

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 300 ZA автоматический колонный ленточнопильный станок с поворотом до 60°**

Артикул: МК 494146



#### Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 280 445 ₺** (с НДС)

#### Технические характеристики

Модель	BS 300 ZA
Диаметр резки под 90°, мм ☒ - ☒	300 - 300 x 300
Диаметр резки под 45°, мм ☒ - ☒	220 - 220 x 300
Диаметр резки под 60°, мм ☒ - ☒	100 - 100 x 300
Размеры пильного полотна, мм	3505 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	20 - 80
Контроллер (до 5 программ в одном цикле резки)	ЧПУ
Система крепления заготовки	Гидравлические тиски с прижимом для пакетной резки

Мощность двигателя, кВт	3
Мощность мотора гидравлики, кВт	0,75
Гидравлическая помпа, кВт	0,04
Продвижение за один цикл подачи, мм	500
Точность подачи, мм	±0,2
Длина, мм	2000
Ширина, мм	2850
Высота, мм	1700
Вес, кг	1750
Раздел	Автоматические ленточнопильные станки

## 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:

Ленточнопильный автоматический станок **MetalTec BS 300 ZA** 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 станина, а в качестве режущего модуля - пильная рама. Пильная рама симметрично базируется на двух колоннах высокой стабильности, которые обеспечивают точное и плавное перемещение режущего модуля в процессе обработки.

На данном станке осуществляется обработка в автоматическом режиме. В автоматическом режиме - станок самостоятельно осуществляет весь цикл резки: фиксация заготовки, опускание рамы, процесс резки, остановка пильного полотна, поднятие рамы, разжатие основных тисков, и продвижение заготовки.

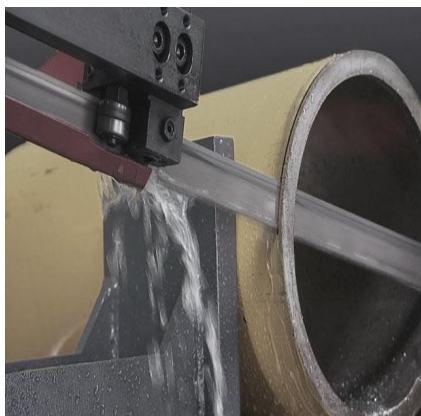
Непосредственно процесс резки осуществляется пильным полотном (ленточная пила), которая сварена в кольцо и установлена на пильной раме, методом натяжения на шкивы. Привод осуществляется одним шкивом, что является типовым для данного вида оборудования.

#### **ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:**

- Высокотехнологичные направляющие пильного полотна повышенной жесткости, позволяют продлить срок службы пильного полотна и повысить качество обработки детали;
- Сбалансированная пильная рама, обеспечивает надежный и стабильный процесс резки;
- Плавный и точный подъем / опускание пильной рамы - благодаря 2 колонной конструкции;
- Тиски с гидравлическим прижимом, оптимально удобны для фиксации заготовок разных размеров;
- Автоматическая остановка пильного полотна и поднятие пильной рамы после окончания резки;
- Точная настройка пильного полотна, позволяет устранить люфт и обеспечить точный и безопасный процесс резки. Для достижения наилучшего качества и скорости резки, скорость подачи можно плавно отрегулировать;
- Точная и плавная настройки скорости движения пильного полотна, позволяет оптимально продлить ресурс прочности пильного полотна, и обеспечивает наилучший процесс резки;
- Автоматическое продвижение заготовок и подача их в зону резки, позволяет с высокой точностью  $\pm 0,2$  мм выполнять повторение предыдущего цикла пиления.

#### **СХЕМА ОБРАБОТКИ:**

**СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ**



**ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ**



**МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ПРУТОК**







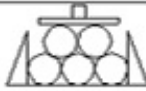

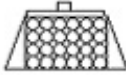

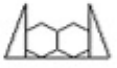

















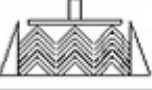














#### **ПРЕИМУЩЕСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА:**

- Автоматическое опускание и подъем пильной рамы, продвижение материала - позволяет автоматизировать процесс резки от первой загрузки заготовки до получения готовых заготовок, а также 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.
- 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 материалов.

#### **ПРИНЦИПЫ УКЛАДКИ ЗАГОТОВОК ДЛЯ ЗАЖИМА:**

Для обеспечения стабильности положения заготовок при пилении, следуйте общим правилам укладки заготовок для зажима в тисках. Основные принципы и примеры укладки, в зависимости от формы поперечного сечения заготовки и количества укладываемых заготовок представлены на следующей диаграмме.

Неправильное крепление и сохранение подвижности может привести к смещению заготовки в процессе пиления и повреждению пильного инструмента.

1	2	3	4	5	6	MULTIPLE
						
						
						
						
						
						
						
						

## Конструктивные особенности

### НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА



Направление полотна с сохранением точности распила, осуществляется благодаря направляющим с двух сторон (выхода и входа полотна).

Плавность и стабильность хода достигается благодаря подшипникам. Жесткие направляющие позволяют надежно подавать ленточное полотно, избегая вибрации.

### КОЛОННЫЙ ТИП СТАНКА



Пильный модуль перемещается по двум массивным колоннам. Данный способ установки пильного модуля обеспечивает в отличие от маятникового типа - точность и параллельность перемещения пильного модуля, плавность хода и жесткость подачи.

Массивная жесткая станина превосходно справляется с вибрациями в процессе резки, чем продлевает ресурс инструмента и сохраняет точность обработки.



### ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

Мощный промышленный двигатель обеспечивает стабильную работу и производительность. На станки устанавливаются двигатели мощностью 3 и 4 кВт.

## ПАНЕЛЬ ОПЕРАТОРА



Эргономичная панель оператора позволяет беспрепятственно управлять рабочими узлами станка:

- пуск цикла пиления в автоматическом режиме;
- управление органами станка в ручном режиме.



## ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ТИСКИ

Станок оснащен надежными гидравлическими тисками для надежной фиксации заготовки. Зажим и разжатие гидравлических тисков осуществляется в автоматическом режиме при начале и остановке цикла.



## РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПИЛЕНИЯ

Бесступенчатая регулировка скорости: 20 - 80 м/мин.

## АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА



T-образная конструкция станка включает автоматический рольганг для базирования и продвижения заготовок в зону пиления. Максимальное продвижение за один раз - 500 мм. Рольганг оснащен ограничительными и поддерживающими роликами для надежного и перпендикулярного базирования длинных заготовок, а также для плавной подачи.



## ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИЖИМ ДЛЯ ПАКЕТНОЙ РЕЗКИ

Станок оснащен гидравлическим прижимом для пакетной резки, позволяющим надежно фиксировать несколько заготовок для получения точного и качественного реза.