)	647 кг 1425 lb
C 50 ST	∅	45	32	28	22	#14	#10	#9	#7	4	1300x690x1100(в)ММ 4'-3"x2'-3"x3'-3"(h)	850 кг 1875 lb
C 4	∅	36	28	22	20	#11	#9	#7	#6	9,2	1570x600x900(в)ММ 5'-2"x1'-11"x2'-12"	600 кг 1320 lb



Мод.	700 N/mm ² (Ft)				Gr 60				Обор. /мин.	Обор. кВт	h a b	кг	
	н.	1	2	3	4	1	2	3					4
P 30 ST	∅	28	20	16		#8	#6	#4		10	1,5	760x810x860(в)ММ 2'-6"x2'-8"x2'-9"	270 кг 600 lb
P 36 ST P 36 STE	∅	32	20	16		#9	#6	#4		9	1,5	760x810x860(в)ММ 2'-6"x2'-8"x2'-9"	270 кг 600 lb
P 42 ST	∅	36	26	22	20	#11	#8	#7	#6	8	2,2	800x890x860(в)ММ 2'-7"x2'-11"x2'-9"	390 кг 850 lb
P 45 ST	∅	40	26	22	20	#11	#8	#7	#6	7 14	4	1140x900x880(в)ММ 3'-9"x2'-11"x2'-10"	694 кг 1520 lb
P 50 STA	∅	45	32	28	22	#14	#9	#8	#7	5 12	5,5	1140x900x880(в)ММ 3'-9"x2'-11"x2'-10"	765 кг 1690 lb



Мод.	∅ Макс. Единичный пруток 700 N/mm ² (Ft) - Gr 60	Мин. гиб. Радиус	Обор. /мин.	Обор. кВт	h a b	кг
CER 32 T	6 ÷ 32 #3 ÷ #9	15 см 6"	20 30	1,8	800x700x940(в)ММ 2'-7"x2'-3"x3'-3"	320 кг 705 lb

Мод.	700 N/mm ² (Ft)				Gr 60				Обор. /мин.	Обор. кВт	h a b	кг	
	н.	1	2	3	4	1	2	3					4
P45 Pro	∅	40	32	25	20	#11	#10	#8	#6	6,5 10	3	1566x945x870 (в)ММ 62"x37"x34" (в)	860 кг 1890 lb
P60 Master	∅	50	40	32	28	#14	#11	#10	#9	12	15	1566x1044x870 (в)ММ 62"x41"x34" (в)	2020 кг 4455 lb

Cer 40



Mega Genius



Автоматический погрузчик стержневой арматуры **MegaGenius** – это новейшее запатентованное устройство. **Подает, считает и перемещает прутья**, загружая в автоматическом режиме линии резки.

The automatic feeder Mega Genius is our latest novelty. It takes, counts and moves the bars for shear-line feeding in a completely automatic way.

Il caricatore automatico Mega Genius è una novità assoluta. Preleva, conta e trasporta le barre alimentando linee di taglio in modo completamente automatico.

Die vollautomatische Ladevorrichtung Mega Genius ist eine absolute Innovation. Sie holt die Stäbe beim Versorgen der Schnittlinien ab, zählt und transportiert.



Мод.	 Ø max 700 N/mm ² (Ft) - Gr 60	 Ø Макс. мин. гиб. Радиус	Обор. /мин.	 кВт	 h a b	 кг
CER 40	6 ÷ 40 #3 ÷ #14	20 cm 8"	13 30	7,8	1385x820x950(В)мм 55"x32"x37"(В)	700 кг 1500 lb

Shear Line



Shear Line



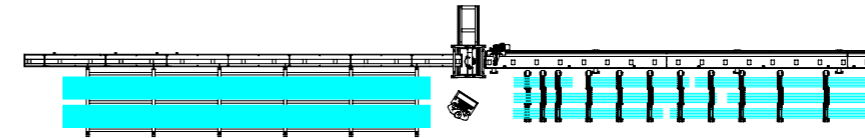
CHV 160



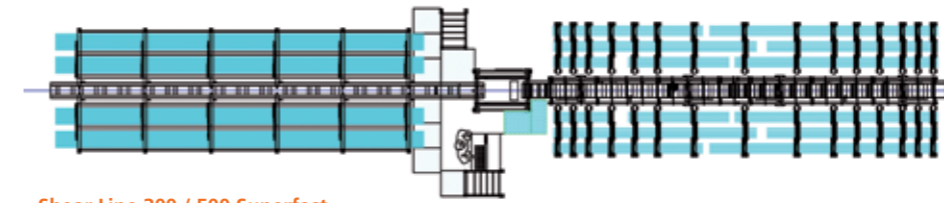
CGS 300



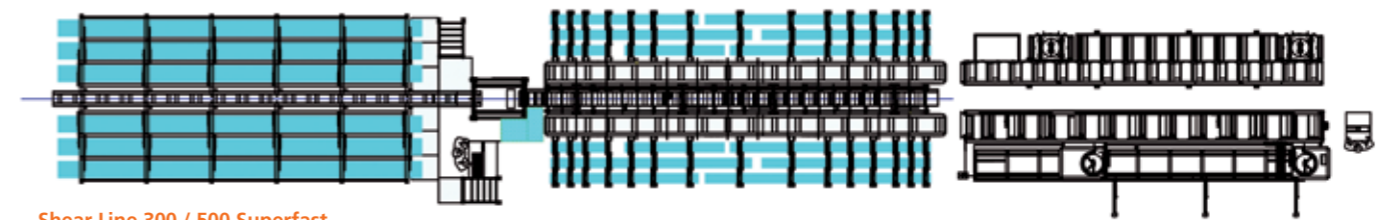
CGS 500



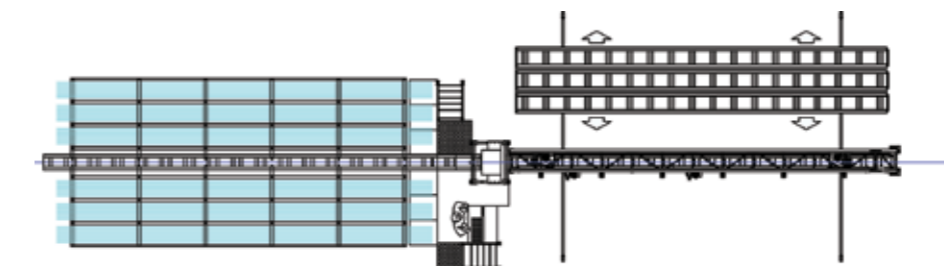
Shear Line 150



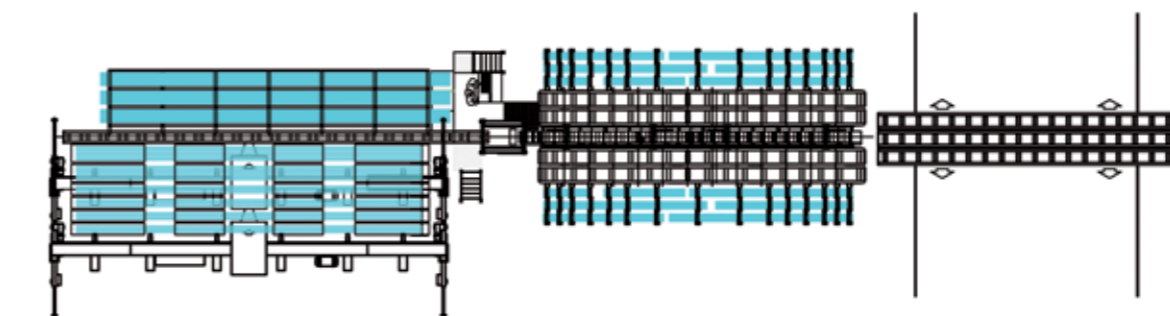
Shear Line 300 / 500 Superfast



Shear Line 300 / 500 Superfast



Shear Line 300 Bridge Superfast



Shear Line 500 with Mega Genius

Мод.	650 N/mm ² (Ft)																Мин. 			
	п.	1	2*	2	3	5	6	8	10	12	2*	2	3	4	5	6		8	10	12
CHV 160	∅	50	45	40	32	25	20	16	13	10	#14	#11	#10	#9	#8	#6	#5	#4	#3	16
	п.	2*	6	7	10	12	16	20	25	30	2*	7	7	8	10	11	16	21	25	10 - 12
CGS 300	∅	50	40	36	25	20	16	13	10	8	#14	#11	#10	#9	#8	#7	#5	#4	#3	
	п.	3*	5	12	14	17	22	27	33	42	3*	5	12	14	15	17	20	27	42	12 - 15
CGS 500	∅	55	45	36	32	25	20	16	13	10	#18	#14	#11	#10	#9	#8	#7	#5	#3	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Shear Line Компоненты



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



1. FA: Секционный склад служит для накопления и загрузки прутьев.



2. VA: Система предварительного секционного хранения с вращающимися плечами на подающем конвейере.



3. RACK: Секционный накопитель, позволяющий накапливать отрезанные стержни и связывать их в пучки. Применяется в том случае, если последующая обработка не предлагается.



4. POCKET: Накопитель карманного типа выполненный в виде лотка со звукопоглощающим покрытием. Оптимизирует накопление и отгрузку стержней, позволяет независимую загрузку и загрузку любого лотка.

5. ALC 4: Секционный цепной конвейер для фронтальной подачи стержней к гибочным центрам.



6. CPO: Фронтально перемещающийся по рельсам накопитель. Служит для промежуточного накопления и перемещения пучков прутьев, порезанных в размер.



7 CP: Фронтально перемещающийся по рельсам транспортер для промежуточного накопления стержней, торцевой и фронтальной выгрузки.

Shear Line Компоненты



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



8. T: Стационарный роликовый транспортер, позволяющий формировать пачки стержней и перемещать их для последующей обработки.



9. CC: Фронтально перемещающийся по рельсам роликовый транспортер с одним отсеком, служащий для промежуточного накопления стержней, торцевой выгрузки, а также фронтальной выгрузки стержней на пол для формирования пачек по заказам.



10. VRP: Стационарный роликовый транспортер с приводными роликами. Используется для промежуточного накопления стержней, торцевой, а также фронтальной выгрузки направо и налево.



11. BLF/3: Рабочий стол с холостыми роликами и рабочей поверхностью.



12 B12 MFC: Рабочий стол с двумя дорожками: одна с моторизированными роликами, вторая с холостыми.



13. PT: Роликовый конвейер. Позволяет передачу по длине пучков арматуры.



14. VS: Разгрузочная дорожка, служит для получения прутьев от канала измерения и перемещения (VMT) и их последующей передачи в секции хранения.



15. SDS: Накопитель с 2 пневматическими плечами для хранения, перемещения прутьев и их последующей передачи на гибочные линии.



16. Опрокидывающий карман: Принимает прутья из магазина, и опрокидывает их на конвейер гибочного робота.

Shear Line 300 Superfast



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen

Shear Line 500 Superfast



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



Специальные приложения для выполнения чистого и прямого реза



Shear Line 150



Линии мерной резки • Shear Lines • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



VBM 150

Opti Cut



Линии мерной резки • Cutting Plant • Impianti di taglio • Schneidenanlagen



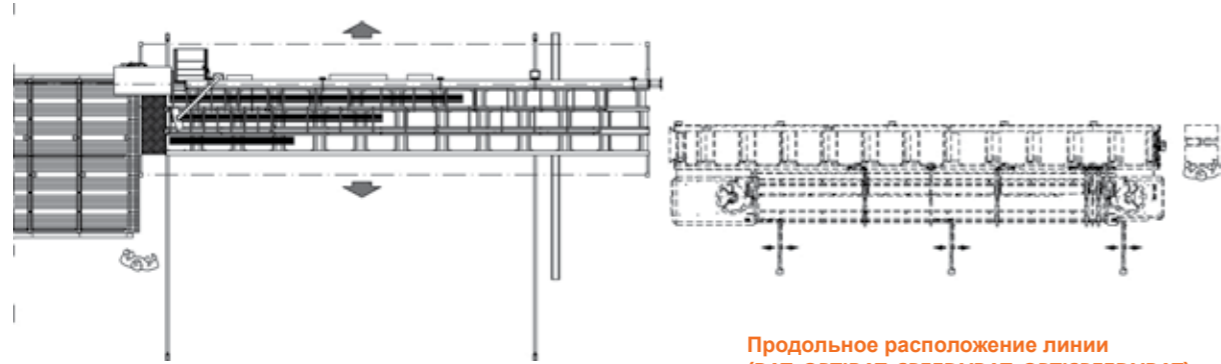
		65T		100T Servo		
<p>Ø МАКС ММ</p>	<p>Отрезная способность [700 N/mm² (Ft) - Gr 60]</p>	№ 1 Ø	32mm	#10	40mm	#11
		№ 2 Ø	26mm	#8	32mm	#10
		№ 3 Ø	20mm	#6	28mm	#8
		№ 4 Ø	16mm	#5	20mm	#6
		№ 5 Ø			16mm	#5
<p>М/МИН</p>	Количество отрезков/мин.	30		25		
<p>М/МИН</p>	<p>Максимальная скорость протяжки</p> <p>Максимальная скорость протяжки с сервомоторами (опция)</p>	115м/мин.	378ft/мин.	135м/мин.	445м/мин.	
		160м/мин.	525ft/мин.			
<p>кВт/час</p>	Средняя потребляемая мощность	3 кВт		4 кВт		

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

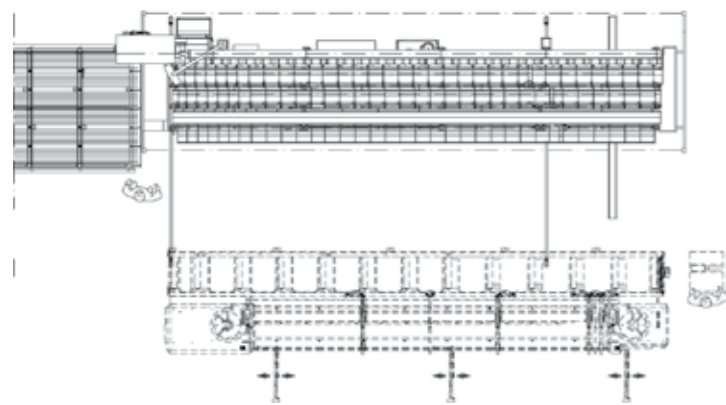
Cutting Benches



Станки мерной резки • Cutting benches • Banchi di taglio • Stangenschneiden



Продольное расположение линии
(BAT, ОПТИВАТ, SPEEDYBAT, ОПТИСPEEDYBAT)



Поперечное расположение линии
(МОБИРОКЕТ, ОПТИРОКЕТ)

		65T		100T Servo		
<p>Ø макс мм</p>	<p>Отрезная способность [700 N/mm² (Ft) - Gr 60]</p>	№ 1 Ø	32mm	#10	40mm	#11
		№ 2 Ø	26mm	#8	32mm	#10
		№ 3 Ø	20mm	#6	28mm	#8
		№ 4 Ø	16mm	#5	20mm	#6
		№ 5 Ø #5			16mm	
<p>мин</p>	Количество отрезков/мин.	30		25		
<p>м/мин</p>	<p>Максимальная скорость протяжки</p>	115м/мин.	378ft/мин.	135м/мин.	445м/мин.	
		160м/мин.	525ft/мин.			
<p>м/мин</p>	<p>Скорость перемещения станка по рельсам</p>	12м/мин.	39ft/мин.	12м/мин.	39м/мин.	
		3 кВт		4 кВт		
<p>кВт/час</p>	Средняя потребляемая мощность	3 кВт		4 кВт		

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

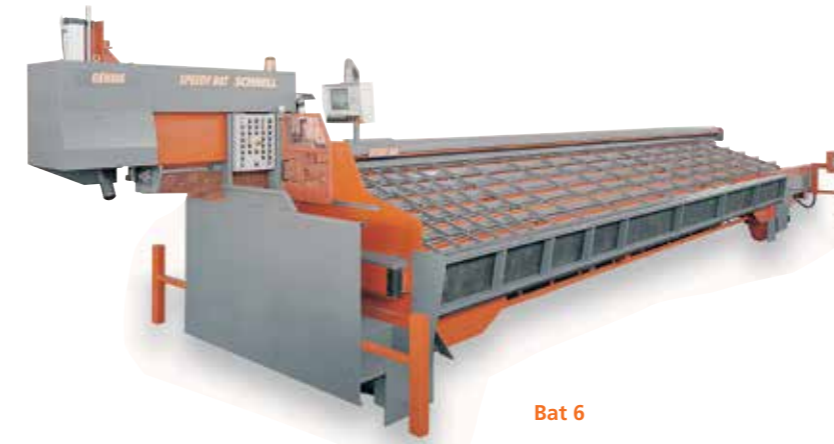
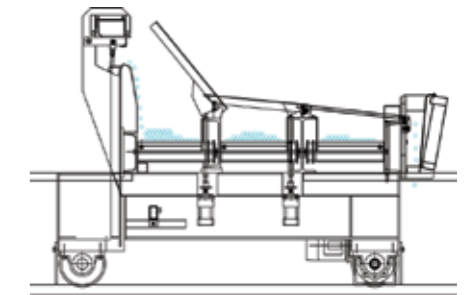
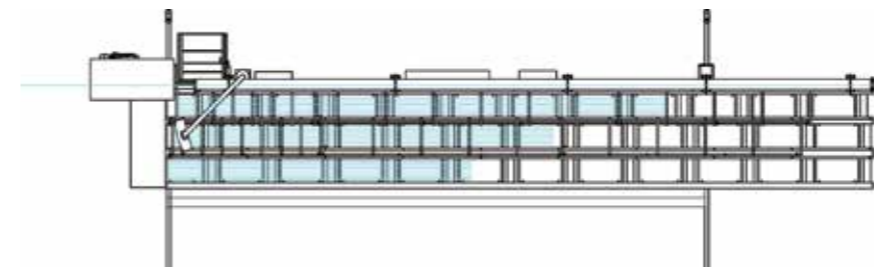
Bat



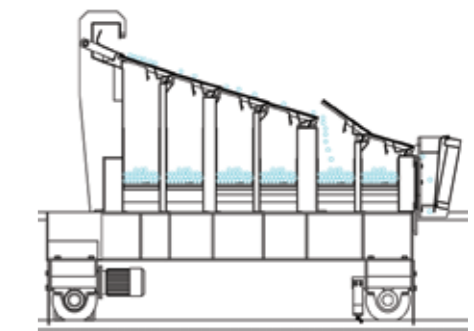
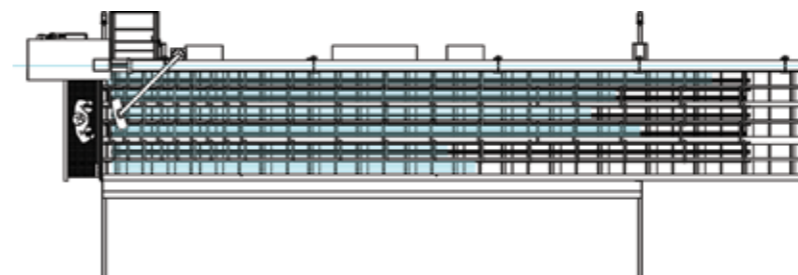
Станки мерной резки • Cutting benches • Banchi di taglio • Stangenschneiden



Bat 3



Bat 6



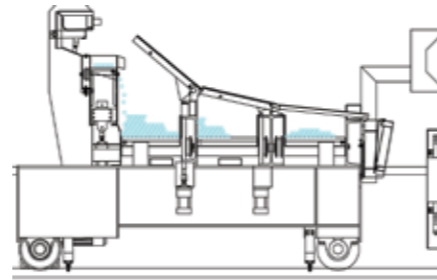
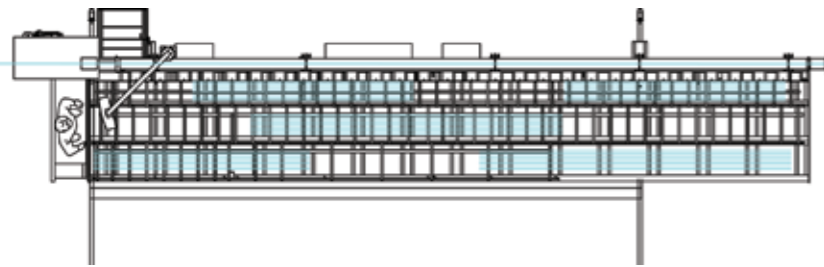
Optibat



Станки мерной резки • Cutting benches • Banchi di taglio • Stangenschneiden



Optibat 3



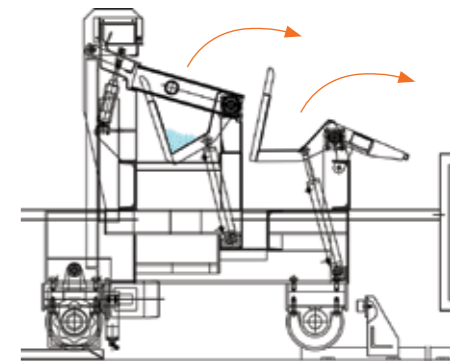
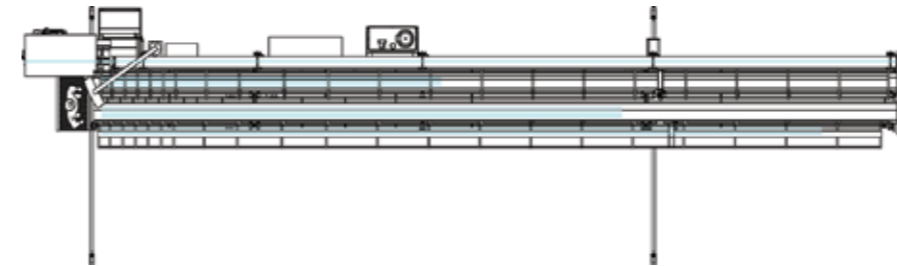
Mobipocket
Optipocket



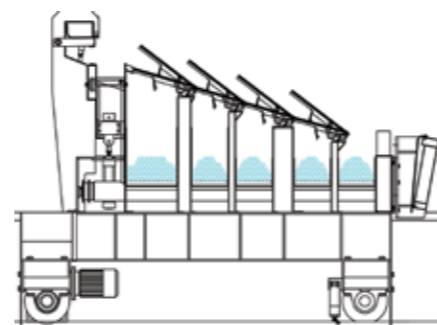
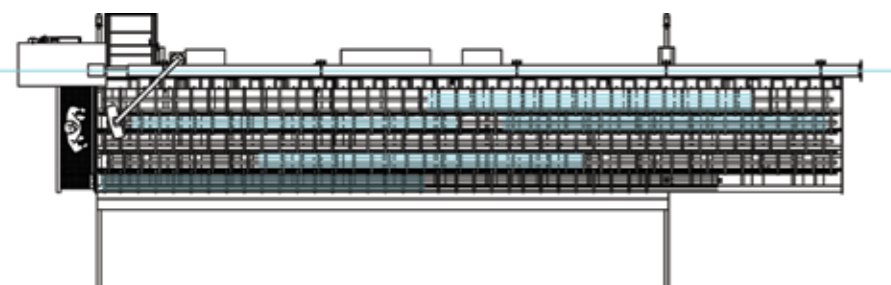
Станки мерной резки • Cutting benches • Banchi di taglio • Stangenschneiden



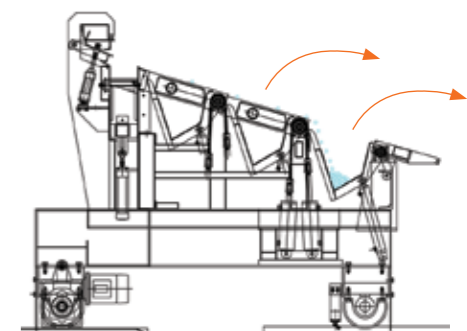
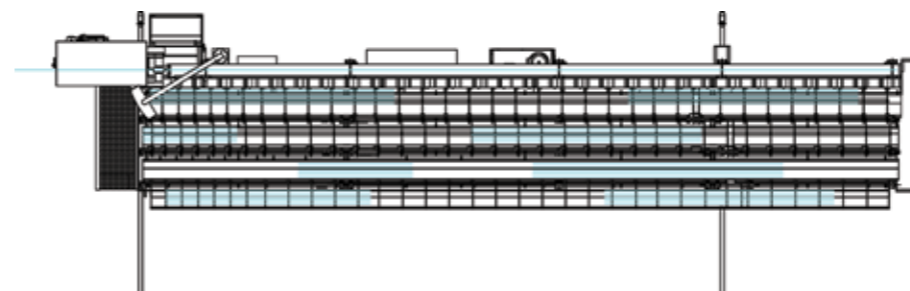
Mobipocket



Optibat 5



Optipocket



Robomaster 45



Гибочные центры • Robot benders • Centri di sagomatura • Fassonierarbeitsanlagen



	Кол-во прутьев на каждый Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60] Раздвоенные стержни * Опция	1 - 36мм*	1 - #11
		1 - 32мм	1 - #10
		2 - 28мм	2 - #9
		3 - 22мм	2 - #8
		4 - 20мм	3 - #7
		5 - 16мм	4 - #6
			5 - #5
	Кол-во прутьев на каждый Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60] Цилиндрическая оправка (опция)	1 - 40мм	1 - #11
		1 - 36мм	2 - #10
		2 - 32мм	2 - #9
		3 - 26мм	3 - #8
		4 - 20мм	4 - #7
		5 - 16мм	4 - #6
			5 - #5
	Максимальная скорость гибки	35 - 40°/сек.	
	Скорость передвижения гибочного модуля	45м/мм	140ft/мин.
	Средняя потребляемая мощность	1,5 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Robomaster 60



Гибочные центры • Robot benders • Centri di sagomatura • Fassonierarbeitsanlagen



	Кол-во прутьев на каждый Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60] Раздвоенные стержни * Опция	1 - 40мм*	1 - #14
		1 - 36мм	1 - #11
		2 - 32мм	2 - #10
		3 - 28мм	3 - #9
		4 - 26мм	4 - #8
		5 - 20мм	4 - #7
		6 - 16мм	5 - #6
	Кол-во прутьев на каждый Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60] Цилиндрическая оправка (опция)	1 - 50мм	1 - #14
		1 - 40мм	2 - #11
		2 - 36мм	3 - #10
		3 - 32мм	4 - #9
		4 - 28мм	4 - #8
		5 - 22мм	5 - #7
		6 - 20мм	6 - #6
	Максимальная скорость гибки	72°/сек.	
	Скорость передвижения гибочного модуля	56м/мм	185ft/мин.
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Bar Wiser N Bar Wiser S



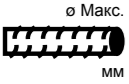
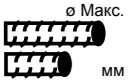

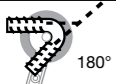
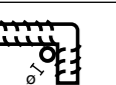
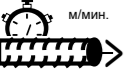


Многофункциональные центры • Multipurpose centres • Centri multifunzione
• Multifunktionsbearbeitungsanlagen



Bar Wiser 22 S



Bar Wiser 22 N 3D

	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 22 мм	# 3 ÷ # 6
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	В три потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 10 мм	# 3
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки	32 ÷ 100 мм	1 1/4" ÷ 4"
	Максимальная скорость протяжки	120 м / мин.	400 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	840° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Bar Wiser 22 Multifeed



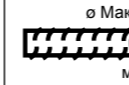
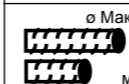


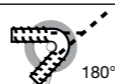




Многофункциональные центры • Multipurpose centres • Centri multifunzione
• Multifunktionsbearbeitungsanlagen



Bar Wiser 22 S Multifeed



Bar Wiser 22 N Multifeed

	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 22 мм	# 3 ÷ # 6
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 13 мм	# 3 ÷ # 4
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки	32 ÷ 100 мм	1 1/4" ÷ 4"
	Максимальная скорость протяжки	100 м / мин.	330 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	840° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Bar Wiser 28



Многофункциональные центры • Multipurpose centres • Centri multifunzione
• Multifunktionsbearbeitungsanlagen

Bar Wiser 28



Многофункциональные центры • Multipurpose centres • Centri multifunzione
• Multifunktionsbearbeitungsanlagen



Bar Wiser Pack 0



Bar Wiser Pack 1



Bar Wiser Pack 2



<p>o Макс. мм</p>	<p>В один поток до Ø мм [700 N/mm² (Ft) - Gr 60]</p>	8 ÷ 28 мм	# 3 ÷ # 8
<p>o Макс. мм</p>	<p>В два потока до Ø мм [700 N/mm² (Ft) - Gr 60]</p>	8 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
<p>o Макс. мм</p>	<p>В три потока до Ø мм [700 N/mm² (Ft) - Gr 60]</p>	8 ÷ 13 мм	# 3 ÷ # 4
<p>180°</p>	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки	40 ÷ 200 мм	1 5 / 8" ÷ 7 7 / 8"
<p>м/мин.</p>	Максимальная скорость протяжки	180 м / мин.	600 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	476° / сек.	
<p>кВт/час</p>	Средняя потребляемая мощность	3 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Prima 13



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SAPIENS
Mechanical Control

3D
Optional



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 3
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки ø	20 ÷ 50 мм	3/4" ÷ 2"
	Максимальная скорость протяжки	130 м / мин.	426 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	1450° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	2 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Formula 14



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SAPIENS
ANTITWIST
Mechanical control / Optional
3D
Optional



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 14 мм	# 2 ÷ # 4
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 3
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки ø	20 ÷ 70 мм	3/4 ÷ 2" 3/4
	Максимальная скорость протяжки	150 м / мин.	492 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	1950° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	3 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

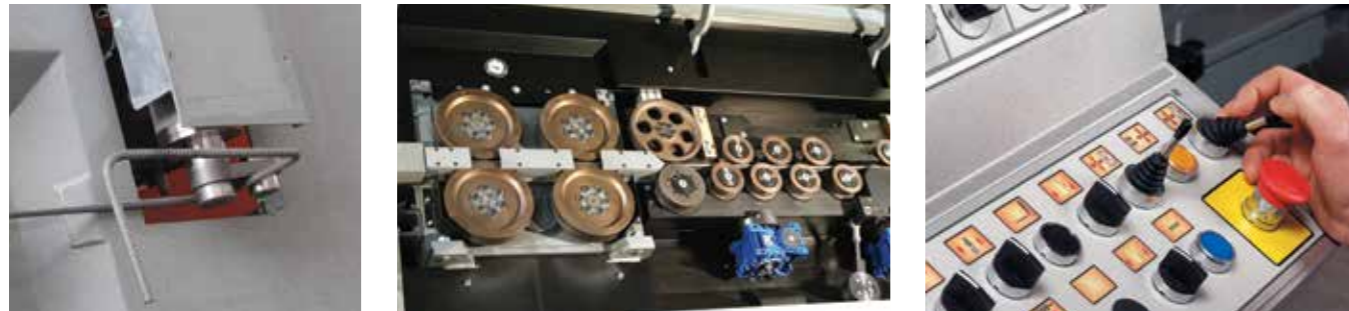
Coil 16



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SAPIENS **ANTITWIST** Optional **HIGH SPEED** Optional **3D** Optional



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 16 мм	# 2 ÷ # 5
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	25 ÷ 100 мм	3/4" ÷ 4"
	Максимальная скорость протяжки	Coil 16	140 м / мин.
		Coil 16 HS	200 м / мин.
	Максимальная скорость гибки	1680° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	3 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Coil 20



Автоматические гибочные станки • Stirrup benders • Staffatrici • Biegeautomaten



SAPIENS **ANTITWIST** Optional **3D** Optional



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	32 ÷ 150 мм	1" ÷ 6"
	Максимальная скорость протяжки	140 м / мин.	
		426 ft / мин.	
	Максимальная скорость гибки	1668° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	5 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.



Автоматические гибочные центры • Automatic processing centres • Centri di lavoro automatici • Automatverarbeitungsanlagen



Автоматический робот в состоянии принимать прямо со скобогибочного станка прямые прутья и хомуты различного размера и формы и укладывать в штабеля в различные зоны в радиусе работы.

Robot automatico in grado di prelevare direttamente dalla staffatrice barre diritte o staffe di forma e dimensione variabile e di impilarle in differenti zone intorno al suo raggio d'azione.








Automatic Robot able to pick straight bars, stirrups of variable shape and size directly from the stirrup bender and to pack them in predefined zones in a circumscribed working area.

Automatische Roboter zur Kommissionierung von Stäben, Bügeln unterschiedlicher Form und Größe direkt aus dem Bügelbiegeautomaten und zur Packung in vordefinierten Zonen in einem umschriebenen Arbeitsbereich.



SAPIENS
Mechanical Control



 $\varnothing 1$	В один поток до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
 $\varnothing 2$	В два потока до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	4,2 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 3
 180°	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки \varnothing	32 ÷ 50 мм	1" ÷ 2"
 м/мин.	Максимальная скорость протяжки	130 м / мин.	426 ft / мин.
	Максимальная скорость гибки	1680° / сек.	
 кВт/час	Средняя потребляемая мощность	4 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Eura 16



Автоматические гибочные центры • Automatic processing centres • Centri di lavoro automatici • Automatverarbeitungsanlagen



SAPIENS **ANTITWIST** **HIGH SPEED** **3D** **EVEN & ODD**
Optional Optional Optional Optional

Eura 16 Bridge Evo



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 16 мм	# 2 ÷ # 5
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	6 ÷ 13 мм	# 2 ÷ # 4
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	25 ÷ 100 мм	3/4" ÷ 4"
	Максимальная скорость протяжки	Eura 16	140 м / мин.
		Eura 16 HS	200 м / мин.
	Максимальная скорость гибки	1680° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	5 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Eura 20



Автоматические гибочные центры • Automatic processing centres • Centri di lavoro automatici • Automatverarbeitungsanlagen



SAPIENS **ANTITWIST** **3D** **EVEN & ODD**
Optional Optional Optional



	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	Максимальный угол гибки	180°	
	Диаметр центральной оправки Ø	25 ÷ 100 мм	3/4" ÷ 4"
	Максимальная скорость протяжки	140 м / мин.	
		459 ft / мин.	
	Максимальная скорость гибки	840° / сек.	
	Средняя потребляемая мощность	8 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Eura 25



Автоматические гибочные центры • Automatic processing centres • Centri di lavoro automatici • Automatverarbeitungsanlagen



Eura 25



Eura 25 Bridge

SAPIENS

EVEN & ODD

Optional








Eura 25



Автоматические гибочные центры • Automatic processing centres • Centri di lavoro automatici • Automatverarbeitungsanlagen



Подводящее устройство позволяет независимую регулировку на одном и двух прутках

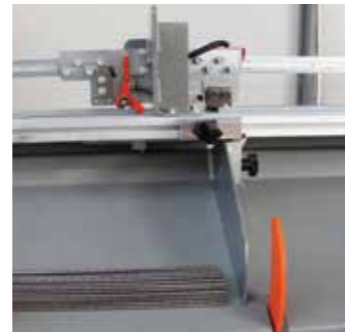
 $\varnothing 1$	В один поток до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	10 ÷ 25 мм	# 3 ÷ # 8
 $\varnothing 2$	В два потока до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	10 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
 180°	Максимальный угол гибки	180°	
 \varnothing	Диаметр центральной оправки \varnothing	40 ÷ 200 мм	1-5/8" ÷ 8"
 м/мин.	Максимальная скорость протяжки	140 м / мин. (\varnothing 10-12 мм) 160 м / мин. (\varnothing 14-25 мм)	459 ft / мин. (# 3 - # 4) 525 ft / мин. (# 5 - # 8)
	Максимальная скорость гибки	585° / сек.	
 кВт/час	Средняя потребляемая мощность	10 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

R 8



Правильно-отрезные станки • Straightening machines • Raddrizzatrici
• Richtmaschinen

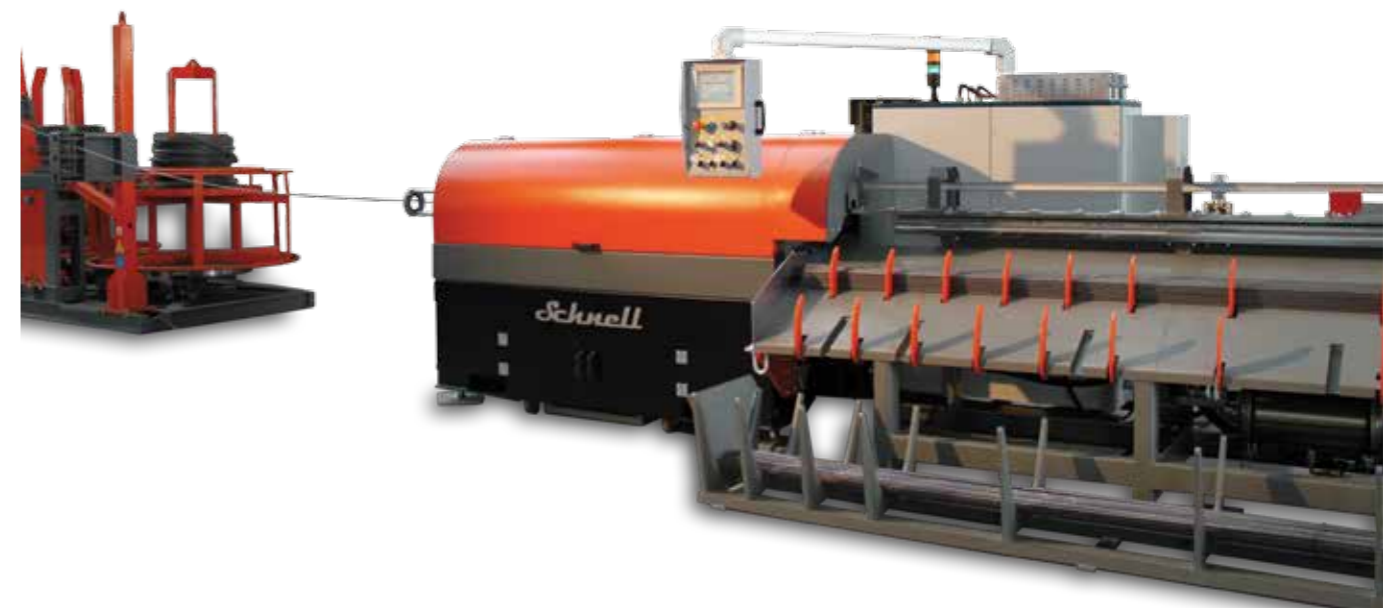


		Reta 6		Reta 8	
	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	2 ÷ 6 мм	# 2	3 ÷ 8 мм	# 3
	Максимальная скорость протяжки	160 м / мин. 525 ft / мин.			
	допуск	фиксированная резка	± 0,5 мм	/	± 0,02"
		Летучий нож	± 0,5 мм/м	/	± 0,006"/ft

R 12

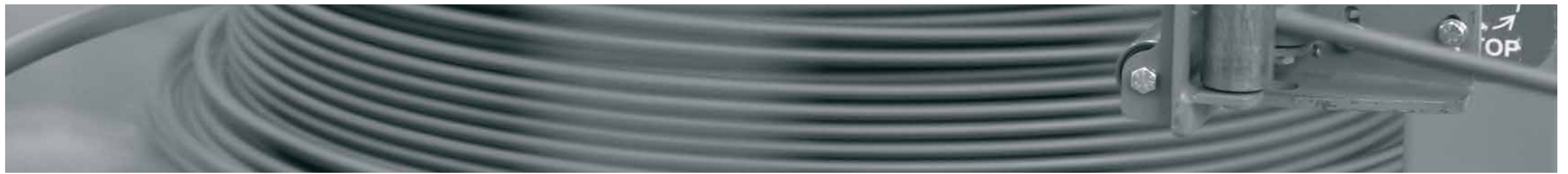


Правильно-отрезные станки • Straightening machines • Raddrizzatrici
• Richtmaschinen



		Reta 6		Reta 8	
	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	2 ÷ 6 мм	# 2	3 ÷ 8 мм	# 3
	Максимальная скорость протяжки	160 м / мин. 525 ft / мин.			
	допуск	фиксированная резка	± 0,5 мм	/	± 0,02"
		Летучий нож	± 0,5 мм/м	/	± 0,006"/ft

Reta Line



SAPIENS

HIGH SPEED

QUICK COIL-CHANGE

Patented

Reta 13
Reta 16
Reta 20

Reta 13



Правильно-отрезные станки • Straightening machines • Raddrizzatrici
• Richtmaschinen



Reta 16



Правильно-отрезные станки • Straightening machines • Raddrizzatrici
• Richtmaschinen



SAPIENS

HIGH SPEED

Optional

QUICK COIL-CHANGE

Optional



SAPIENS





HIGH SPEED

Optional

QUICK COIL-CHANGE

Optional



		Reta 13		Reta 13 Super	
 $\varnothing 1$	В один поток до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	5 ÷ 13 мм	# 3 ÷ # 4	5 ÷ 13 мм	# 3 ÷ # 4
 $\varnothing 2$	В два потока до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	5 ÷ 10 мм	# 3	-	-
 м/мин.	Максимальная скорость протяжки	150 м / мин.	495 ft / мин.	240 м / мин.	790 ft / мин.
 кВт/час	Средняя потребляемая мощность	4 кВт*		10 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

		Reta 16		Reta 16 Super	
 $\varnothing 1$	В один поток до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5	8 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
 $\varnothing 2$	В два потока до \varnothing мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 13 мм	# 3 ÷ # 4	-	-
 м/мин.	Максимальная скорость протяжки	240 м / мин.	790 ft / мин.	300 м / мин.	990 ft / мин.
 кВт/час	Средняя потребляемая мощность	20 кВт*		20 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

Reta 20



Правильно-отрезные станки • Straightening machines • Raddrizzatrici
• Richtmaschinen

Multi Assembler



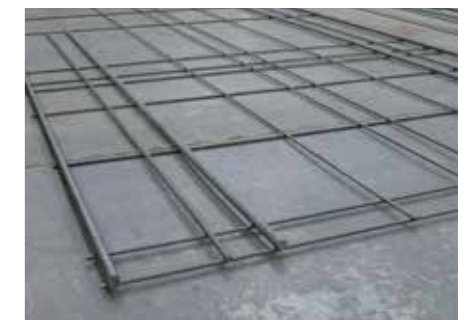
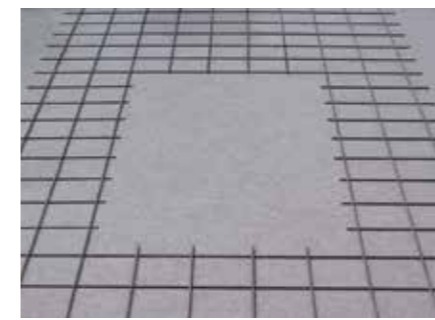
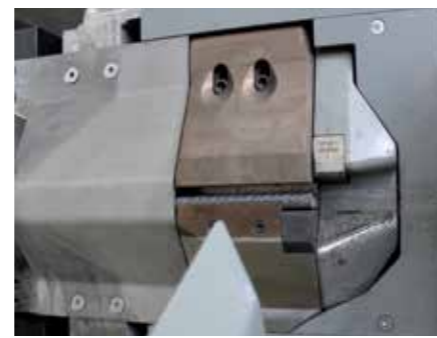
SAPIENS


HIGH SPEED

Optional

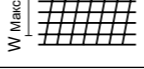
QUICK COIL-CHANGE

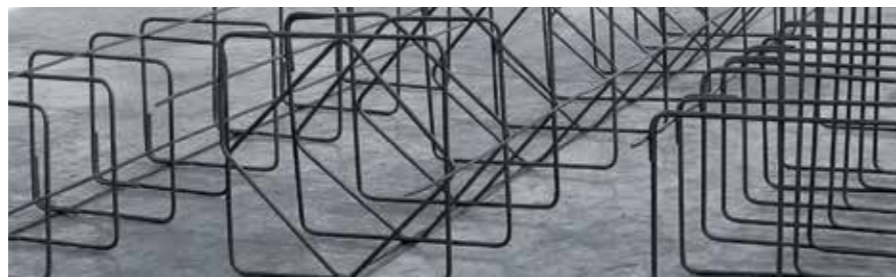
Optional



		Reta 20		Reta 20 Super	
	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6	8 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
	В два потока до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	8 ÷ 16 мм	# 2 ÷ # 5	-	-
	Максимальная скорость протяжки	240 м / мин.	790 ft / мин.	240 м / мин.	790 ft / мин.
	Средняя потребляемая мощность	30 кВт*		30 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

	Номинальная ширина станка	макс.	3000 мм	4000 мм	10'	13'
	Длина панели сетки		до 6 м (12 м по запросу)		до 20' (40' по запросу)	
	Шаг продольных прутьев	мин.	75 мм		3"	
	Шаг поперечных прутьев	мин.	20 мм		6/8"	
	Диаметры прутьев	Ø	25 мм / 16 мм 20 мм / 20 мм		# 8 / # 5 # 6 / # 6	



Станки для производства предварительных каркасов • Assembling machines • Assemblatrici • Montageanlagen

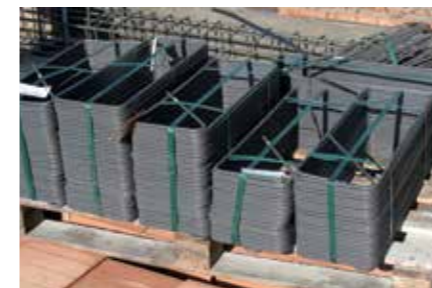


	Размеры хомутов Мин.	150 x 150 мм	6" x 6"
	Размеры хомутов Макс.	1.500 x 1.500 мм	5' x 5'
	Максимальная скорость протяжки	45 м/мин.	150 ft/мин.
	Диаметр хомутов	6 ÷ 16 мм	# 2 ÷ # 5
	Средняя потребляемая мощность	8 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.



Станок для производства непрерывной спирали с вертикальными плечами и переменным шагом • Spiral making machine able to realize a continuous stirrup with vertical arms and variable pitch • Macchina spiratrice per la realizzazione della staffa continua a bracci verticali e passo variabile • Spiralmaschine zur Herstellung von fortlaufenden Bügeln mit vertikalen Armen und variabler Steigung



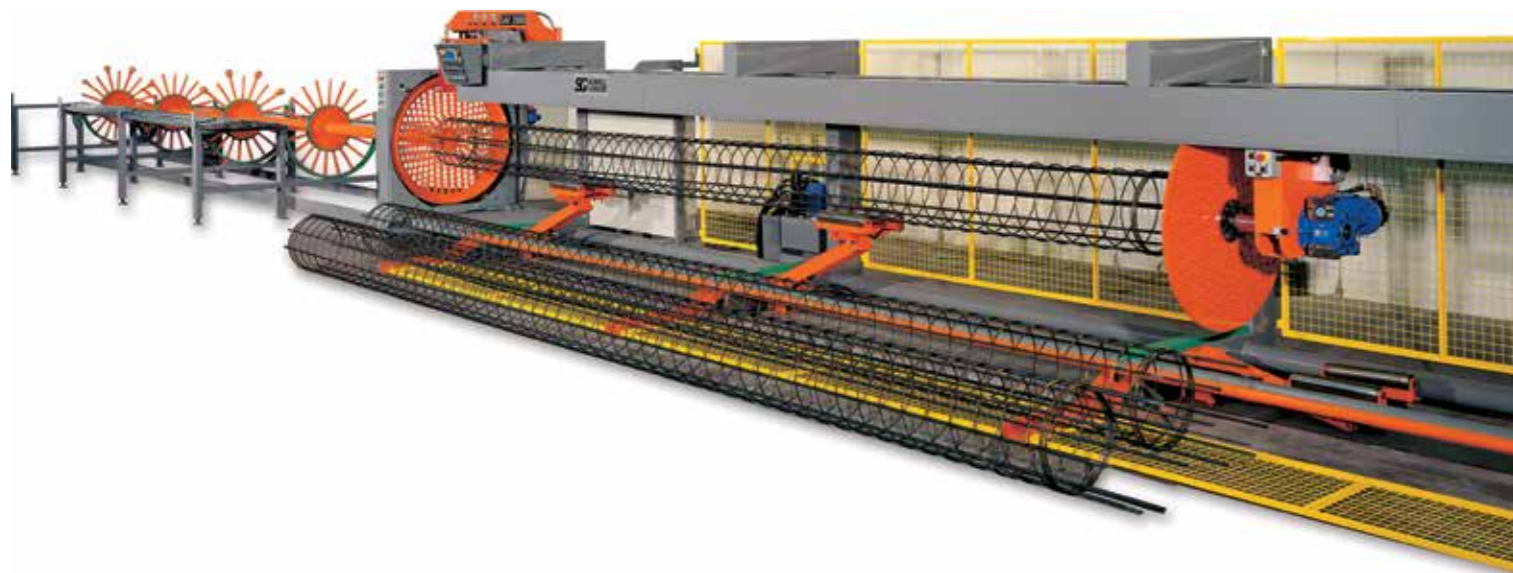
	В один поток до Ø мм [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]	Пр-во хомутов Пр-во непрерывной спирали	6 ÷ 13 мм 6 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 4 # 2 ÷ # 3
	В два потока до Ø мм (Пр-во хомутов) [700 N/mm ² (Ft) - Gr 60]		6 ÷ 10 мм	# 2 ÷ # 3
	Размеры хомутов Мин.		200 x 200 мм	8" x 8"
	Макс. (макс. шаг 50% от стороны хомута)		1.000 x 1.000 мм	3'- 3" x 3'- 3"
	Скорость тяги при пр-ве спирали		90 м / мин.	295 ft / мин.
	Скорость тяги при пр-ве хомутов		130 м / мин.	426 ft / мин.
	Средняя потребляемая мощность		4 кВт*	

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

CM Pro 1100 xp



Станки для производства цилиндрических каркасов • Cage making machines • Gabbiatrici • Korbmaschinen



	Диаметр каркаса Мин.	200 мм (Опция 100 мм)	7 7/8" (Опция 4")
	Макс.	1.100 мм	3'- 73/8"
	Максимальный вес каркаса	3.000 кг	6.600 lb
	Максимальная длина каркаса	12 or 16 м	40' or 53'
	Диаметр арматуры привариваемой по спирали	6 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	Средняя потребляемая мощность	5 кВт*	5 кВт*

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

CM Pro



Станки для производства цилиндрических и квадратных каркасов • Cage making machines • Gabbiatrici • Korbmaschinen



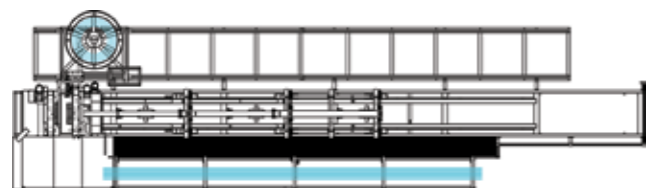
		CM Pro 1600		CM Pro 2000	
	Диаметр каркаса Мин.	200 мм	7 7/8"	400 мм	1'-4"
	Макс.	1.600 мм	5'- 3"	2.000 мм	6'-6 6/8"
	Максимальный вес каркаса	5000 ÷ 7000 кг	11.000 lb 15.400 lb	5000 ÷ 9000 кг	11.000 lb 20.000 lb
	Максимальная длина каркаса	12 ÷ 20 м	40' ÷ 60'	12 ÷ 24 м	40' ÷ 79'
	Диаметр арматуры привариваемой по спирали	6 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5	6 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	Средняя потребляемая мощность	7 кВт*		7 кВт*	

* Power consumption data performed in 2012

CM Pro Telescope



Станки для производства цилиндрических каркасов • Cage making machines • Gabbiatrici • Korbmaschinen



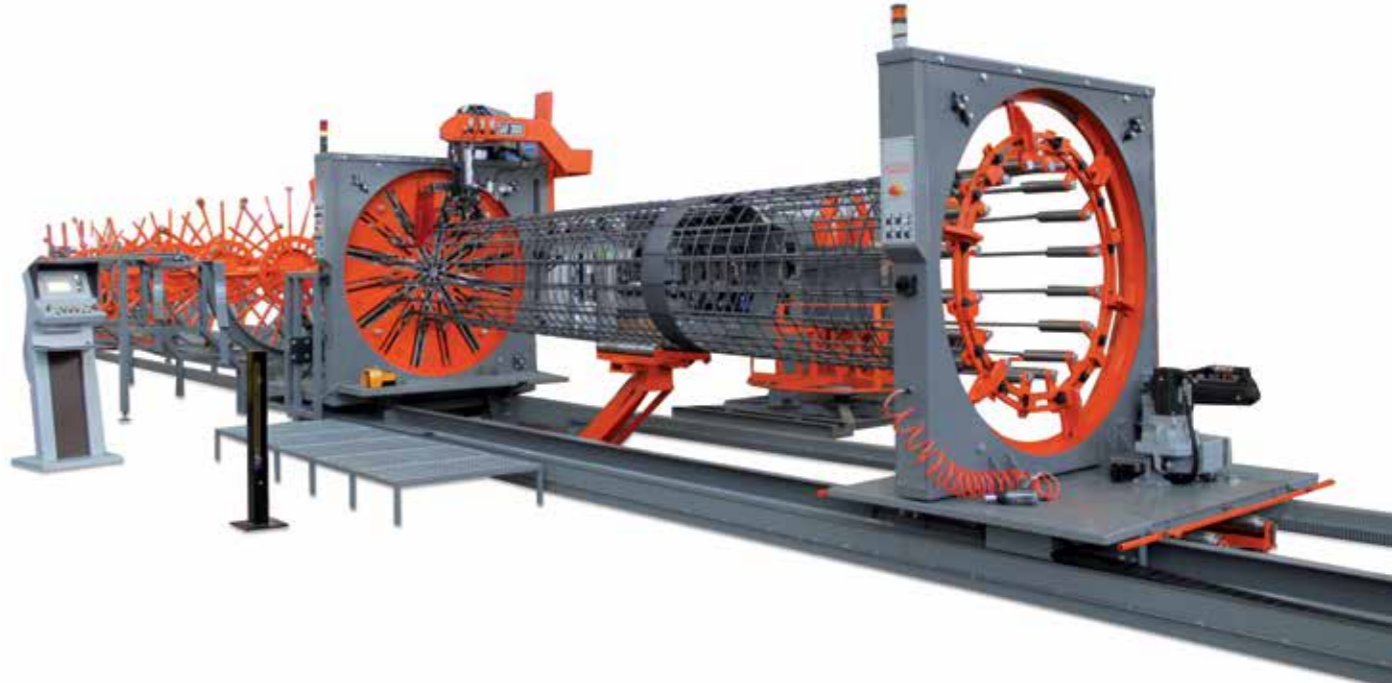
	Диаметр каркаса Мин.	200 мм	7' 7/8"
	Макс.	1.500 мм	4' 11"
	Максимальный вес каркаса	5.000 ÷ 7.000 кг	11.000 ÷ 15.400 lb
	Максимальная длина каркаса	12 or 16 м	40' or 53'
	Диаметр арматуры привариваемой по спирали	6 ÷ 16 мм	# 3 ÷ # 5
	Средняя потребляемая мощность	8 кВт*	8 кВт*

* Данные потребляемой мощности сняты в 2012 году.

CM Conica



Станки для производства цилиндрических и квадратных каркасов • Cage making machines • Gabbiatrici • Korbmaschinen



	Диаметр каркаса Мин.	130 мм	5 1/8"
	Макс.	1400 мм	4' 7"
	Максимальный вес каркаса	5.000 кг	11.000 lb
	Максимальная длина каркаса	12 м	40'
	Диаметр арматуры привариваемой по спирали	6 ÷ 16 мм	# 2 ÷ # 5
	Средняя потребляемая мощность	8 кВт*	8 кВт*

* Power consumption data performed in 2012

PRE



Станки для гибки сетки • Mesh bending machines • Piegareti • Mattenbiegemaschinen



TRG



Станки для резки сетки • Mesh cutting machines • Tagliareti • Mattenschneidemaschinen

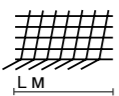
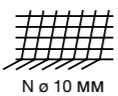
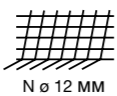
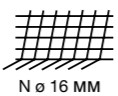


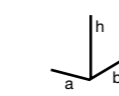
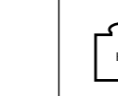


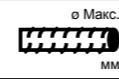


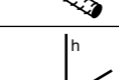
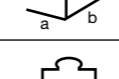

KS 31



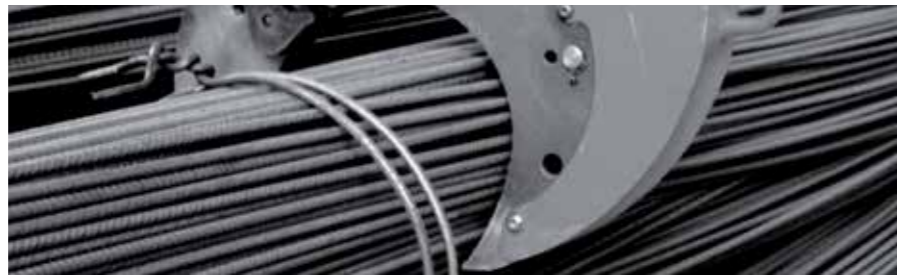
TRG 1D

TRG 2D

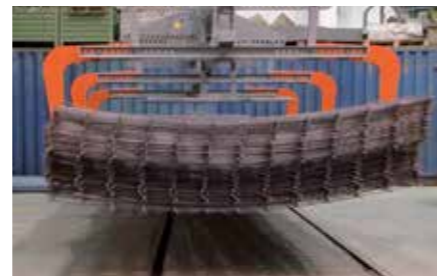
Мод.								
	L M	N ø 10 MM	N ø 12 MM	N ø 16 MM	1 2 3...N	кВт/час	a b h	кг
PRE 4M	4 м 13'	30	20	—	27	2 x 1,5	462 x 82 x 110 см 15'-2" x 2'-8" x 3'-7"	850 кг 1880 lb
PRE 6M	6 м 19'-8"	45	30	—	40	2 x 2,2	662 x 82 x 110 см 21'-8" x 2'-8" x 3'-7"	1050 кг 2300 lb
PRE 4/C (KS 31)	4 м 13'	30	20	—	27	2 x 1,1	462 x 82 x 110 см 15'-2" x 2'-8" x 3'-7"	850 кг 1880 lb
PRE 6/C (KS 31)	6 м 19'-8"	45	30	—	40	2 x 2,2	662 x 82 x 110 см 21'-8" x 2'-8" x 3'-7"	1050 кг 2300 lb
PRE 6/C Titan (KS 31)	6 м 19'-8"	—	45	30	40	2 x 7,5	680 x 95 x 135 см 22'-4" x 3'-1" x 4'-5"	1900 кг 4200 lb

		TRG 4 / 2D		TRG 6 / 1D		TRG 6 / 2D	
	Рабочая способность	12 мм	# 4	12 мм	# 4	12 мм	# 4
	Длина панели	4 мт	13'	6 мт	20'	6 мт	20'
	Скорость резки	25 м/мин.	82ft/мин.	25 м/мин.	82ft/мин.	25 м/мин.	82ft/мин.
	Габариты станка (см)	530x110x140	209" x 43" x 55" (h)	730x110x140	287" x 43" x 55" (h)	730x110x140	287" x 43" x 55" (h)
	Вес станка	1.200 кг	2.650 lb	1.450 кг	3.200 lb	1.850 кг	4.100 lb
	Установленная мощность	7,3 кВт	8,8 кВт	4,3 кВт	4,5 кВт	7,3 кВт	7,5 кВт

Mesh Spider



Грузоподъемные механизмы • Hoisting means • Mezzi di sollevamento
• Hubmaschinen

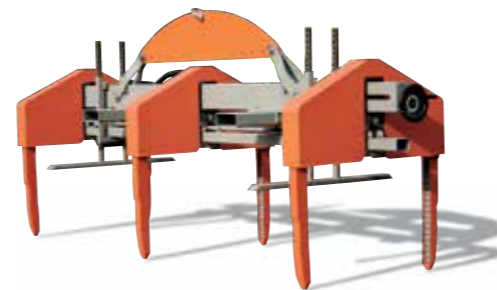


Mesh spider
Эффективное грузоподъемное устройство для перемещения электросварной сетки с применением новейшей запатентованной системы раздвижных зажимов внутри штабеля.

Clamp for electrowelded wire mesh, which thanks to its innovative patented foldaway jaw, grips the wire mesh packs from the inside.

Pinza per rete elettrosaldata che grazie al suo innovativo brevetto di ganasce a scomparsa, aggancia dall'interno i pacchi di rete.

Zange für elektrogeschweißte Netze, die dank ihrer neuen, patentierten versenkten Spannbacken die Netzballen von innen her einhakt.



	MESH SPIDER 4		MESH SPIDER 4 - 6		MESH SPIDER EVO 4 - 6 PE	
Грузоподъемность	4.000 кг	8.800 lb	6.000 кг	13.200 lb	6.000 кг	13.200 lb
Длина сетки	2 мТ ÷ 4 мТ	7' ÷ 13'	4 мТ ÷ 6 мТ	13' ÷ 20'	4 мТ ÷ 6 мТ	13' ÷ 20'
Высота сетки – пакет мин.	200 мм	8"	200 мм	8"	200 мм	8"
Высота сетки – пакет макс.	700 мм	28"	700 мм	28"	700 мм	28"
Минимальный шаг панели сетки к подъятию	150x150 мм	6"x6"	150x150 мм	6"x6"	-	-
Вес	700 кг	1.550 lb	900 кг	2.000 lb	1100 кг	2.450 lb
Общая высота	1.550 мм (h) x 2.000 мм x 1.350 мм	61" (h) x 79" x 53"	1.570 мм (h) x 4.550 мм x 1.350 мм	62" (h) x 179" x 53"	1.400 мм (h) x 4.500 мм x 1.700 мм	55" (h) x 177" x 67"

Coil Spider



Грузоподъемные механизмы • Hoisting means • Mezzi di sollevamento
• Hubmaschinen



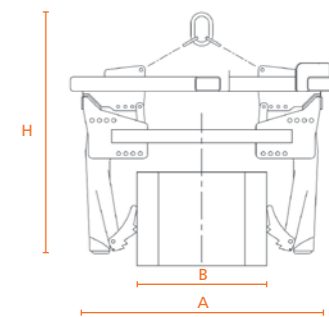
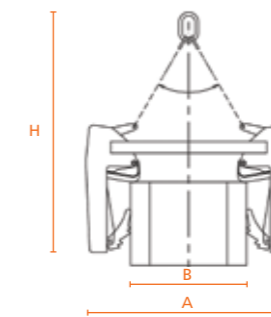
Coil spider
Запатентованное устройство, позволяющее захватывать бухты горячекатаной и холодноотянутой арматуры по и внешнему диаметру.

Patented clamp which allows gripping the rolls of drawn wire and laminate from the outside (coiled and not).

Pinza brevettata che permette l'aggancio dall'esterno dei rotoli di trafilato e laminato (ribobinato e non).

Patentierte Zange, mit der gezogenen und laminierten Rollen (mit oder ohne vorheriger Aufwicklung) von außen eingehakt werden können.

COIL SPIDER	950 - 1200 AUT.		1150 - 1400 AUT. MAXI		UNIVERSALE 950 - 1500 AUT.	
	Внешний наружный диаметр бухны (B)	950-1200 мм	37" ÷ 47"	1150-1400 мм	45" ÷ 55"	950-1500 мм
Грузоподъемность	3500 кг	7720 lb	5000 кг	11000 lb	3500 кг	7720 lb
Вес	310 кг	680 lb	365 кг	805 lb	600 кг	1320 lb
Общая высота	1.850 мм (H)	73" (H)	2.020 мм (H)	80" (H)	1.650 мм (H)	65" (H)
	1.600 мм (A)	63" (A)	1.800 мм (A)	70" (A)	1.900 мм (A)	75" (A)



Coil Flipper 2



Грузоподъемные механизмы • Hoisting means • Mezzi di sollevamento
• Hubmaschinen



Coil Flipper
Эффективное устройство для кантования и перемещения бухт. Запатентованная конструкция позволяет легко кантовать бухту из горизонтального положения в вертикальное.

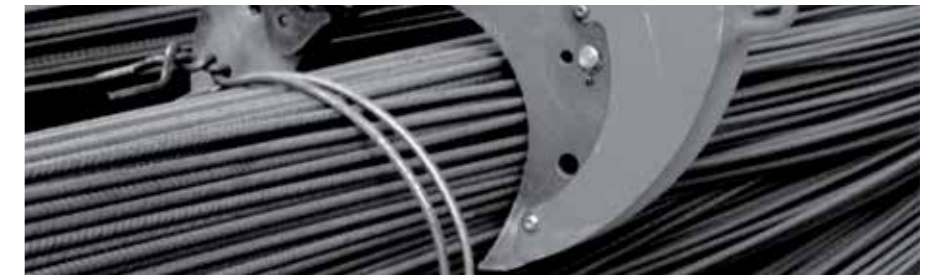
Coil Flipper è un efficace dispositivo (brevettato) di movimentazione del ferro in rotoli. Grazie alla forma innovativa permette la rotazione dei rotoli di ferro laminato a caldo, dalla posizione orizzontale a quella verticale.

Coil Flipper is an efficient patented device for coil handling. Thanks to its innovative design, it can lift and rotate coils from the horizontal to the vertical position in one simple movement.

Coil Flipper ist eine wirksame Vorrichtung (patentiert) zur Bewegung des Ringmaterials. Dank seiner innovativen Form erlaubt das Coil Flipper die Drehung des heißgewalztem Ringmaterials, von der horizontalen bis zu die vertikale Position.

	COIL FLIPPER	
Высота бухты	Макс. 1.800 мм	max 5'-10"
Грузоподъемность	3.000 кг	6.600 lb
Внешний диаметр	1.200 - 1.300 мм	47"-51"
Внутренний диаметр	900 мм	35"
Толщина бухты	15 - 25 см	6"-10"
Вес	700 кг	1.545 lb
Длина пучка	2.000 (h) x 1.755 x 1.345 мм	6'-7" (h) x 5'-9" x 4'-5"

Easy Hook Bar Spider



Грузоподъемные механизмы • Hoisting means • Mezzi di sollevamento
• Hubmaschinen



Easy
Автоматический зажим EASY – это механизм, позволяющий перемещать материал в полной безопасности. Устройство расцепления позволяет автоматическую разгрузку материала.

“Easy” ist ein Hebewerkzeug welches die Lastenbewegung in absoluter Sicherheit ermöglicht. Die spezielle Vorrichtung ermöglicht die automatische Entriegelung der Last.

The hook mod. EASY is a device allowing the handling of any loads in a fully safe condition. The releasing device allows the operator to discharge the loads automatically.

Il gancio automatico EASY è un organo di sollevamento che rende possibile la movimentazione dei carichi in totale sicurezza. Il dispositivo di sgancio permette il rilascio automatico del carico. Der automatische Haken

	EASY	
Грузоподъемность	2.500 кг	5.500 lb
Вес	6,5 кг	14 lb
Общая высота	110 x 81 x 600 (h) мм	4" x 3" x 24" (h)

	BAR SPIDER	
Грузоподъемность	1.200 кг Каждый (2.500 кг комплект 3 зажима)	2.650 lb cad (5.518 lb kit 3 pinze)
Вес	50 кг Каждый	110 lb cad
Длина пучка	6 м ÷ 14 м	19'-8" ÷ 45'-11"
Мин. расстояние от крюка крана	2.200 мм	7'-3"



Bar spider



Разматыватель мод. MP
Base for pay-off mod. MP (2,5 T)



Разматыватель мод. MPO
Base for pay-off mod. MPO (3,5 T)



Разматыватель моторизированный мод. GMI
Base for motorized pay-off mod. GMI (5 T)



Переносное устройство для выпрямления первого отрезка бухны, может быть укомплектована пневматическими ножницами.

Handy unit for coil straightening with shear.

Apparecchiatura portatile per la raddrizzatura di bobine con cesoia.

Handrichtgerät zum richten des ersten Drahtendes bei Ringmaterial.

Franco 2

Franco

	В один поток до Ø мм	10 ÷ 20 мм	# 3 ÷ # 6
--	----------------------	------------	-----------

Ленточный конвейер собирающая хомуты

Транспортный конвейер для сбора и перемещения произведённых скоб с машины. Покрытие выполнено из резины, устойчивой к порезам.

Conveyor for the collection and the transport of the stirrups produced by the stirrup machine.

Nastro trasportatore per la raccolta e il trasporto di staffe prodotte con la staffatrice.

Förderband zum Sammeln und Transportieren der Bügel.



неподвижный разматчик для горячекатаной проволоки; макс. диаметр 10 мм (2,5T)
Static pay-off for hot-rolled "wild" wire; max Ø 10 mm (2,5 T)



Корзина мод. Lam/3
Coil holder mod. Lam/3



Корзина мод. TR
Coil holder mod. TR

**MFC
VRP**



MFC

Гибочный стол с двумя дорожками: 1 дорожка с моторизованными роликами, и вторая с холостыми.

Bending bench with 2 roller tracks: 1 track with rubber-lined motorized rollers, and 1 roller track with idle rolls.

Banco di piegatura a 2 vie: 1 via a rulli motorizzati gommati, ed 1 via a rulli folli.

Biegetisch mit 2 Rollenbahnen: 1 Bahn mit gummibeschichteten Rollen, und eine Bahn mit leerlaufenden Rollen.



VRP

Стационарный роликовый транспортер с приводными роликами, используется для промежуточного накопления стержней и для их последующей разгрузки направо или налево.

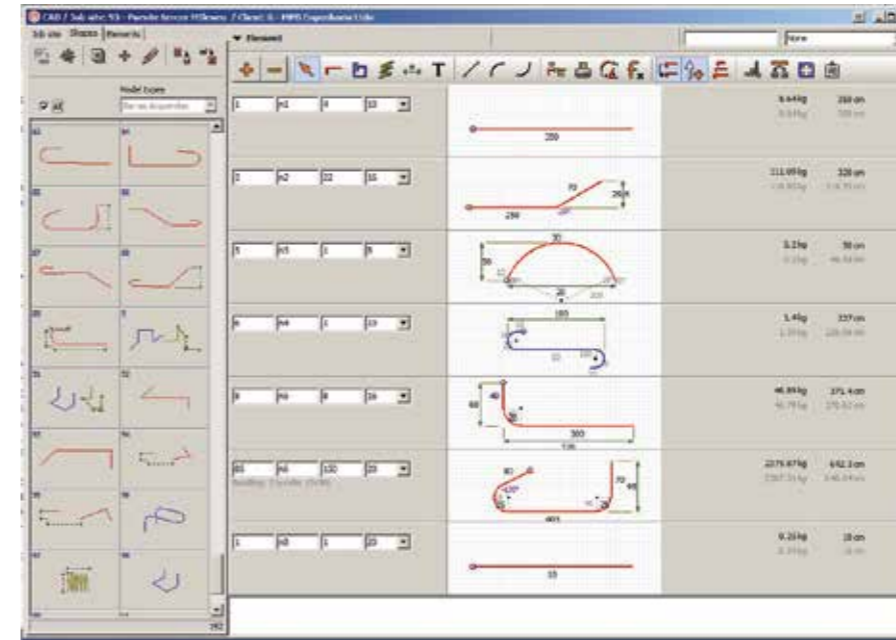
The distribution tracks allow storing cut bars and act as storage unit for subsequent working operations. Thanks to the deviators they can unload both on the right and left.

Le vie di distribuzione VRP permettono di stoccare barre tagliate e di fare da polmone alle successive lavorazioni. Grazie alla presenza di deviatori possono scaricare sia a destra che a sinistra.

Die Verteilerbahnen ermöglichen die zugeschnittenen Stäbe zu lagern und dienen gleichzeitig als Zwischenlager für nachfolgende Bearbeitungen. Der Abwurf nach rechts bzw. nach links wird durch Wenderoste ermöglicht.



Програмное обеспечение • Business application softwares • Programmi di gestione • Softwareprogrammen



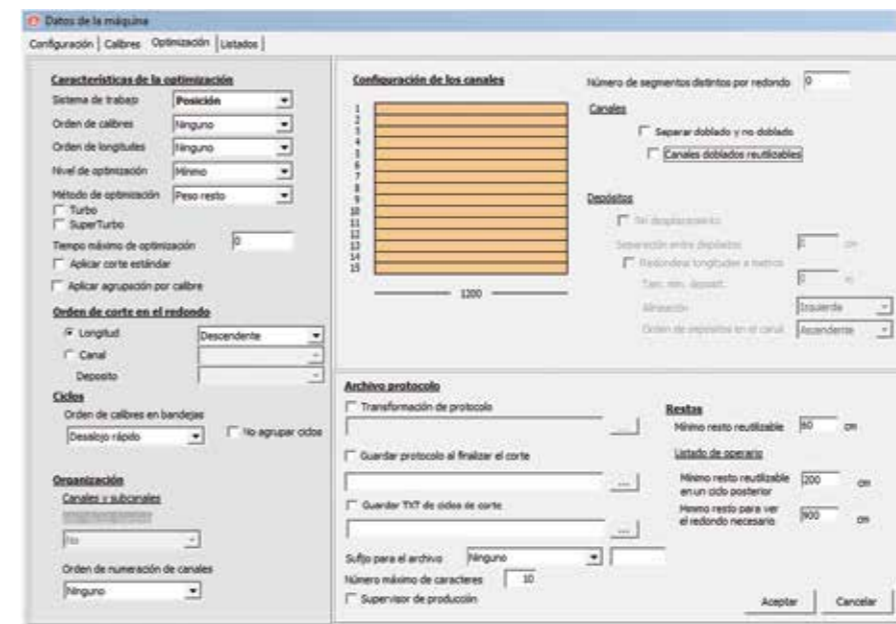
Graphico Pro

Пакет, предназначенный для формирования и контроля схемы процесса изготовления изделий, этикеток, рабочих списков, отчетов на всех технологических этапах производства.

Software package for management of design development, labels, job lists, statistics and traceability.

Pacchetto software per la gestione di sviluppi disegni, etichette, liste di lavorazione, statistiche e tracciabilità.

Softwarepaket zur Ausarbeitung von Zeichnungen und Vorbereitung von Etiketten, Bearbeitungslisten, Statistiken und Rückverfolgung.



Optimo Pro

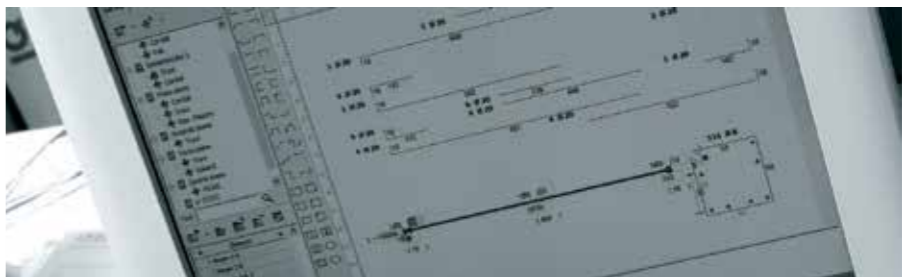
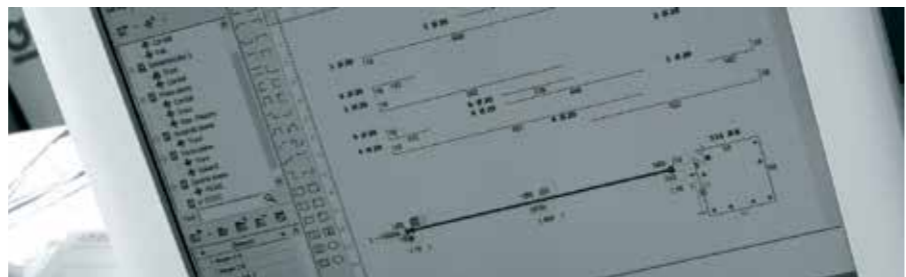
Комплексная система для оптимизации процесса резки на станках мерной резки и гибочных центрах.

Software package for optimisation of the cutting lists.

Pacchetto software per l'ottimizzazione delle distinte di taglio.

Softwarepaket zur Optimierung der Schneidlisten.



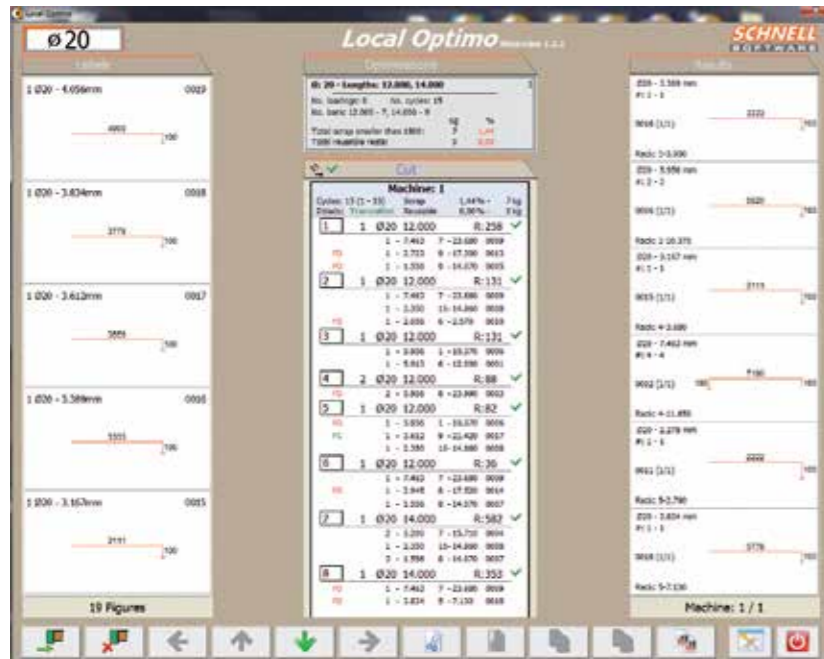


Software

Software

Программное обеспечение • Business application softwares • Programmi di gestione • Softwareprogrammen

Программное обеспечение • Business application softwares • Programmi di gestione • Softwareprogrammen



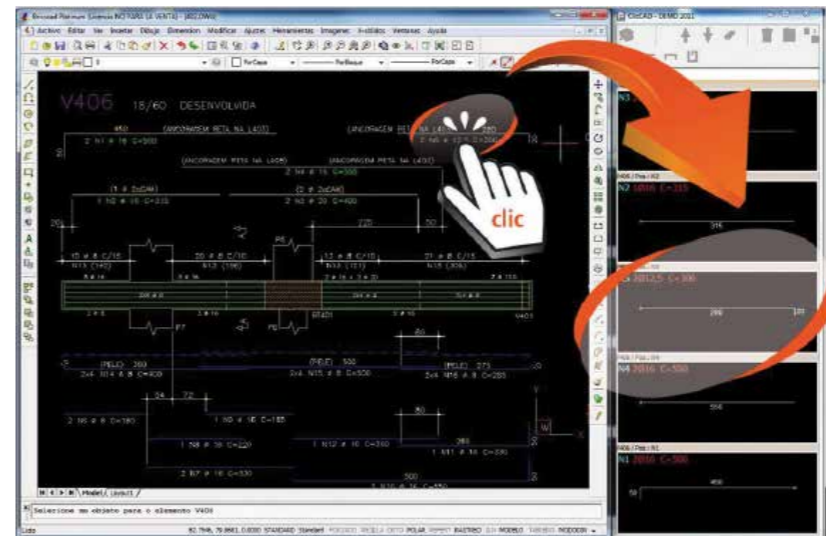
LOCAL OPTIMO Pro

Программное обеспечение простое в использовании на станке, позволяющее оптимизировать длины резки, уменьшая отходы

User friendly software on the machine that allows the optimization of the cutting lengths minimizing eventual scraps.

Software facile da usare a bordo macchina che permette l'ottimizzazione delle lunghezze di taglio minimizzando eventuali scarti.

Bedienungsfreundliche Software auf der Maschine die die Optimierung der Schnittlängen ermöglicht und minimiert eventuelle Abfälle.



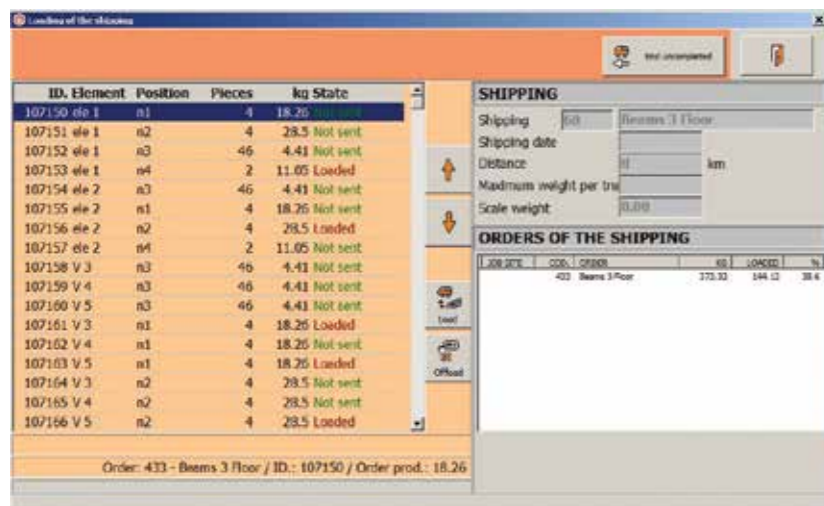
CLIC - CAD

Программный модуль, позволяющий автоматически обрабатывать и рассчитывать заказы для производства арматурных элементов продольных балок по эскизу изделий.

Software module that allows automatically importing the data of the longitudinal beam reinforcements according to the working drawings.

Modulo software che permette l'importazione automatica dei dati delle armature longitudinali delle travi presenti nei disegni esecutivi.

Software-Modul, das den automatischen Datenimport der Längsarmierungen der in den Ausführungszeichnungen vorhandenen Träger ermöglicht.



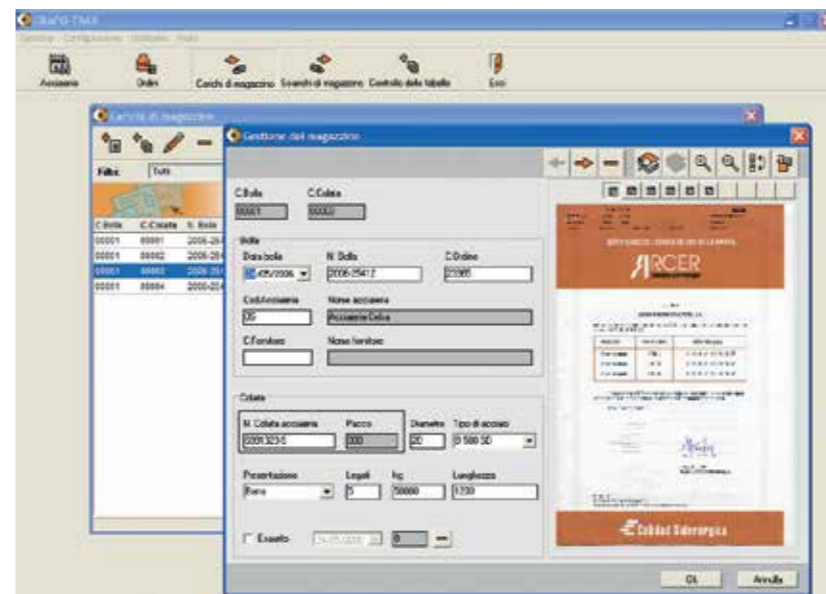
SHIPPING BAR Pro

Позволяет контролировать в реальном времени продукцию, загруженную в грузовик, проверять заказы и распечатывать сопроводительные транспортные документы.

It allows a real time control of the material loaded into the trucks, it checks the conformity of the cargo and it prints the appropriate transport document.

Permette il controllo in tempo reale del materiale caricato nei camion, verifica la completezza del carico e stampa il relativo documento di trasporto.

Es ermöglicht eine Echtzeitkontrolle des Materials in den LKW verladen, es prüft die Conformität der Ware und es druckt den entsprechenden Transportdocument.



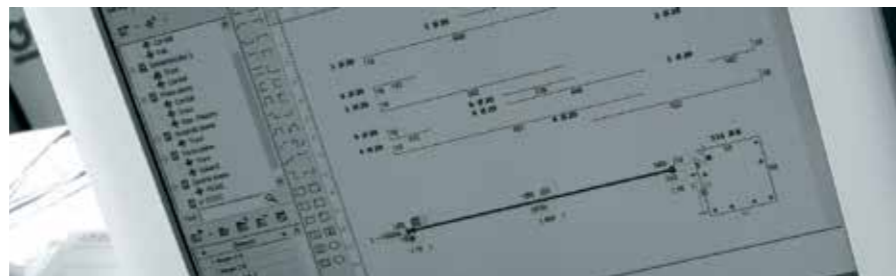
Grafo - TRAX Pro

Программный модуль, позволяющий контролировать и передавать информацию о требуемом материале и распределении его между различными станками в режиме реального времени.

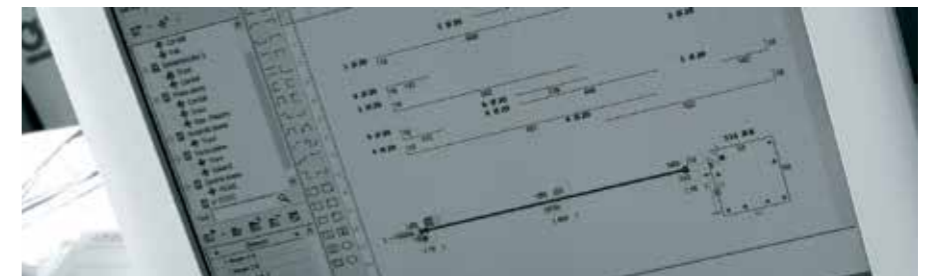
Software module which allows the traceability of the material required for the quality managements and the 'real time' reception of the casting used in the different machines.

Modulo software che permette la gestione della rintracciabilità del materiale necessaria per la gestione della qualità e la ricezione real time delle colate adoperate nelle diverse macchine.

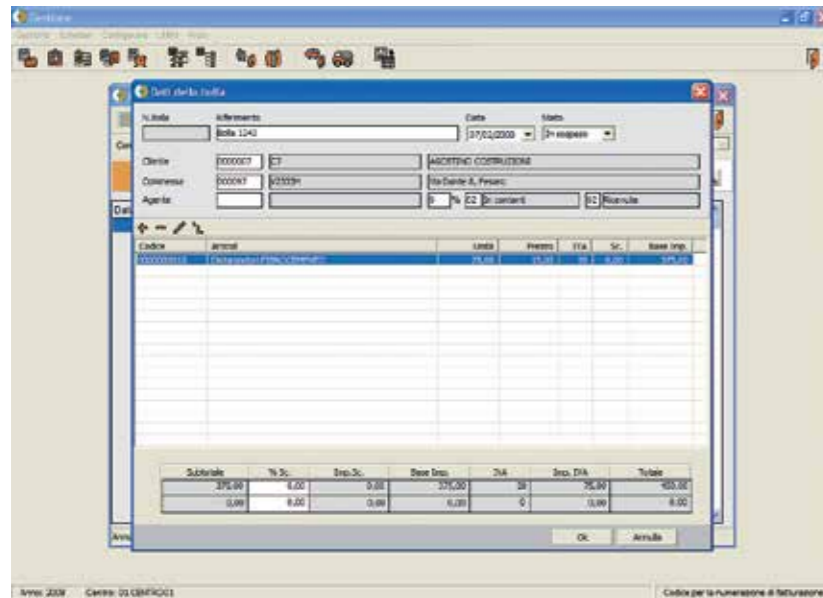
Software-Modul, das die Verwaltung der Nachverfolgung des Materials ermöglicht, wodurch die Qualität gesichert und in Echtzeit die in den verschiedenen Maschinen



Программное обеспечение • Business application softwares • Programmi di gestione • Softwareprogrammen



Программное обеспечение • Business application softwares • Programmi di gestione • Softwareprogrammen



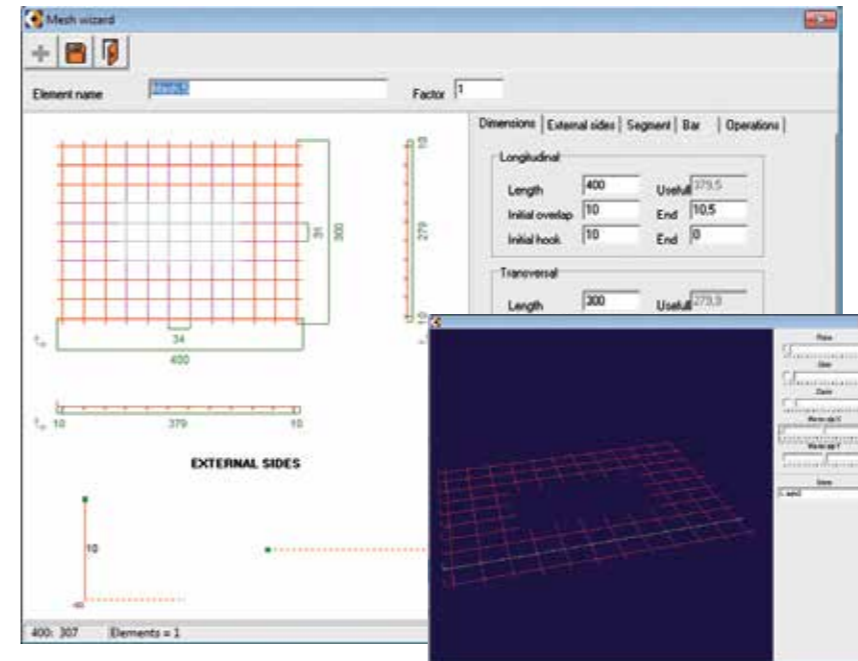
Grafo - GEST

Программный модуль создает и печатает накладные и счета –фактуры для всех заказов, выполняемых системой Grafico.

Software module that allows issuing quotations, notes and invoices for the rod orders managed with the Graphico software.

Modulo software che permette di emettere preventivi, bolle e fatture degli ordini del ferro gestiti con il software Graphico.

Software-Modul, das eine Ausstellung von Kostenvoranschlägen, Lieferscheinen und Rechnungen für die mit der Software Graphico verwalteten Aufträge für die Eisen ermöglicht.



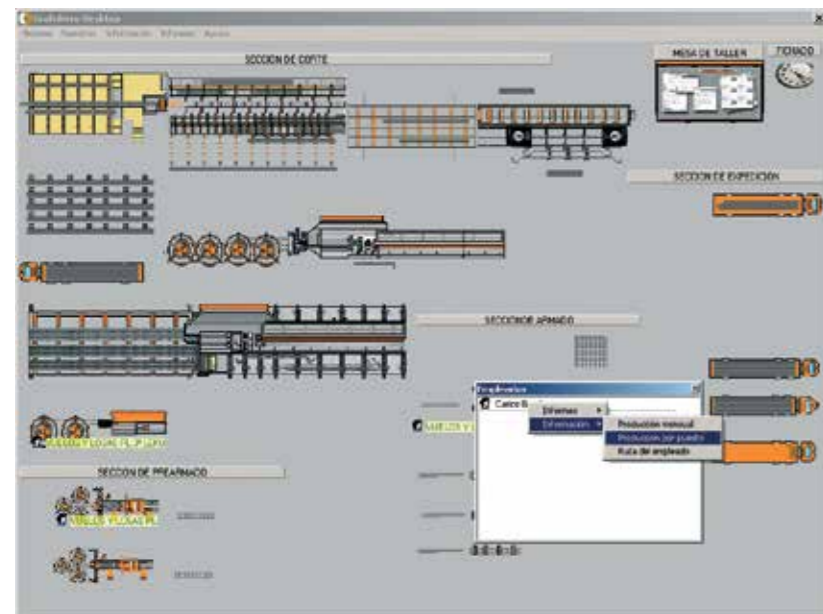
Grafo - MESH

Программное обеспечение для быстрого и простого ввода данных сетки. Программирование специальной сетки никогда не было еще таким простым.

Software for fast and easy mesh data entry. Programming special meshes was never so easy.

Software que permite la introducción rápida y fácil de los datos de las mallas. Diseñar una malla especial nunca fue tan fácil

Software para entrada de dados de malha fácil e rápido. Programação malhas especiais nunca foi tão fácil.



Grafo - BOSS

Программный модуль, позволяющий контролировать выполнение заказа в режиме реального времени, эффективно управляет операторами и позволяет получить статистику произведенной продукции от всех станков.

Production supervision software that shows the job execution status in real-time and allows managing the operators.

Software di supervisione della produzione che mostra lo status in tempo reale della realizzazione delle commesse; permette la gestione degli operatori.

Software für die Produktionsüberwachung, die den Zustand der Herstellung der Aufträge in Echtzeit anzeigt.



Rebar - WEB

Rebar Web это онлайн платформа для составления производственного списка

Rebar Web is an online platform for the development of production lists.

Rebar Web es una plataforma en la nube y permite de realizar los despieces.

Rebar Web é um software de planilhamento na nuvem.



Резка и Гибка « « «

Cut & Bend

Ввиду того, что оборудование Schnell претерпевает постоянное развитие, иллюстрации данного каталога должны рассматриваться только как поясняющий материал, не обязательно в точности отражающий описываемый объект.

Due to continuous product development, technical specifications and photos are not binding.

Essendo i prodotti in continua evoluzione, dati tecnici ed immagini non sono vincolanti.

Aufgrund kontinuierlicher Weiterentwicklung der Produkte sind Änderungen technischer Daten und Fotos vorbehalten.