

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
<b>Длина, мм</b>	1450
<b>Ширина, мм</b>	570
<b>Высота, мм</b>	1040
<b>Длина, мм</b>	830
<b>Ширина, мм</b>	780
<b>Высота, мм</b>	170
<b>Вес (нетто), кг</b>	218
<b>Вес (брутто), кг</b>	264
<b>Раздел</b>	Ручные ленточнопильные станки
<b>Общий вес</b>	264 кг
<b>Общий объем</b>	1 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 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.

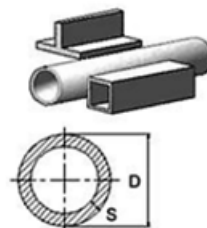
## Комплект поставки:

- 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

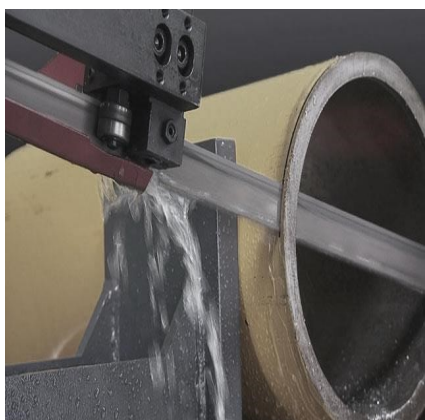


Размер шага пилы для резки сплошного проката

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



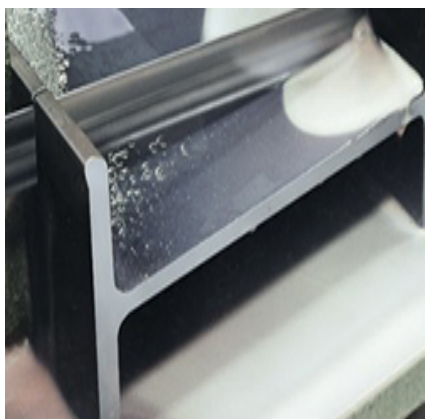
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ



МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



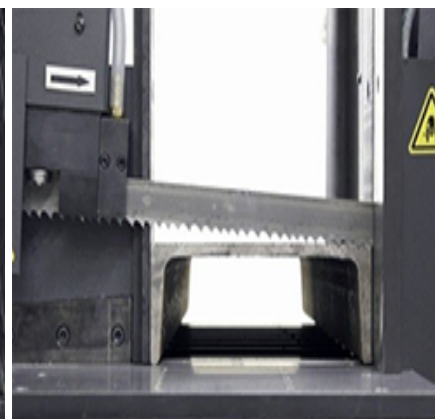
ДУТАВРОВЫЕ БАЛКИ



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

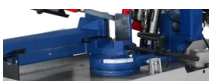
Рычаг изменения угла поворота пильной рамы расположен на лицевой стороне станка. Регулируемый концевой упор для соблюдения высокой точности линейных размеров при резании.

### 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).



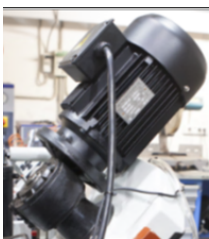
#### **УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ**

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 вентилем, 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.



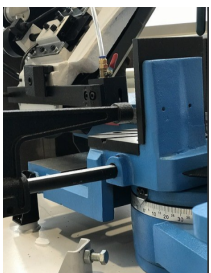
## ДВУХТОЧЕЧНАЯ СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ СОЖ

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.