

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 220 FH ручной ленточнопильный станок по металлу

Артикул: МК 490590 МС 506225



Характеристики

Напряжение	380
Мощность	1.1 кВт

Цена без учета доставки: **168 636 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 220 FH
Мощность двигателя, Вт	1,1
Напряжение, В	380
Размеры пильного полотна, мм	2450 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	72 / 36 (380 В)
Угол разворота пильной рамы, °	0 ~ 45 (60)
Высота стола, мм	1045
⊠	220
⊠	150 x 150

⊠	260 x 150
⊠	90
⊠	85 x 85
⊠	100 x 85
⊠	150
⊠	145 x 145
⊠	150 x 145
Длина, мм	1450
Ширина, мм	570
Высота, мм	1040
Длина, мм	830
Ширина, мм	780
Высота, мм	170
Вес (нетто), кг	218
Вес (брутто), кг	264
Раздел	Ручные ленточнопильные станки
Общий вес	264 кг
Общий объем	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 станок **MetalTec BS 220 FH** предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей.

Конструктивное устройство станка, классическое для данного типа оборудования: 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.

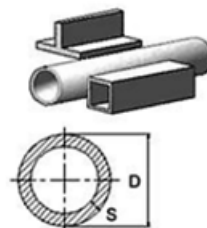
Комплект поставки:

- 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

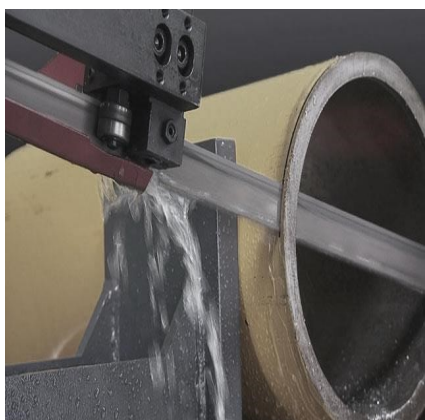


Размер шага пилы для резки сплошного проката

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



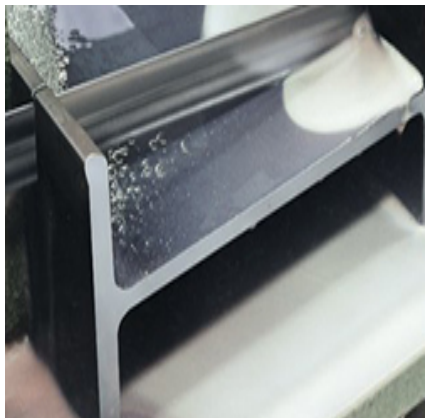
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ



МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



ДУТАВРОВЫЕ БАЛКИ



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



ШВЕЛЛЕР







Конструктивные особенности

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.



РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ РАМЫ

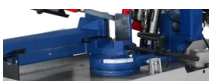
Рычаг изменения угла поворота пильной рамы расположен на лицевой стороне станка. Регулируемый концевой упор для соблюдения высокой точности линейных размеров при резании.

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.

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.



СИСТЕМА ГИДРОЗАГРУЗКИ

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



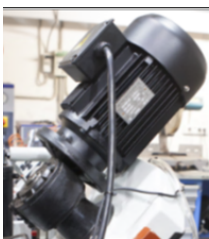
УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ

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



БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

Натяжение ленточнопильного полотна осуществляется удобным вентиляем, степень натяжения видна и контролируется на специальном индикаторе.



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.



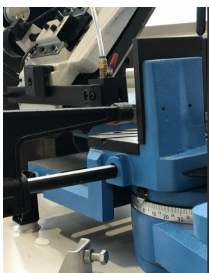
ДВУХТОЧЕЧНАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ СОЖ

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 тензометром.



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.