

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 250 FH ленточнопильный станок по металлу

Артикул: МК 490592 МС 506227



Характеристики

Напряжение	380
Мощность	1.5 кВт

Цена без учета доставки: **213 779 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 250 FH
Мощность двигателя, кВт	1,5
Напряжение, В	380
Размеры пильного полотна, мм	2715 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	72 / 36
Угол разворота пильной рамы, °	- 45 (60)
Высота стола, мм	1020
⊠	250
⊠	240 x 240

☒	310 x 240
☒	200
☒	170 x 170
☒	190 x 170
☒	120
☒	95 x 95
☒	120 x 95
Длина, мм	1540
Ширина, мм	700
Высота, мм	1050
Длина, мм	1100
Ширина, мм	760
Высота, мм	180
Вес (нетто), кг	341
Вес (брутто), кг	394
Общий вес	394 кг
Общий объем	1 м ³

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 250 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.

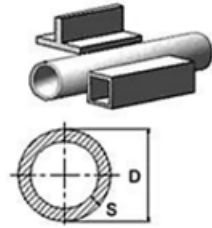
Комплектация станка:

- Станина станка в сборе
- Тумба станка
- Ленточное полотно
- Автоматическая система СОЖ
- Инструкция по эксплуатации на русском языке

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

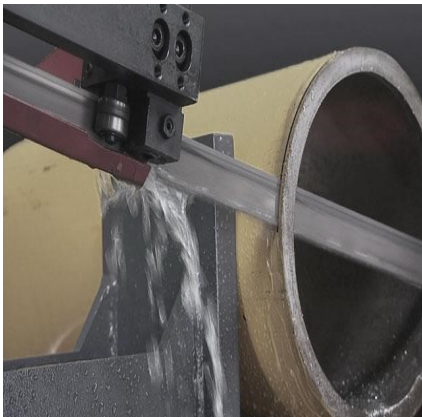


Размер шага пилы для резки сплошного проката

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



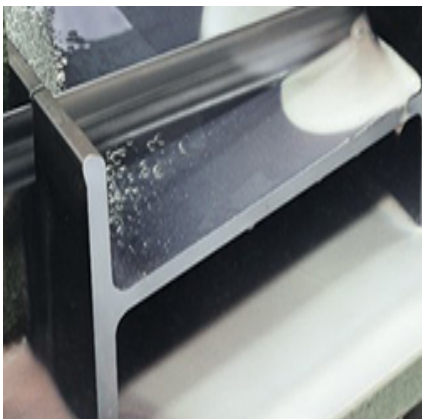
МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ



МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



ДУТАВРОВЫЕ БАЛКИ



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



ШВЕЛЛЕР



Станки на заводе METALTEC





Конструктивные особенности



ПОВОРОТНАЯ ПИЛЬНАЯ РАМА

Резка заготовок на угол от -45° 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.



РЕГУЛИРУЕМЫЙ УПОР

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



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 с редукторным приводом и ленточнопильным полотном.



СИСТЕМА ГИДРОЗАГРУЗКИ

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



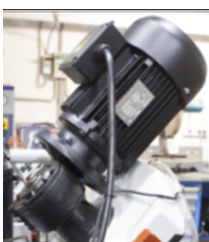
УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ

Точность резки на станке достигается за счет перпендикулярно установленного ленточнопильного полотна, которое надежно поддерживается шариковыми подшипниками с увеличенным сроком эксплуатации и 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.



ТЕНЗОМЕТР

Контроль за натяжением режущего полотна осуществляется оператором на протяжении всей рабочей смены, для этого на станок установлен удобный узел натяжения с жидкостным тензометром.



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).



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.

Сформировано 21.06.2026 10:37 · INTERTOOL.RU