

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 270 FA Автоматический ленточнопильный станок для резки металла

Артикул: МК 490360



#### Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **775 726 ₺** (с НДС)

#### Технические характеристики

Модель	BS 270 FA
Мощность двигателя, кВт	1,5 (380 В)
Мощность двигателя гидравлики, кВт	0,75 (380 В)
Размеры пильного полотна, мм	3160 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	5 - 90 (плавная регулировка)
Угол разворота пильной рамы, °	0 - 60 (право)
Сечение обрабатываемой детали при 90°, мм	☒ 270, ☒ 260, ☒ 370 x 220
Сечение обрабатываемой детали при 45°, мм	☒ 240, ☒ 180 x 180, ☒ 240 x 160
Сечение обрабатываемой детали при 60°, мм	☒ 160, ☒ 100 x 100

Длина, мм	3960
Ширина, мм	1850
Высота, мм	1765
Вес (нетто), кг	775
Вес (брутто), кг	920
Раздел	Автоматические ленточнопильные станки
Общий вес	920 кг
Общий объем	12,93 м³

## КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	<a href="https://www.intertooler.ru">https://www.intertooler.ru</a>
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:

Автоматический ленточнопильный станок **MetalTec BS 270 FA** - 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 и поднимается автоматически, а надежный механизм имеет возможность регулировки скорости опускания пильной рамы, в зависимости от установленной заготовки и режимов пиления.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Автоматические ленточнопильные станки, применяются на крупных и средних производствах при мелкосерийном, серийном производстве:

- при распиле сортового проката, для последующей токарной обработки;
- при распиле металлического профиля и труб, под разными углами, для последующей сварки конструкции;
- при распиле металлических заготовок на заготовительных производствах и базах (труб, профилей, прутков и т.д.).

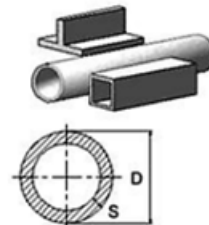
#### ПРЕИМУЩЕСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА BS 270 FA:

- Автоматическое опускание и подъем пильной рамы – позволяет повысить производительность, качество резки и безопасность при работе.
- 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 поворота пильной рамы на угол до 0 - 60° - позволяет производить резку под разными углами, для последующей сварки конструкций.
- Пакетная резка или резка нескольких заготовок одновременно, позволяет экономить время на обработку за одну установку.
- Возможность резки различных заготовок: труб, профилей и т.д. – делает станок широко применимым как в небольших мастерских, так и на серийных производствах, что позволяет обработать большинство используемых на производстве материалов.

#### 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

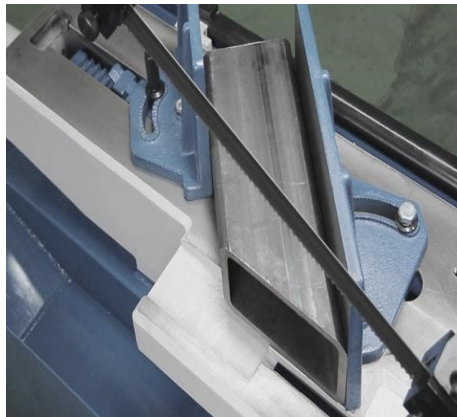
Постоянный шаг		Переменный шаг	
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм	Диаметр, мм	Зубьев на дюйм
до 10	14	до 25	10/14
10 - 30	10	15 - 40	8/12
30 - 50	8	25 - 40	6/10
50 - 80	6	35 - 70	5/8
80 - 120	4	40 - 90	5/6
120 - 200	3	50 - 120	4/6
200 - 400	2	80 - 150	3/4
300 - 700	1,25	130 - 350	2/3
> 600	0,75	150 - 450	1,5/2
		200 - 600	1,1/1,6
		> 500	0,75/1,25

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



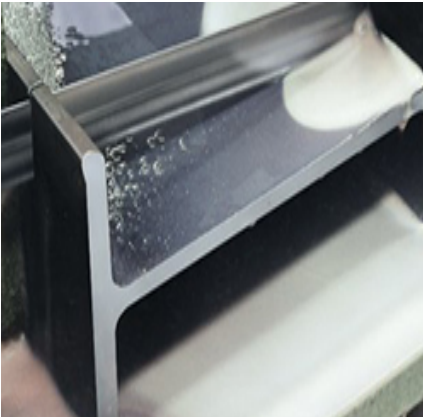
СТАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



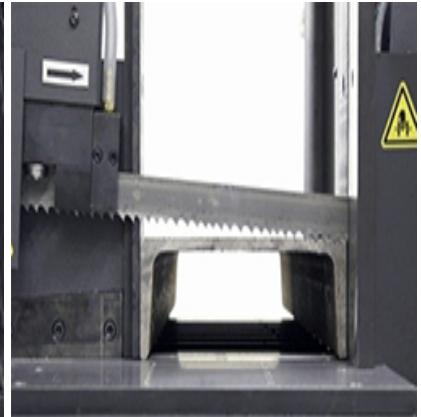
ДУГАВРОВЫЕ БАЛКИ



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



ШВЕЛЛЕР



Станки на заводе METALTEC





## Конструктивные особенности

### РОЛЬГАНГ ДЛЯ ПОДАЧИ И ЗАГОТОВОК



Станок оснащен рольгангом для подачи заготовок.

- Длина: 2 450 мм
- Макс продвижения за один цикл подачи: 500 мм
- Точность подачи: 0,2 мм

### ПЕРЕСТАВНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ



Переставные гидравлические тиски осуществляют продвижение заготовки в автоматическом режиме для дальнейшей подачи в зону резки.

После окончания цикла резки, основные тиски разжимаются, при этом переставные тиски зажав заготовку продвигают ее на заданную длину для дальнейшей резки. После чего основные тиски зажимают заготовку и станок начинает новый цикл резки. Данные операции осуществляются в автоматическом режиме.

### РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ РАМЫ



Рычаг изменения угла поворота пильной рамы расположен на лицевой стороне станка. Угол поворота устанавливается в соответствии с мерной шкалой, установленной на поворотной консоли.

Регулируемый концевой упор для соблюдения высокой точности линейных размеров при резании.



#### **БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА**

Замена полотна занимает несколько минут. Натяжение ленточнопильного полотна осуществляется удобным вентиляем, степень натяжения видна и контролируется тензометром.



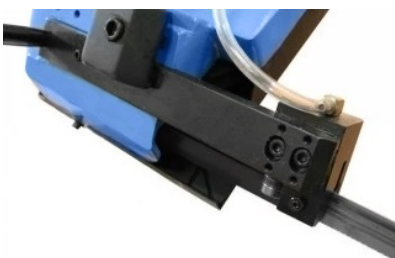
#### **НАДЕЖНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ**

Обеспечивают надежную фиксацию заготовки за счет большой площади поверхности рифленых губок. В движение тиски приводятся гидравлической системой, что делает процесс фиксации быстрым и 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.



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

Точность резки на станке достигается за счет перпендикулярно установленного ленточнопильного полотна, которое надежно поддерживается шариковыми подшипниками с увеличенным сроком эксплуатации (встроены в направляющие на пильной раме).



#### **ПОВОРОТНАЯ ПИЛЬНАЯ РАМА – АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОПУСКАНИЕ И ПОДЪЕМ**

Цельнолитая пильная рама из серого чугуна обеспечивает жесткость конструкции, гасит возникающие в процессе работы вибрации.

Возможность поворота пильной рамы делает работу на станке более удобной и позволяет распиливать заготовки под различными углами.

Пильная рама автоматически опускается и поднимается, делая процесс резки автоматизированным.



#### **ГИДРОЗАПОЛНЕННЫЙ ТЕНЗОМЕТР ДЛЯ КОНТРОЛЯ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТОЧНОГО ПОЛОТНА**

Гидрозаполненный тензометр для контроля натяжения ленточного полотна, позволяет точно осуществить натяжение, предотвратив от разрыва полотна. Благодаря этому, также увеличивается ресурс инструмента и повышается точность и стабильность пиления.



### **ДВУХТОЧЕЧНАЯ ПОДАЧА СОЖ**

Двухточечная подача СОЖ, значительно повышает качество резки, а также способствует более эффективному отводу стружки из зоны резания, что препятствует преждевременному износу режущего полотна.



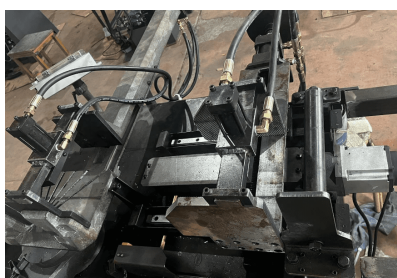
### **ЛАМПА ОСВЕЩЕНИЯ ЗОНЫ РЕЗАНИЯ**

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



### **ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ЛИНИИ РЕЗА**

Лазерный указатель служит для проверки точности выставления заготовки в тисках по разметке и увеличивается точность производимых резов, а значит существенно снижается количество брака.



### **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ДЛЯ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ**

Режим резки нескольких заготовок в размер, применяется в случае установки на губки тисков вертикального прижима. За счет этого достигается необходимая жесткость загруженного пакета заготовок, гасится вибрацию в зоне резания тем самым увеличивая качество реза и ресурс режущего полотна.