

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

Станок ленточный STALEX BS-1018B

Артикул: 388015



Характеристики

Напряжение питания 380 В

Мощность 1.5 кВт

Макс. диаметр заготовки 254

Макс. размер профиля 127x457

Тип станка с гидроразгрузкой

Поворотная рама Нет

Угол реза 0°-45°

Цена без учета доставки: ~~245 434 Р~~ **232 917 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Максимальный диаметр 0°/45°, мм	254/150
Максимальный профиль 0°/45°, мм	127x457/150x190
Мощность двигателя	1,5 кВт (3 фазный)
Скорость полотна	26, 50, 73, 95 м/мин
Размер полотна, мм	27x0,9x3280 мм
Привод	Клиноременной
Габариты упаковки станка (ДхШхВ), мм	1830x830x1150
Масса нетто/брутто	310/385 кг

Мобильный ленточнопильный станок с 4-мя режимами пиления различных по сечению и типу материала заготовок. Модель полуавтоматического типа позволяет распиливать заготовки (в том числе сплошные) под углом, для этого меняется угол установки тисков. **STALEX BS-1018B** оснащен гидравлическим цилиндром, поворотными тисками, системой СОЖ. Работает с полыми заготовками диаметром до 254 мм. Данный станок гарантирует идеальную точность распила.

Особенности:

- Конструкция позволяет делать максимальные распилы полых заготовок (труб) диаметром до 254 мм
- Наличие гидроразгрузки
- Дросселирующий гидравлический цилиндр позволяет автоматически подстраивать скорость опускания пильной рамы в зависимости от профиля заготовки, что обеспечивает оптимальные режимы распила
- Полотно точно ведется двумя направляющими головками
- Станок имеет поворот губок тисков, для пиления под углом необходимо изменять угол установки тисков
- Высота полотна 27 мм позволяет пилить с высокой точностью и параллельностью полые и профильные заготовки под различными углами, в том числе и сплошные заготовки
- Расстояние от пола до тисков - 580 мм
- Широкое применение в серийном и мелкосерийном производстве
- Подвижные направляющие с твердосплавными пластинками
- Скорость вращения пилы фиксированная 26, 50, 73, 95 м/мин
- Ручное натяжение ленты
- Помпа для подачи СОЖ и регулировочные краны для регулировки напора СОЖ
- Привод - клиноременной

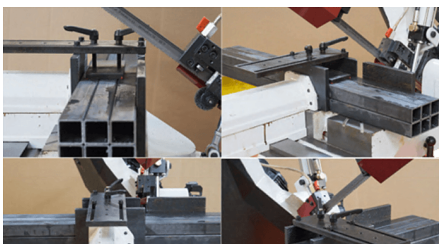
Дополнительный прижим для пакетной резки для BS-1018B
(приобретается отдельно)

Прижим для пакетной резки, является дополнительной верхней (третьей) губкой тисков.

Предназначен для прижима (крепления) заготовок в тисках сверху, при пилении в станке более одной заготовки одновременно.

Устанавливается при помощи засверливания на тиски (вертикальные губки тисков) и стягиванием болтами.

Прижим заготовок (пакета) происходит при помощи ручного вращения (затягивания) ручек.





Пульт + направляющие станка

MAKE PROPER TOOTH SELECTION										
mm	50	75	100	150	200	250	300	350	400	450
mm	5.8	4.6	3.4	2.3	1.4/2.5	1.4/2.5	1.4/2.5	1.4/2.5	1.5/0.8	1.5/0.8
Inch	2 1/2	3	3 1/2	4	5	6	7	8	9	10

CUTTING SPEED RATE RECOMMENDATION									
Material	Speed-FPM (M/min)	Material	Speed-FPM (M/min)	Material	Speed-FPM (M/min)	Material	Speed-FPM (M/min)	Material	Speed-FPM (M/min)
Carbon Steel	150 - 354 (60 - 140)	Tool Steel	200 (80)	Alloy Steel	111 - 321 (45 - 128)	Free Machining Stainless Steel	100 - 200 (40 - 80)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)
Alloy Steel	150 - 220 (60 - 87)	High Speed Tool Steel	75 - 118 (30 - 47)	Mild Steel	245 (97)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)
Thin Tube	150 - 220 (60 - 87)	Cold-Work Tool Steel	95 - 213 (38 - 84)	Water-Hard Tool Steel	212 (83)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)
Aluminum Alloy	220 - 534 (87 - 147)	Hot-Work Tool Steel	203 (80)	Stainless Steel	85 (33)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)
Copper Alloy	229 - 482 (90 - 117)	Oil-Hardening Tool Steel	203 - 213 (80 - 84)	Cr Stainless Steel	85 - 203 (33 - 80)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)	Cast Iron	128 - 268 (50 - 105)

Градусная линейка для установки необходимого положения заготовки

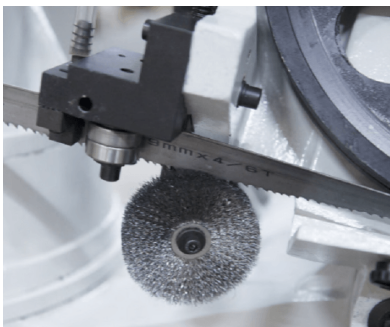
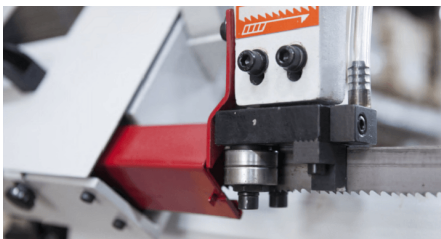


Таблица скорости резания и подбора шага зубьев



Механическая дисковая щётка (приводимая в движение от движения полотна).

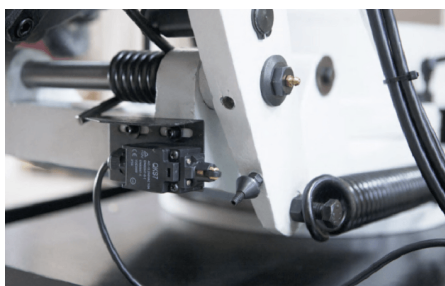
Зубчатый блок, с твёрдосплавными платинами и подшипниками для выпрямления полотна в зоне резания и качественной фиксации для стабильного пиления.



Шкала направляющих + две гибкие трубки СОЖ



Механическое натяжение полотна



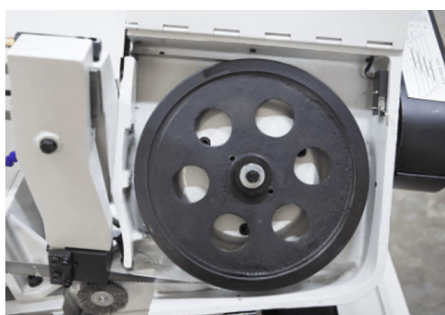
Привод - клиноременная передача



Датчик выключения станка в нижнем положении пильной рамы



Предохранительный датчик при поднятой крышке рамы (фото №1).



Предохранительный датчик при поднятой крышке рамы (фото №2).



Гидравлический демпфер регулирующий и снижающий скорость опускания рамы.



Уровень масла двигателя



Защитный кожух пружины

Комплект поставки:

- Станок
- Ленточная пила квалитет M42
- Упаковка.



[Ленточные полотна](#)

Сформировано 08.06.2026 22:06 · KRATONSHOP.RU