Индивидуальный предприниматель Кодаченко Роман Александрович

www.intertooler.ru

ИНН 231102927496

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 FH , 380В ленточнопильный станок с поворотом рамы

Артикул: МК 490589 МС 506224

Характеристики

Напряжение	220
Мощность	1.1 кВт

Цена без учета доставки: **126 298 ₽** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 200 FH
Мощность двигателя, Вт	1100 (220 V)
Размеры пильного полотна, мм	2360 x 20 x 0,9
Скорость резания, м/мин	24, 41, 61, 82
Угол разворота пильной рамы, °	- 45°~ + 45°
Режимы резания	ручной, гидроразгрузка
Высота стола, мм	810

□	205
□	235 x 205
□	135
□	135 x 125
□	80
□	80 x 205
Длина, мм	1230
Ширина, мм	650
Высота, мм	820
Длина, мм	580
Ширина, мм	550
Высота, мм	260
Вес (нетто), кг	190
Вес (брутто), кг	217
Общий вес	217 кг
Общий объем	0,74 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 200 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 от – 45° до +45°
- Пакетная резка, и резка нескольких заготовок одновременно.
- Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д.

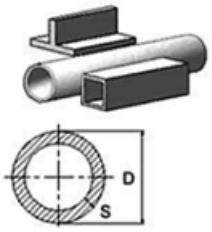
Комплект поставки:

- 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

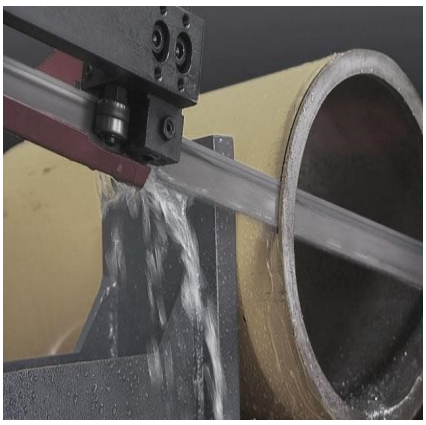


Размер шага пилы для резки сплошного проката

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



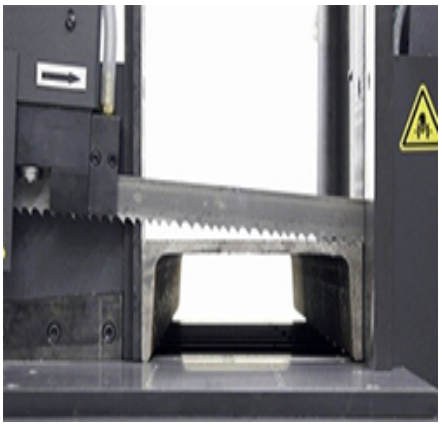
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК

ДВУТАВРОВЫЕ БАЛКИ

ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ

ШВЕЛЛЕР



Станки на заводе METALTEC

METALTEC
BS 180FH

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 1,1кВт. Он приводит в движение пильное полотно, обеспечивая оптимальную скоростью резания для различных видов материалов.

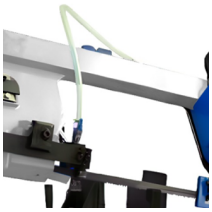
Скорость вращения полотна подбирается исходя из параметров заготовок и регулируется ременной передачей.

РЕЖИМЫ РАБОТЫ СТАНКА

Универсальность оборудования подтверждается возможностью работы в двух режимах.

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

СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ СОЖ



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

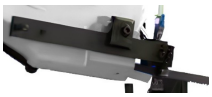
Насос подачи жидкости с баком интегрирован в тумбу станка в целях увеличения ресурса работы системы СОЖ и экономии места на производстве.

УЗЕЛ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА

Для контроля за натяжением режущего полотна на протяжении всей рабочей смены, на станок установлен удобный узел натяжения.

Простая конструкция натяжного узла постоянно поддерживает параллельность шкивов и существенно сокращает времени на замену режущего полотна.

УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ



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

Для достижения максимальной жесткости полотна в момент резки, оператор корректирует расстояние между направляющими полотна, принимая во внимание параметры заготовки.

ПОВОРОТНАЯ ПИЛЬНАЯ РАМА

Резка заготовок на угол от -45° до +45° 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.

РЕГУЛИРУЕМЫЙ УПОР

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

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Для удобства эксплуатации все органы управления находятся с одно стороны, что позволяет максимально оперативно менять настройки опускания рамы в процессе резания.