

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

MetalTec BS 170 FH ленточнопильный станок, 380В

Артикул: МК 490585



Характеристики

Напряжение	380
Мощность	0.9 кВт

Цена без учета доставки: **121 937 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 170 FH
Мощность двигателя, кВт	0,9
Напряжение, В	380
Размеры пильного полотна, мм	2105 x 20 x 0,9
Скорость резания, м/мин	80 (230 V) - 1 режим
Угол разворота пильной рамы, °	0°~ 60°
Высота стола, мм	970
Режимы резания	ручной, гидроразгрузка
Ⓜ	170

☒	140 x 140
☒	210 x 140
☒	120
☒	110 x 110
☒	130 x 110
☒	70
☒	60 x 60
☒	170 x 60
Длина, мм	1260
Ширина, мм	540
Высота, мм	900
Длина, мм	750
Ширина, мм	560
Высота, мм	150
Вес (нетто), кг	160
Вес (брутто), кг	200
Раздел	Ручные ленточнопильные станки
Общий вес	200 кг
Общий объем	1 м ³

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Назначение:

Ленточнопильный станок **MetalTec BS 170 FH** предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей. Конструктивное устройство ленточнопильных станков по металлу сходно: в качестве базы используется массивная станина, а в качестве режущего модуля – пильная рама. Непосредственно процесс резки осуществляется пильным полотном (ленточная пила), которая сварена в кольцо и установлена на пильной раме, методом натяжения на шкивы. Пильная рама опускается под собственным весом, а регулируемый гидравлический цилиндр (гидроразгрузка), позволяет регулировать скорость опускания пильной рамы, в зависимости от установленной заготовки и режимов пиления.

Преимущества ручных ленточнопильных станков по металлу:

- Высокая точность обработки.
- Превосходное качество резки.
- Экономия материала при обработке, за счет малой ширины резки.
- Возможность резки под разными углами – 0°~ 60°
- Пакетная резка, и резка нескольких заготовок одновременно.
- Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д.

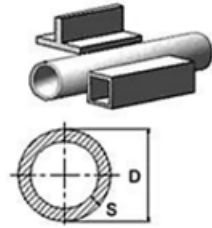
Комплект поставки:

- Станок в сборе
- Тумба станка
- Пильное полотно
- Упор для серийной резки
- Инструкция по эксплуатации

Справочная информация

Размер шага пилы для резки профиля и труб

Стенка S, мм	Наружный диаметр D, мм									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12	6/10
3	14	14	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8
4	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6
5	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
6	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	3/4
8	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	3/4
10		6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4	3/4
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
15		5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20			4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50							2/3	2/3	2/3	2/3

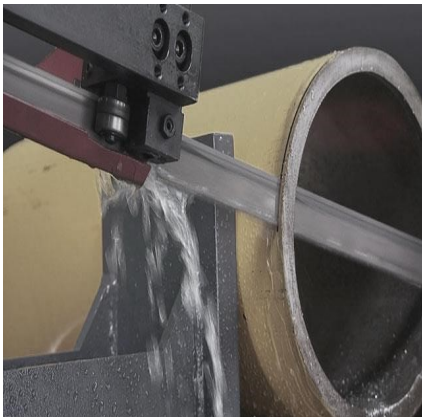


Размер шага пилы для резки сплошного проката

Постоянный шаг		Переменный шаг	
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм	Диаметр, мм	Зубьев на дюйм
до 10	14	до 25	10/14
10 - 30	10	15 - 40	8/12
30 - 50	8	25 - 40	6/10
50 - 80	6	35 - 70	5/8
80 - 120	4	40 - 90	5/6
120 - 200	3	50 - 120	4/6
200 - 400	2	80 - 150	3/4
300 - 700	1,25	130 - 350	2/3
> 600	0,75	150 - 450	1,5/2
		200 - 600	1,1/1,6
		> 500	0,75/1,25

Схема обработки:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



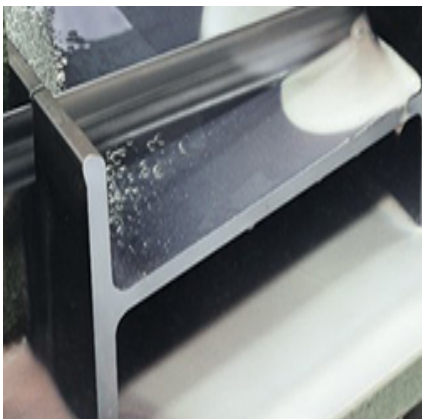
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ



МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



ДУТАВРОВЫЕ БАЛКИ



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



ШВЕЛЛЕР



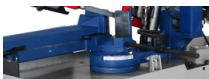
Станки на заводе METALTEC





Конструктивные особенности

ЖЕСТКАЯ И МАССИВНАЯ СТАНИНА



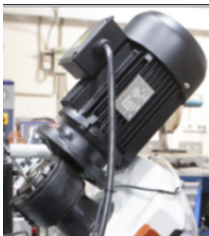
Конструкция станка представляет собой надежное и жесткое основание (станина), на котором установлена прочная пильная рама из чугуна. Данная конструкция существенно снижает вибрацию и повышает точность позиционирования режущего инструмента.

НАДЕЖНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ТИСКИ



Зажимной узел станка (тиски) обеспечивает надежную фиксацию заготовки за счет большой площади поверхности рифленых губок. В движение тиски приводятся удобным маховиком с рычагом быстрой доводки, что делает процесс фиксации быстрым, защищает от произвольного смещения заготовки.

МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ



Надежная работа на протяжении всего срока эксплуатации, обеспечивает мощный двигатель. Он приводит в движение пильное полотно, обеспечивая оптимальную скорость резания для различных видов материалов.

РЕЖИМЫ РАБОТЫ СТАНКА



Универсальность оборудования подтверждается возможностью работы в ручном режиме и режиме гидроразгрузки.

Ручной режим применим для разового резания небольших заготовок, а режим гидроразгрузки подходит для серийного.

ДВУХТОЧЕЧНАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ СОЖ



Для удаления стружки из зоны резания, предотвращения перегрева режущей кромки инструмента и заготовки на станках Metaltec установлена автоматическая (многоточечная) система подачи СОЖ (смазочно-охлаждающая жидкость).



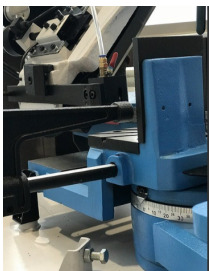
УЗЕЛ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА С ТЕНЗОМЕТРОМ

Контроль за натяжением режущего полотна осуществляется оператором на протяжении всей рабочей смены, для этого на станок установлен удобный узел натяжения с жидкостным тензOMETром.



УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ

Точность резки на станке достигается за счет перпендикулярно установленного ленточнопильного полотна, которое надежно поддерживается закаленными шариковыми подшипниками.



РЕГУЛИРУЕМЫЙ УПОР

Станок оснащен 500 мм упором с мерной линейкой, что существенно сокращает время перенастройки оператором станка при серийной резке.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Выносная панель управления Европейского типа с подробным описанием органов управления на русском языке, делает удобной работу оператора. При работе с крупными заготовками предусмотрен поворот пульта на угол.



ПОВОРОТНАЯ ПИЛЬНАЯ РАМА

Резка заготовок на угол до 60° осуществляется за счет изменения угла поворота пильной рамы. Оператор подбирает по градусной шкале необходимый угол реза, и жестко его фиксирует блокирующим рычагом, удобно расположенным на тумбе станка.