

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 FHE ручной ленточнопильный станок по металлу

Артикул: МК 490356



Характеристики

Напряжение	380
Мощность	1.1 кВт

Цена без учета доставки: **190 688 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	BS 250 FHE
Мощность двигателя, кВт	1,1
Напряжение, В	380
Размеры пильного полотна, мм	2680 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	35 / 70
Угол разворота пильной рамы, °	- 45 (лево), - 60 (право)
Высота стола, мм	1020
⊠	250
⊠	240 x 240

☒	320 x 175
☒	200
☒	190 x 190
☒	200 x 175
☒	125
☒	125 x 125
☒	170
☒	150 x 150
☒	140 x 180
Длина, мм	1550
Ширина, мм	760
Высота, мм	950
Вес (нетто), кг	251
Вес (брутто), кг	310
Раздел	Ручные ленточнопильные станки
Общий вес	310 кг
Общий объем	1,6 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 250 FHE** - предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей.

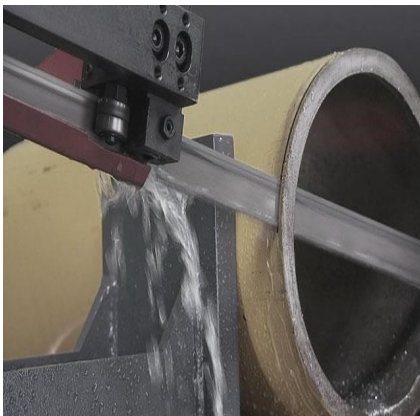
Конструктивное устройство станка, классическое для данного типа оборудования: в качестве базы используется массивная станина, а в качестве режущего модуля – пильная рама. Непосредственно процесс резки осуществляется пильным полотном (ленточная пила), которая сварена в кольцо и установлена на пильной раме, методом натяжения на шкивы. Пильная рама опускается под собственным весом, а регулируемый гидравлический цилиндр, позволяет регулировать скорость опускания пильной рамы, в зависимости от установленной заготовки и режимов пиления.

Преимущества 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 $+60^\circ$
- Пакетная резка, и резка нескольких заготовок одновременно.
- Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д.

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



ДВУТАВРОВЫЕ БАЛКИ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ

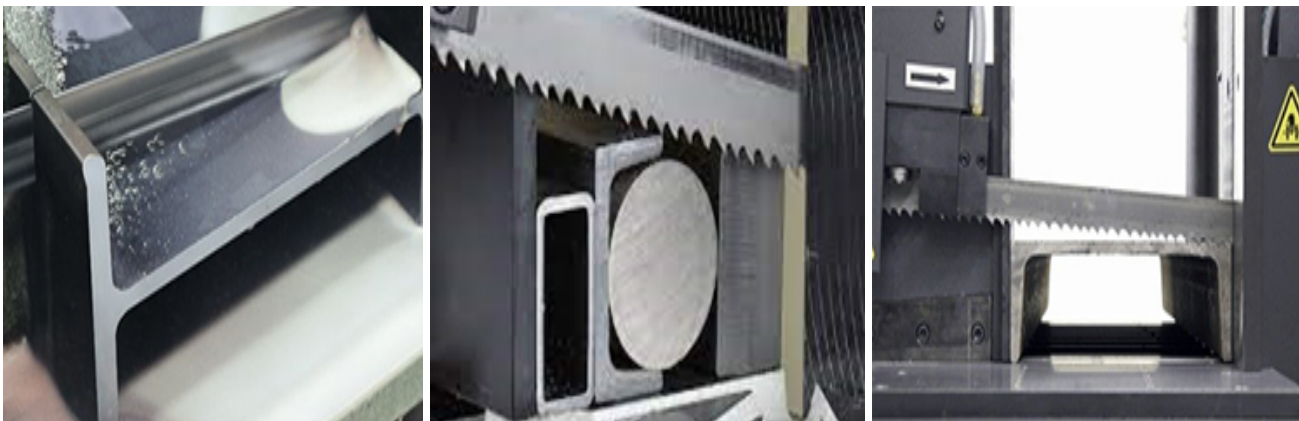


ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ

МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК



ШВЕЛЛЕР



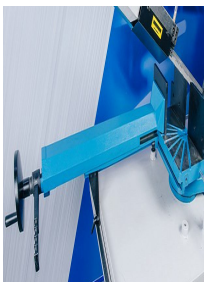
Гарантия: 1 год

Конструктивные особенности



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.



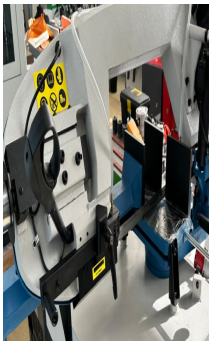
НАДЕЖНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ТИСКИ

Тиски обеспечивают надежную фиксацию заготовки и защищают от произвольного смещения за счет большой площади поверхности рифленых губок. В движение тиски приводятся удобным маховиком с рычагом быстрой доводки, что делает процесс фиксации и переустановки материала быстрым.



МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

Надежную работу на протяжении всего срока эксплуатации, обеспечивает мощный редукторный двигатель 1,1 кВт. Для обработки металла различной твердости и сечения предусмотрены два режима скорости вращения полотна (35 / 70 м/мин).



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

На всех станках Metaltec установлена автоматическая (многоточечная) система подачи СОЖ (смазочно-охлаждающая жидкость), которая служит для удаления стружки из зоны резания, предотвращает перегрев и смазку режущей кромки инструмента и заготовки.



УЗЕЛ НАТЯЖЕНИЯ ПОЛОТНА С ТЕНЗОМЕТРОМ

Для поддержания режущего инструмента в рабочем состоянии, предусмотрен интуитивно понятный узел натяжения полотна. Оператор с помощью маховика устанавливает степень натяжения и сверяется с жидкостный тензометром.



УПРАВЛЯЕМЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ

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



ПОВОРОТНАЯ ПИЛЬНАЯ РАМА И РЕГУЛИРУЕМЫЙ УПОР

Резка заготовок на угол от -45° до $+60^{\circ}$ 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.

При серийной резке заготовок применяется жесткий упор в 500 мм с мерной линейкой, что существенно увеличивает производительность за счет сокращения времени разметки заготовки оператором.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Установленная на раму станка панель управления, с подробным описанием назначения переключателей, делает удобной работу оператора.

Опции



ЛАМПА ОСВЕЩЕНИЯ ЗОНЫ РЕЗАНИЯ

Установленная на станке экономичная LED-лампа освещения применяется для выставлении заготовки в условиях плохой освещенности на производственной площадке.

Сформировано 21.06.2026 10:37 · INTERTOOL.RU