

CA / ZA series

**Автоматические колонные
ленточнопильные станки**





КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

08/06/2022

Отправитель:		Адресат:	

№	НАИМЕНОВАНИЕ	УГОЛ ПИЛЕНИЯ	ЦЕНА
1.	BS 300 CA	90°	
2.	BS 350 CA	90°	
3.	BS 400 CA	90°	
4.	BS 500 CA	90°	
5.	BS 600 CA	90°	
6.	BS 300 ZA	0-60°	
7.	BS 350 ZA	0-60°	
8.	BS 400 ZA	0-60°	
9.	BS 500 ZA	0-60°	

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ И ОПЛАТЫ

Аванс	В течении 3 дней с момента выставления счета на оплату	50%
Доплата	Перед отгрузкой со склада в России	50%

Настоящее предложение может быть отозвано и не является безотзывной офертой, в случае нарушения адресатом договоренностей и срока рассмотрения настоящего предложения.

О КОМПАНИИ

узнайте больше о нас

Мы поставляем оборудование более 10 лет, и в настоящее время наши стратегии и амбиции остаются прежними: обеспечить Ваше производство широким ассортиментом высококачественного и надежного оборудования для металлообработки по самой выгодной цене.

С 2010 года бренд MetalTec входит в состав современного производственного комплекса, где при участии партнеров из Германии, Японии, Китая и США осуществляется разработка и производство станков для металлообрабатывающих предприятий. Заводские комплексы концерна располагаются в крупнейших промышленных агломератах.

Производственная стратегия завода MetalTec направлена на разработку и выпуск надежного оборудования, каждая деталь которого изготовлена на современных обрабатывающих центрах с ЧПУ, проходит контроль на соответствие международным сертификатам качества ISO и TUV CE.

Профессионалы успешно применяют станки MetalTec на производственных предприятиях и мастерских в России, ЕС, Австралии, Новой Зеландии, США, а также странах СНГ, Ближнего Востока и Юго-Восточной Азии.



- ПОСТАВКИ В БОЛЕЕ ЧЕМ 120 СТРАН ПО ВСЕМУ МИРУ
- ФИЛИАЛЫ И ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА В БОЛЕЕ ЧЕМ 30 СТРАНАХ
- ЗАРЕГИСТРИРОВАННЫЙ УСТАВНЫЙ КАПИТАЛ 15 МИЛЛИОНОВ ДОЛЛАРОВ США
- ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДИ БОЛЕЕ 40000 КВАДРАТНЫХ МЕТРОВ
- БОЛЕЕ 4000 СОТРУДНИКОВ

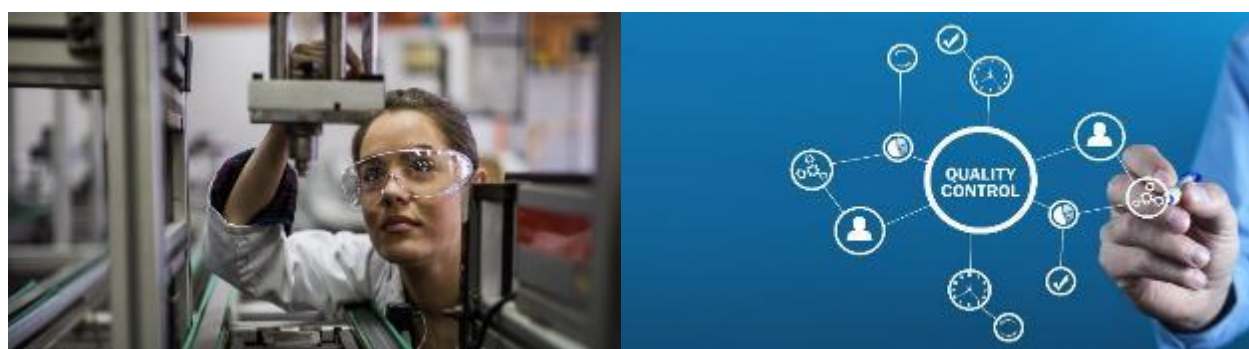
METALTEC
metalworking machinery

EAC





Инженеры производственного концерна MetalTec постоянно исследуют тенденции всех сфер промышленного применения нашего оборудования. По этой причине мы стараемся, чтобы наши разработки и продукты могли быть усовершенствованы в будущем, и отвечали мировым тенденциям и соответствовали стандартам разных стран. Мы знаем, что потребности клиента могут измениться в будущем, и наша обязанность – быть на шаг впереди изменений, чтобы обеспечить рост наших благодарных клиентов. Следуя нашим стандартам производства и учитывая потребности наших клиентов, мы разрабатываем наши станки, сводя к минимуму техническое и гарантийное обслуживание в течение срока службы оборудования.



Все компоненты, которые интегрированы в наше оборудование, производятся в соответствии с современными стандартами и требованиями ведущими производственными компаниями Европы, Азии и США, которые являются приверженцами инновационного подхода. Имея опыт и технологии создания качественного промышленного оборудования, мы стремимся обеспечить Российские производства надежным и современным оборудованием. Сочетание тщательного контроля качества производства и гарантированный сервис, позволяют обеспечить стабильную и бесперебойную работу нашего оборудования. Постоянное совершенствование и модернизация, расширение спектра услуг и сервиса, являются нашими главными мотивами, чтобы предоставить нашим клиентам лучшее.



ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантия **12 месяцев** на все станки. Квалифицированная служба технической помощи.



СКОРОСТЬ И ТОЧНОСТЬ

Оптимизируя скорость и точность наших процессов, мы сокращаем время установки оборудования и значительно снижаем затраты для наших клиентов.

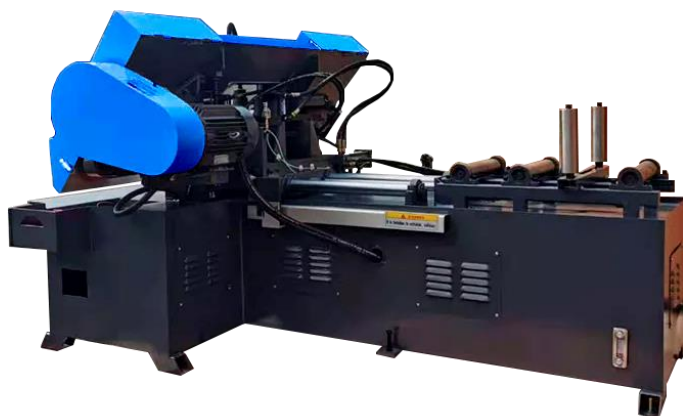


ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ

Возможен подбор комплектаций под задачи производства.

КОМПЛЕКТАЦИЯ*

Гидравлические тиски	В комплекте
1 ленточнопильное полотно	В комплекте
Гидравлическая прижим для пакетной резки	В комплекте
Автоматический рольганг с продвижением	В комплекте
Датчик наличия заготовки в зоне резания	В комплекте
Лампа освещения рабочей зоны	В комплекте
Ящик с инструментами	В комплекте
Конвейер удаления стружки	В комплекте
Плавная регулировка скорости	В комплекте
ЧПУ контроллер	В комплекте
Моторизированный конвейер сбора стружки	В комплекте



Линейка автоматических ленточнопильных станков СА	BS300CA	BS350CA	BS400CA	BS500CA	BS600CA
Диаметр резки под 90°, мм *	300-300x300	350-350x350	400-400x400	500-500x500	600-600x600
○	300	350	400	500	600
□	300 x 300	350 x 350	400 x 400	500 x 500	600 x 600
Контроллер (до 5 программ в одном цикле резки)	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ
Размер полотна, мм*	3505x27x0.9	4115x34x1.1	5000x41x1,3	5800x41x1,3	6630x54x1,6
Скорость, м/мин*	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Система крепления заготовки* Гидравлические тиски с прижимом для пакетной резки					
Максимальная нагрузка на стол, кг	3000	3000	3000	3000	5000
Макс. нагрузка на стол подачи, кг	1500	1500	2000	2000	3000
Макс. вес заготовки (продвижение тисков), кг	1500	1500	2000	2000	3000
Мин. остаток заготовки, мм	400	400	500	500	500
Высота рабочего стола, мм	690	690	670	670	650
Высота тисков, мм	160	180	210	260	310
Мощность двигателя, кВт*	3	4	4	5,5	5,5
Мощность мотора гидравлики, кВт*	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5
Гидравлическая помпа, кВт*	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
Продвижение за один цикл подачи, мм	500	500	500	500	500
Точность подачи, мм	±0.20	±0.20	±0.20	±0.20	±0.20
Габаритные размеры, мм*					
Длина, мм	2000	2100	2600	2950	3300
Ширина, мм	2450	2450	2250	2280	2280
Высота, мм	1750	1900	2200	2300	2450
Масса, кг	1450	1600	2200	2800	3500

*Некоторые параметры могут быть изменены заводом-производителем (без изменения свойств оборудования), в следствие постоянной модернизации оборудования и оптимизации производственного цикла.

Линейка автоматических ленточнопильных станков ZA	BS300ZA	BS350ZA	BS400ZA	BS500ZA	BS600ZA
Диаметр резки под 90°, мм *	300	350	400	500	600
○ - □	300 x 300	350 x 350	400 x 400	500 x 500	600 x 600
Диаметр резки под 45°, мм *	220	240	260	340	420
○ - □	220 x 300	240 x 350	260 x 400	340 x 500	420 x 600
Диаметр резки под 60°, мм *	100	180	240	320	400
○ - □	100 x 300	180 x 350	240 x 400	320 x 500	400 x 600
Контроллер (до 5 программ в одном цикле резки)	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ	ЧПУ
Размер полотна, мм*	3505x27x0.9	4115x34x1.1	5000x41x1,3	5800x41x1,3	6630x54x1,6
Скорость, м/мин*	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80	20 - 80
Система крепления заготовки*	Гидравлические тиски с прижимом для пакетной резки				
Максимальная нагрузка на стол, кг	3000	3000	3000	3000	3000
Макс. нагрузка на стол подачи, кг	1500	1500	2000	2000	2000
Макс. вес заготовки (продвижение тисков), кг	1500	1500	2000	2000	2000
Мин. остаток заготовки, мм	400	400	500	500	600
Высота рабочего стола, мм	690	690	670	670	650
Высота тисков, мм	160	180	210	260	310
Мощность двигателя, кВт*	3	4	4	5,5	5,5
Мощность мотора гидравлики, кВт*	0,75	0,75	0,75	1,5	1,5
Гидравлическая помпа, кВт*	0,04	0,04	0,09	0,09	0,09
Продвижение за один цикл подачи, мм	500	500	500	500	500
Точность подачи, мм	±0.20	±0.20	±0.20	±0.20	±0.20
Габаритные размеры, мм*					
Длина, мм	2000	2280	2280	2280	3200
Ширина, мм	2850	2850	3500	3750	4000
Высота, мм	1700	1800	2200	2400	2400
Масса, кг	1750	2000	2800	3600	4000

КОМПЛЕКТАЦИЯ*

Гидравлические тиски	В комплекте
1 ленточнопильное полотно	В комплекте
Гидравлическая прижим для пакетной резки	В комплекте
Автоматический рольганг с продвижением	В комплекте
Датчик наличия заготовки в зоне резания	В комплекте
Лампа освещения рабочей зоны	В комплекте
Ящик с инструментами	В комплекте
Конвейер удаления стружки	В комплекте
Плавная регулировка скорости	В комплекте
ЧПУ контроллер	В комплекте
Моторизованный конвейер сбора стружки	В комплекте
<u>Поворотная рама на угол 0-60 градусов</u>	<u>В комплекте</u>

*Некоторые параметры могут быть изменены заводом-производителем (без изменения свойств оборудования), в следствие постоянной модернизации оборудования и оптимизации производственного цикла.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА РАБОТЫ:

Ленточнопильный автоматический станок **MetalTec** - 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 МАТЕРИАЛОВ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ

ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ

СТАЛЬНОЙ ПРУТОК

8 (800) 333-75-44

metaltec.com.ru**METALTEC**



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.

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



Т – 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.

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