

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 FHE (380 V) ручной ленточнопильный станок

Артикул: МК 490354



Характеристики

Напряжение	380
Мощность	0.75 кВт

Цена без учета доставки: **116 748 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 170 FHE (380 V)
Мощность двигателя, кВт	0,75
Напряжение	380
Размеры пильного полотна, мм	2110 x 20 x 0,9
Скорость резания, м/мин	32,5 / 65 (380 В)
Угол разворота пильной рамы, °	0, 30, 45, 60
Высота стола, мм	970
⊠	170
⊠	140 x 140

☒	210 x 140
☒	120
☒	110 x 110
☒	130 x 110
☒	70
☒	60 x 60
☒	170 x 60
Длина, мм	1150
Ширина, мм	560
Высота, мм	930
Вес (нетто), кг	141
Вес (брутто), кг	168
Раздел	Ручные ленточнопильные станки
Общий вес	168 кг
Общий объем	0,6 м³

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, 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 FHE** - предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей.

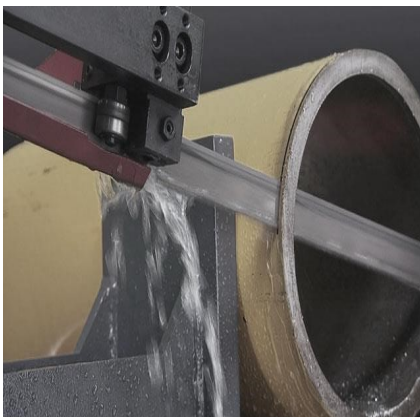
Конструктивное устройство ленточнопильных станков по металлу сходно: в качестве базы используется массивная станина, а в качестве режущего модуля – пильная рама. Непосредственно процесс резки осуществляется пильным полотном (ленточная пила), которая сварена в кольцо и установлена на пильной раме, методом 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 благодаря управляемым направляющим с подшипниками – позволяет получить более качественный рез в сравнении с аналогами других производителей.
- Экономия материала при обработке, за счет малой ширины резки – позволяет экономить материал, а также производить точный распил за счет минимальной вибрации ленточного полотна.
- Возможность резки под разными углами – до 45 (60)° - позволяет производить резку под разными углами, для последующей сварки конструкций.
- Пакетная резка, и резка нескольких заготовок одновременно – позволяет экономить время на обработку, распиливая несколько заготовок за одну установку.
- Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д. – делает станок широко применимым как на мелких производствах и мастерских, так и серийно обработать большинство используемых на производстве материалов.

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



ДВУТАВРОВЫЕ БАЛКИ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ

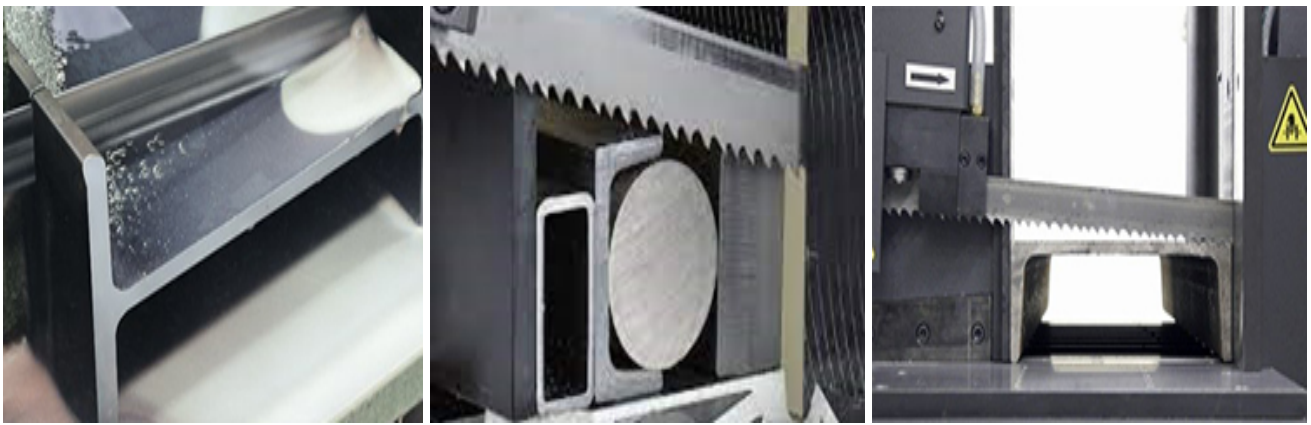


ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



ШВЕЛЛЕР



Гарантия: 1 год

Конструктивные особенности



ЖЕСТКАЯ И МАССИВНАЯ СТАНИНА

Конструкция станка представляет собой надежное и жесткое основание (станина), на котором установлена прочная пильная рама из чугуна с редукторным приводом и ленточнопильным полотном.



НАДЕЖНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ТИСКИ

Обеспечивают надежную фиксацию заготовки за счет большой площади поверхности рифленых губок. В движение тиски приводятся удобным маховиком, 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.

Количество скоростей резания зависит от электропитания оборудования

380В – 2 скорости резания (32,5/65 м/мин),

220В – 1 скорость резания (65 м/мин)



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**.



ДУХТОЧЕЧНАЯ 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

Натяжение ленточнопильного полотна осуществляется удобным маховиком, степень натяжения видна и контролируется на жидкостном тензомере.



УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ

Точность резки на станке достигается за счет перпендикулярно установленного ленточнопильного полотна, которое надежно поддерживается шариковыми подшипниками с увеличенным сроком эксплуатации (встроены в направляющие на пильной раме).



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.

Заметным преимуществом данного станка является возможность резки на нестандартные углы (например, 35,42,55 градусов), при этом сохраняется жесткость конструкции и высокая точность реза.



СИСТЕМА ГИДРОРАЗГРУЗКИ

Опускание пильной рамы в зону резания заготовки происходит за счет собственного веса пильного модуля, где скорость опускания регулируется гидроцилиндром (гидроразгрузка).

Опции



ЛАМПА ОСВЕЩЕНИЯ ЗОНЫ РЕЗАНИЯ

Установленная на станке экономичная LED-лампа освещения применяется для выставлении заготовки в условиях плохой освещенности на производственной площадке.

Сформировано 21.06.2026 10:36 · INTERTOOL.RU