

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 200 CH ленточнопильный станок по металлу под 90°

Артикул: МК 335738



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **320 850 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 200 CH
Диаметр резки под 90°, мм	200 / 200 x 200
Круг	200
Квадрат	200 x 200
Размер полотна, мм	2755 x 27 x 0,9
Скорость, м/мин	27 / 45 / 69
Система крепления заготовки	Гидравлические тиски
Мощность двигателя, кВт	1,5
Мощность мотора гидравлики, кВт	0,55

Гидравлическая помпа, кВт	0,04
Длина, мм	1460
Ширина, мм	930
Высота, мм	1270
Вес, кг	500
Раздел	Полуавтоматические ленточнопильные станки
Общий вес	850 кг
Общий объем	3,1 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 полуавтоматический станок **MetalTec** - предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей под углом 90°.

Конструктивное устройство станка, классическое для данного типа оборудования: в качестве базы используется станина, а в качестве режущего модуля - пильная рама. Пильная рама симметрично базируется на двух колоннах высокой стабильности, которые обеспечивают точное и плавное перемещение режущего модуля в процессе обработки.

На данном станке осуществляется обработка в полуавтоматическом режиме. В полуавтоматическом режиме - станок самостоятельно осуществляет весь цикл резки: фиксация заготовки, опускание рамы, процесс резки, остановку пильного полотна, поднятие рамы, разжатие тисков.

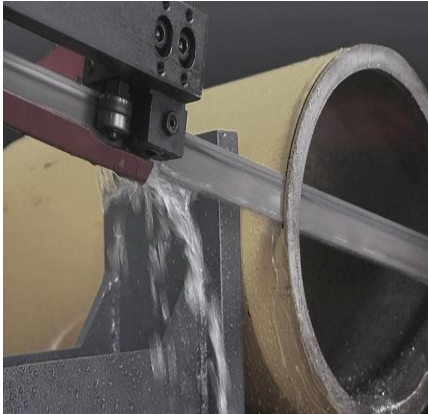
Непосредственно процесс резки осуществляется пильным полотном (ленточная пила), которая сварена в кольцо и установлена на пильной раме, методом натяжения на шкивы. Привод осуществляется одним шкивом, что является типовым для данного вида оборудования.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ::

Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д. - делает станок широко применимым как на мелких производствах и мастерских, так и серийно обработать большинство материалов.

СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Высокотехнологичные направляющие пильного полотна повышенной жесткости, позволяют продлить срок службы пильного полотна и повысить качество обработки детали;
- Сбалансированная пильная рама, обеспечивает надежный и стабильный процесс резки;
- Плавный и точный подъем / опускание пильной рамы - благодаря 2 колонной конструкции;
- Тиски с гидравлическим зажимом, оптимально удобны для фиксации заготовок разных размеров;
- Автоматическая остановка пильного полотна и поднятие пильной рамы после окончания резки;
- Точная настройка пильного полотна, позволяет устранить люфт и обеспечить точный и безопасный процесс резки. Для достижения наилучшего качества и скорости резки, скорость подачи можно плавно отрегулировать;
- Точная и плавная настройки скорости движения пильного полотна, позволяет оптимально продлить ресурс прочности пильного полотна, и обеспечивает наилучший процесс резки.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Автоматическое опускание и подъем пильной рамы - позволяет повысить производительность, качество резки и безопасность при работе.

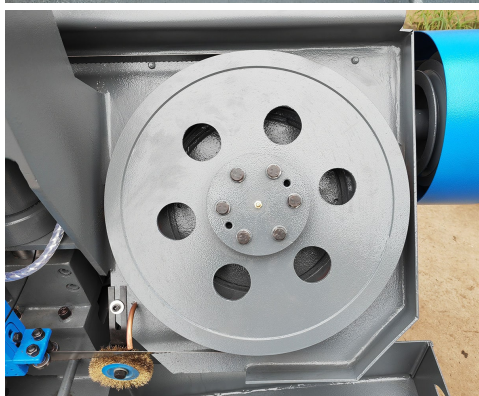
- Высокая точность обработки благодаря управляемым направляющим с подшипниками - позволяет получить более качественный рез в сравнении с аналогами других производителей.
- Экономия материала при обработке, за счет малой ширины резки - позволяет экономить материал, а также производить точный распил за счет минимальной вибрации ленточного полотна.
- 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 обрабатывать большинство материалов.

Конструктивные особенности



Направляющие пильного полотна

Точное направление полотна с сохранением точности распила, осуществляется благодаря направляющим с двух сторон (выхода и входа полотна). Плавность и стабильность хода достигается благодаря подшипникам. Жесткие направляющие позволяют надежно подавать ленточное полотно, избегая вибрации.



Мощные чугунные шкивы

Надежность базирования и натяжения пильного полотна, на весь цикл работы до замены. Защищает ленточное полотно от преждевременного износа. Благодаря отсутствию проскальзывания и смещения полотна в процессе резки.



Главный двигатель

Мощный промышленный двигатель обеспечивает стабильную работу и производительность. На станки устанавливаются двигатели мощностью 1,5 кВт.



Гидравлические тиски

Станок оснащен надежными гидравлическими тисками для надежной фиксации заготовки. Зажим и разжатие тисков осуществляется гидравлически, в автоматическом режиме при начале и остановке цикла.



Удобство и настройка

Станок укомплектован динамометрическим ключом для натяжения пильного полотна. Это позволяет осуществить натяжение полотна, продлив его ресурс и обеспечить соблюдение требований эксплуатации пильного полотна.



Колонный тип станка

Пильный модуль перемещается по двум массивным колоннам. Данный способ установки пильного модуля обеспечивает в отличии от маятникового типа - точность и параллельность перемещения пильного модуля, плавность хода и жесткость подачи.

Массивная жесткая станина превосходно справляется с вибрациями в процессе резки, чем продлевает ресурс инструмента и сохраняет точность обработки.



Пульт управления

Эргономичный пульт управления позволяет беспрепятственно управлять рабочими узлами станка:

- пуск пильного полотна;
- пуск гидравлической станции;
- запуск цикла и т.д.



Шкаф управления

Электрокомпоненты ведущего мирового производителя SCHNEIDER.



Регулировка скорости пиления

Регулировка скорости пиления осуществляется посредством ременной передачи. Ступенчатый вал-шкив позволяет легко сменить скорость пиления путем смещения ремня - 27 / 45 / 69 м/мин.



Гидравлический прижим для пакетной резки

Станок оснащен гидравлическим прижимом-балкой для пакетной резки. Это позволяет надежно фиксировать несколько заготовок для получения точного и качественного реза.



Поддерживающий стенд

Станок укомплектован поддерживающим стендом для пиления длинных заготовок - трубы, прутки, профили и т.д.

Сформировано 26.07.2026 12:04 · INTERTOOL.RU