

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Двухколонный автоматический ленточнопильный станок MetalTec BS 300 CA

Артикул: МК 359840



Характеристики

Напряжение питания 380 В

Мощность 3 кВт

Макс. диаметр заготовки 300

Макс. размер профиля 300x300

Тип станка автоматический

Поворотная рама Нет

Угол реза 0°

Цена без учета доставки: **1 134 351 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение, В	380
Мощность двигателя, кВт	3
Регулировка скорости	Бесступенчатая
Мощность насоса системы охлаждения, кВт	0,04
Мощность гидравлической станции, кВт	0,75
Скорость реза, м/мин	20-80
Точность подачи заготовки, мм	±0,2
Размеры ленточного полотна, мм	3505x27x1,1

Режущая способность круг/профиль (мм)	300/300x300
Размеры станка (Д x Ш x В), мм	2000x2450x1750
Масса станка, кг	1450

Ленточнопильный автоматический станок **MetalTec BS 300 CA** 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.

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.

Преимущества:

- 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.

Справочная информация:

Размер шипа пилы для резки профилей и труб

Стенка Ø, мм	Материал диаметр Ø, мм									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
3	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
4	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
5	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
6	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
8	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
10	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
15	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
18	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
20	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
25	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
30	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
40	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12
50	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12	10/12



Размер шипа пилы для резки сплошного проката

Диаметр, мм	Постоянный шаг		Диаметр, мм	Переменный шаг	
	Зубья на рабоч.	Ø, мм		Зубья на рабоч.	Ø, мм
20-30	14	14	20-25	14	14
30-40	8	14	25-40	14	14
40-50	8	14	40-50	14	14
50-75	8	14	50-75	14	14
75-100	8	14	75-100	14	14
100-125	8	14	100-125	14	14
125-150	8	14	125-150	14	14
150-200	8	14	150-200	14	14
200-300	8	14	200-300	14	14
300-400	8	14	300-400	14	14
400-500	8	14	400-500	14	14
500-600	8	14	500-600	14	14
600-800	8	14	600-800	14	14
800-1000	8	14	800-1000	14	14

Стандартная комплектация:

- Станок
- Подающая линия
- Биметаллическое ленточное полотно
- Устройство пакетной резки
- Инструкция



[Ленточные полотна](#)

Сформировано 09.04.2026 09:22 · KRATONSHOP.RU