

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: **786 490 ₺** (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	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:

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.).

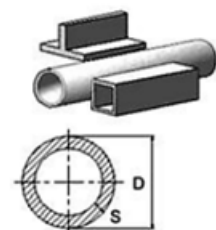
ПРЕИМУЩЕСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА BS 270 FA:

- 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

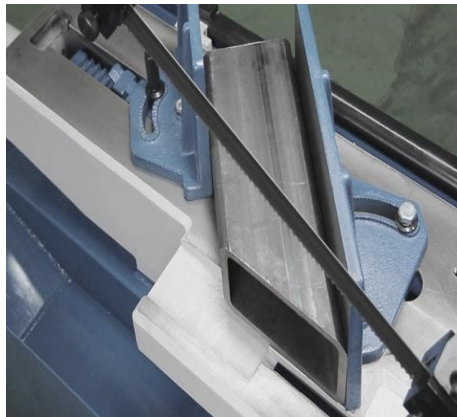
Постоянный шаг		Переменный шаг	
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм	Диаметр, мм	Зубьев на дюйм
до 10	14	до 25	10/14
10 - 30	10	15 - 40	8/12
30 - 50	8	25 - 40	6/10
50 - 80	6	35 - 70	5/8
80 - 120	4	40 - 90	5/6
120 - 200	3	50 - 120	4/6
200 - 400	2	80 - 150	3/4
300 - 700	1,25	130 - 350	2/3
> 600	0,75	150 - 450	1,5/2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

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



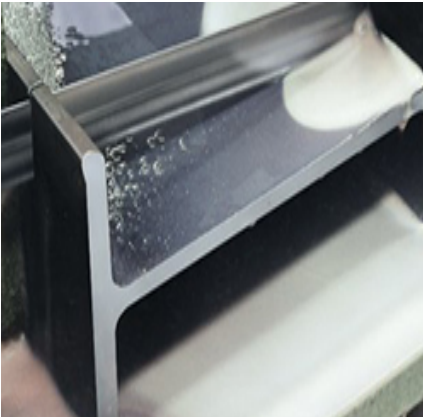
СТАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



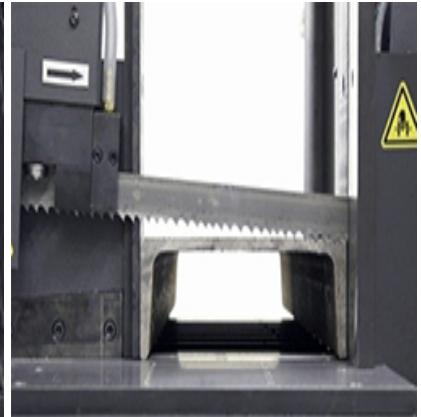
ДУТАВРОВЫЕ БАЛКИ



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 тензомером.



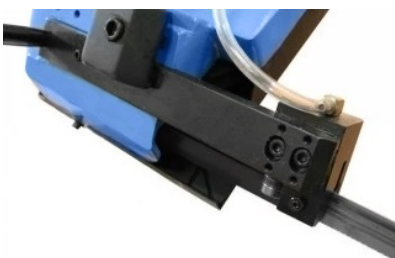
НАДЕЖНЫЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ

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 тензомер 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.



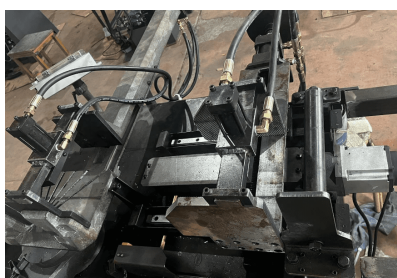
ЛАМПА ОСВЕЩЕНИЯ ЗОНЫ РЕЗАНИЯ

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.