

# Ленточнопильные станки BS 400 CH, BS 400 CZ

## Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [mcj@nt-rt.ru](mailto:mcj@nt-rt.ru) || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>

# MetalTec BS 400 CH ленточнопильный станок для резки металла под углом 90°



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Ленточнопильный полуавтоматический станок MetalTec - предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей под углом 90°.

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 полуавтоматическом режиме. В полуавтоматическом режиме - станок самостоятельно осуществляет весь цикл резки: фиксация заготовки, опускание рамы, процесс резки, остановку пильного полотна, поднятие рамы, разжатие тисков.

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.

## СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



## Технические характеристики

Модель	BS 400 CH
--------	-----------

### Параметры резки

Диаметр резки под 90°, мм	400 / 400 x 400
Круг	400
Квадрат	400 x 400
Размер полотна, мм	5000 x 41 x 1,3
Скорость, м/мин	27 / 45 / 69

### Двигатель

Мощность двигателя, кВт	4
Мощность мотора гидравлики, кВт	0,75
Гидравлическая помпа, кВт	0,09

### Габаритные размеры

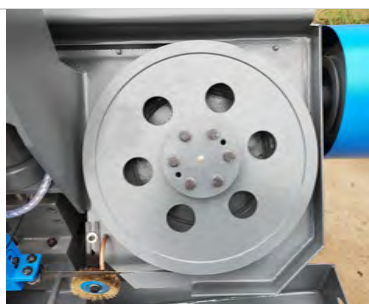
Длина, мм	2600
Ширина, мм	1150
Высота, мм	2000
Вес, кг	1350

## 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.



### Мощные чугунные шкивы

Надежность базирования и натяжения пильного полотна, на весь цикл работы до замены. Защищает ленточное полотно от преждевременного износа. Благодаря отсутствию проскальзывания и смещения полотна в процессе резки.



## Главный двигатель

Мощный промышленный двигатель обеспечивает стабильную работу и производительность. На станки устанавливаются двигатели мощностью от 2,2 до 5,5 кВт.



## Гидравлические тиски

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



## Удобство и настройка

Станок укомплектован динамометрическим ключом для натяжения пильного полотна. Это позволяет осуществить натяжение полотна, продлив его ресурс и обеспечить соблюдение требований эксплуатации пильного полотна.



## 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.



## Пульт управления




Эргономичный пульт управления позволяет беспрепятственно управлять рабочими узлами станка:

- пуск пильного полотна;
- пуск гидравлической станции;
- запуск цикла и т.д.



## Шкаф управления

Электрокомпоненты ведущего мирового производителя SCHNEIDER.

	<p><b>Регулировка скорости пиления</b></p> <p>Регулировка скорости пиления осуществляется посредством ременной передачи. Ступенчатый вал-шкив позволяет легко сменить скорость пиления путем смещения ремня - 27 / 45 / 69 м/мин.</p>
	<p><b>Гидравлический прижим для пакетной резки</b></p> <p>Станок оснащен гидравлическим прижимом-балкой для пакетной резки. Это позволяет надежно фиксировать несколько заготовок для получения точного и качественного реза.</p>
	<p><b>Поддерживающий стенд</b></p> <p>Станок укомплектован поддерживающим стендом для пиления длинных заготовок - трубы, прутки, профили и т.д.</p>

## 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.

# MetalTec BS 400 CZ ленточнопильный станок с поворотом пильного модуля под углом 45 - 90°



## НАЗНАЧЕНИЕ:

Ленточнопильный полуавтоматический станок MetalTec - предназначен для резки заготовок из металлов: цветных, никелевых, титановых, а также высоколегированных и конструкционных сталей под углом 90 - 45°.

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 полуавтоматическом режиме. В полуавтоматическом режиме - станок самостоятельно осуществляет весь цикл резки: фиксация заготовки, опускание рамы, процесс резки, остановку пильного полотна, поднятие рамы, разжатие тисков.

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.

## СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ



СТАЛЬНОЙ ПРУТОК



ПРОКАТ РАЗЛИЧНОЙ ФОРМЫ



## Технические характеристики

Параметры резки:

Диаметр резки под 90°, мм .....400 / 400 x 400

Круг .....400

Квадрат .....400 x 400

Диаметр резки под 45°, мм .....300 / 400 x 300

Круг .....300

Квадрат .....400 x 300

Размер полотна, мм .....5000 x 41 x 1,3

Скорость, м/мин .....27 / 45 / 69

Двигатель:

Мощность двигателя, кВт ....4

Мощность мотора гидравлики, кВт .....0,75

Гидравлическая помпа, кВт .....0,09

Длина, мм .....3000

Ширина, мм .....1700

Высота, мм .....2200

Вес, кг ....2000

## Конструктивные особенности



### Поворот пильной рамы

Благодаря ротационной конструкции основания пильной рамы, возможно осуществлять резку под углом до 45 градусов с высокой жесткостью и точностью.



### 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.



### **Мощные чугунные шкивы**

Надежность базирования и натяжения пильного полотна, на весь цикл работы до замены. Защищает ленточное полотно от преждевременного износа. Благодаря отсутствию проскальзывания и смещения полотна в процессе резки.



### **Главный двигатель**

Мощный промышленный двигатель обеспечивает стабильную работу и производительность. На станки устанавливаются двигатели мощностью от 2,2 до 5,5 кВт.



### **Гидравлические тиски**

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



### **Удобство и настройка**

Станок укомплектован динамометрическим ключом для натяжения пильного полотна. Это позволяет осуществить натяжение полотна, продлив его ресурс и обеспечить соблюдение требований эксплуатации пильного полотна.



### 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.



### Пульт управления

Эргономичный пульт управления позволяет беспрепятственно управлять рабочими узлами станка:

- пуск пильного полотна;
- пуск гидравлической станции;
- запуск цикла и т.д.



### Шкаф управления

Электрокомпоненты ведущего мирового производителя SCHNEIDER.



### Регулировка скорости пиления

Регулировка скорости пиления осуществляется посредством ременной передачи. Ступенчатый вал-шкив позволяет легко сменить скорость пиления путем смещения ремня - 27 / 45 / 69 м/мин.



### Гидравлический прижим для пакетной резки

Станок оснащен гидравлическим прижимом-балкой для пакетной резки. Это позволяет надежно фиксировать несколько заготовок для получения точного и качественного реза.

## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [mcj@nt-rt.ru](mailto:mcj@nt-rt.ru) || сайт: <https://metaltec.nt-rt.ru/>