

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

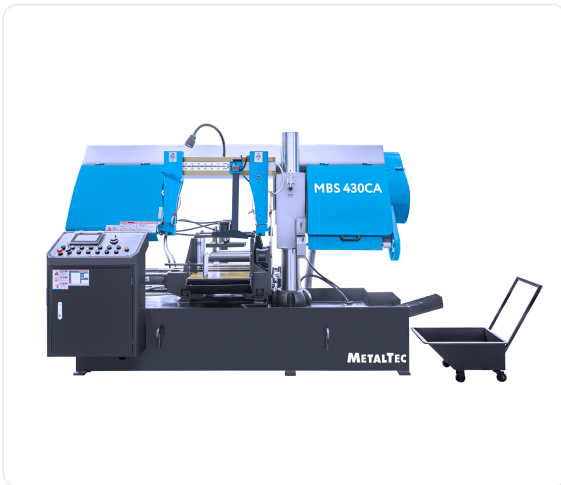
р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

MetalTec MBS 430 CA автоматический колонный ленточнопильный станок

Артикул: 3210



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **2 792 500 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Модель	MBS 430 CA
Диаметр резки под 90°, мм	430 - 430 x 430
Круг	430
Прямоугольник	430 x 430
Пакетная резка	430 x 200
Контроллер (до 5 программ в одном цикле резки)	ЧПУ
Размер полотна, мм	5400 x 41 x 1,3
Скорость, м/мин	20 - 80
Система крепления заготовки	Гидравлические тиски с прижимом для пакетной резки
Максимальная нагрузка на стол, кг	5000

Макс. нагрузка на стол подачи, кг	3000
Макс. вес заготовки (продвижение тисков), кг	4000
Высота тисков, мм	260
Продвижение за один цикл подачи, мм	400 * 999 повторений
Точность подачи, мм	±0.20
Мощность двигателя, кВт	5,5
Мощность мотора гидравлики, кВт	1,5
Гидравлическая помпа, кВт	0,09
Длина, мм	2800
Ширина, мм	2300
Высота, мм	1750
Вес, кг	3000
Раздел	Автоматические ленточнопильные станки
Общий вес	11,27 м ³
Общий объем	3000 кг

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 автоматический станок MetalТес - 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.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

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.

СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

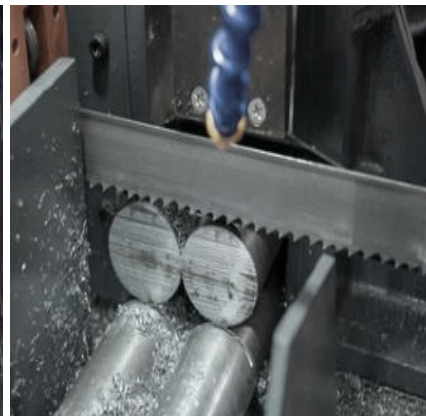
СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ 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 зажимом, 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.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- 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 резки под разными углами – от 90° до 45° - 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 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

Точное 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 – 400 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.

Сформировано 06.05.2026 22:13 · INTERTOOL.RU