

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК BS 250 SA



Алматы (7273)495-231
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
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru

Ленточнопильный станок MetalTec BS 250 SA



НАЗНАЧЕНИЕ:

Полуавтоматический ленточнопильный станок **MetalTec BS 250 SA** — 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 под собственным весом, а регулируемый гидравлический

цилиндр (гидроразгрузка), позволяет регулировать скорость опускания пильной рамы, в зависимости от установленной заготовки и режимов пиления.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Полуавтоматические ленточнопильные станки, применяются на небольших и средних производствах при мелкосерийном, штучном производстве:

- при распиле сортового проката при последующей токарной обработке;
- 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 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОГО СТАНКА:

- 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 – до 45 (60)° — 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 обрабатывать большинство используемых на производстве материалов.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПИЛЬНОЙ РАМЫ

Рычаг изменения угла поворота пильной рамы расположен на лицевой стороне станка. Регулируемый концевой упор для соблюдения высокой точности линейных размеров при резании.



БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

Натяжение ленточнопильного полотна осуществляется удобным вентилям, степень натяжения видна и контролируется на специальном индикаторе.



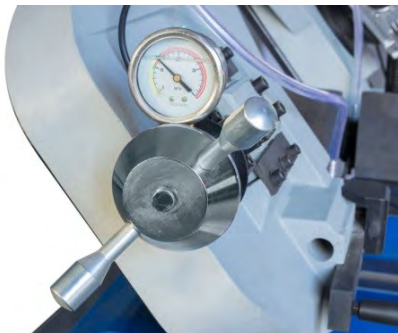
НАДЕЖНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ ТИСКИ

Обеспечивают надежную фиксацию заготовки за счет большой площади поверхности рифленых губок. В движение тиски приводятся удобным маховиком, что делает процесс фиксации быстрым, 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.



ТЕНЗОМЕТР ДЛЯ КОНТРОЛЯ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТОЧНОГО ПОЛОТНА

Тензометр 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.



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, экономит пространство в цеху.

Пильная рама автоматически опускается и поднимается, делая процесс резки автоматизированным.

Пильная рама автоматически опускается и поднимается, делая процесс резки автоматизированным.



ТОЧНЫЙ УПОР С МЕТРИЧЕСКОЙ ЛИНЕЙКОЙ

Упор с метрической линейкой, позволяет производить точный распил и повторяемость размера отрезаемой заготовки.

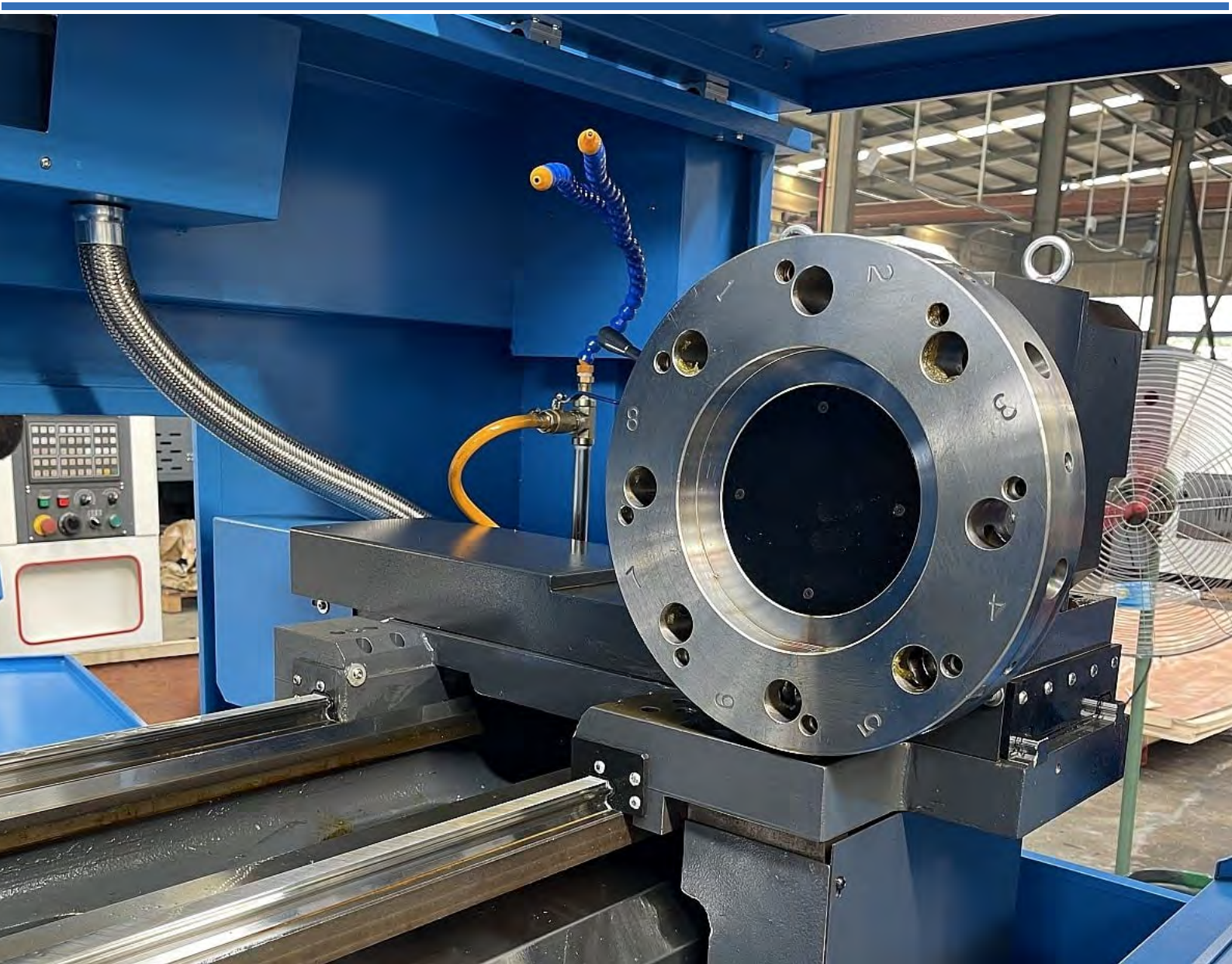


ДВУХТОЧЕЧНАЯ ПОДАЧА СОЖ

Двухточечная подача СОЖ, значительно повышает качество резки, а также способствует более эффективному отводу стружки из зоны резания, что препятствует преждевременному износу режущего полотна.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BS 250 SA
Мощность двигателя, кВт	1,5 (380 В)
Размеры пильного полотна, мм	2680 x 27 x 0,9
Скорость резания, м/мин	35 / 70
Угол разворота пильной рамы, °	— 45 (лево) — 60 (право)
Сечение обрабатываемой детали при 90°, мм	● 250 ■ 245 ■ 320 x 175
Сечение обрабатываемой детали при 45°, мм	● 200 ■ 190 x 190 ■ 200 x 175
Сечение обрабатываемой детали при 60°, мм	● 125 ■ 125 x 125
Сечение обрабатываемой детали при – 45°, мм	● 170 ■ 150 x 150 ■ 140 x 180
Габаритные размеры:	
Длина, мм	1770
Ширина, мм	760
Высота, мм	1625
Вес (нетто), кг	331
Вес (брутто), кг	394



Алматы (7273)495-231
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
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
Оренбург (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
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
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(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://metaltec.nt-rt.ru> || mcj@nt-rt.ru