

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 ленточнопильный станок с поворотом рамы

Артикул: МК 490588 МС 506223



#### Характеристики

|            |         |
|------------|---------|
| Напряжение | 220     |
| Мощность   | 1.1 кВт |

Цена без учета доставки: **136 123 ₽** (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  |
| <b>Длина, мм</b>        | 1230      |
| <b>Ширина, мм</b>       | 650       |
| <b>Высота, мм</b>       | 820       |
| <b>Длина, мм</b>        | 580       |
| <b>Ширина, мм</b>       | 550       |
| <b>Высота, мм</b>       | 260       |
| <b>Вес (нетто), кг</b>  | 190       |
| <b>Вес (брутто), кг</b> | 217       |
| <b>Общий вес</b>        | 217 кг    |
| <b>Общий объем</b>      | 0,74 м³   |

## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

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

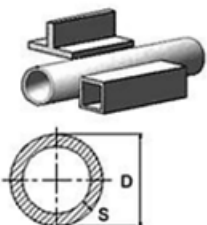
### **Комплект поставки:**

- 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  |

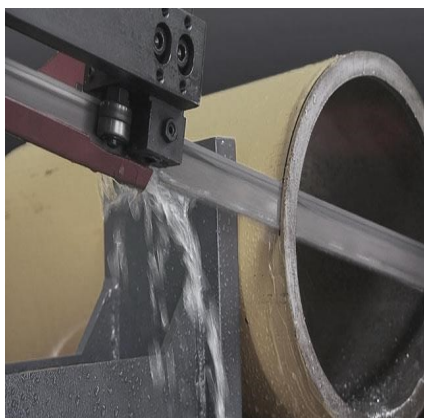


Размер шага пилы для резки сплошного проката

| 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



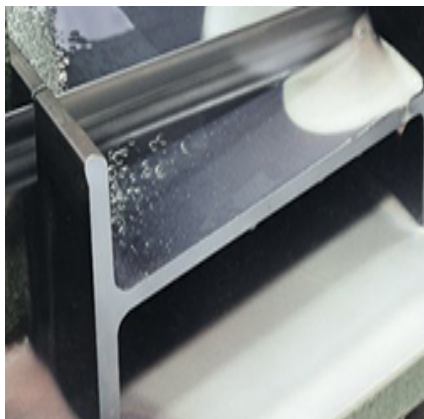
### МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ



### МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



### 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 1,1 кВт. Он приводит в движение пильное полотно, обеспечивая оптимальную скорость 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.

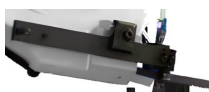
### **УЗЕЛ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА**



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.

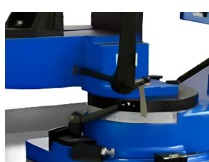
### **УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ**



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  $-45^{\circ}$  до  $+45^{\circ}$  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 одной стороны, что позволяет максимально оперативно менять настройки опускания рамы в процессе резания.