

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 автоматический STALEX BS-415GA

Артикул: 388130А



#### Характеристики

Напряжение питания 380 В

Мощность 3 кВт

Макс. диаметр заготовки 415

Макс. размер профиля 500x415

Тип станка автоматический

Поворотная рама Да

Угол реза 0°-45°

Цена без учета доставки: ~~1 597 810 Р~~ **1 516 322 Р** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Мощность главного двигателя	3.0 кВт (3-х фазный), servo-двигатель
Мощность гидравлической станции	0,75 кВт
Мощность системы СОЖ	45 Вт (0,045 кВт)
Вращение пилы	90°; 15°; 30°; 45° на угол кратный 1°, поворот рамы происходит от ЧПУ станка
Привод	зубчатый
Скорость резания	0-55 м/мин
Максимальный диаметр 0°/45°	415/335

Максимальный профиль 0°/45°	500x415/265x415
Макс. размер пиления заготовок методом пакетной резки 0°/45°	500x220/265x220
Скорость подачи заготовки	0-40 мм/с
Макс. единичный ход подающих гидравлических тисков	500 мм
Точность подачи заготовки	0.1/100 мм
Точность реза по длине отрезаемой заготовки	заявленная погрешность ±0,2 мм. на длину 1000 мм
Точность реза на отклонение по перпендикулярности	заявленная погрешность 0,3 мм. на Ø 100 мм сплошного сечения
Габариты ленточного полотна	34x1,1x4555 мм
Рабочая высота стола (от пола до основания тисков)	820 мм
Объём гидравлического бака	55 л
Объём бака СОЖ	16 л
Автоматический конвейер для сбора стружки	+
Индикатор натяжения полотна	+
Лампа дополнительного освещения	+
Прижимы гидравлические для пакетной резки – на стационарные и подающие тиски	+
Размер упаковки станка	2250x2350x1750 мм
Размер упаковки стола подачи	упакован вместе со станком
Общие габариты станка установленного в рабочее положение	2300x2230x1730 мм
Макс. рабочее пространство станка	2500x2600x2150 мм, все сопутствующие детали (рама/пульт) открыты по максимуму
Масса станка (нетто/брутто)	2780/3000 кг

Модель **Stalex BS-415G** является автоматическим ленточнопильным станком, колонного типа. Автоматический ленточнопильный станок, предназначен для пиления труб и сплошных заготовок, максимальным диаметром круга 415 мм и прямоугольной заготовки 500x415 мм под углом 90°, а также с возможностью поворота рамы для пиления заготовок под углом 45°.

**Ленточнопильный станок имеет 2 вертикальные стойки (колонны):**

колонна основная большего диаметра по которой вертикально перемещается горизонтальная пильная рама. колонна направляющая, данная колонна задаёт окончательное жёсткое направление рамы при работе и на холостом ходу.

Пильная рама, представляет собой **стальную** сварную конструкцию

**На автоматических станках** возможна работа как в ручном режиме, когда каждая операция выполняется вручную посредством нажатия соответствующей кнопки, так и в автоматическом режиме, когда станок выполняет весь цикл резания (зажим заготовки – подвод

заготовки – запуск пилы – опускание рамы – остановка пилы – подъем рамы – отжим тисков). В последнем случае оператор должен лишь обеспечить подачу заготовок и нажатие кнопки «Пуск».

Станок оснащен гидравлическими тисками с возможностью быстрого зажима заготовок. Помимо гидравлического зажатия, тисков имеют механический ход тисков.

На основной панели расположены: цветной сенсорный дисплей, с помощью которого можно задать программу и отслеживать процесс пиления, регулятор скорости опускания пилы и кнопка аварийного останова.

### Основные элементы

- Угол пиления заготовок 90°; 15°; 30°; 45°.
- Поворот рамы происходит на угол кратный 1°, поворот производится автоматически от ЧПУ станка и выводится на дисплей. Рама станка поворачивается за счёт жёсткого поворотного механизма.
- Опускание и подъем рамы осуществляется за счет гидравлики автоматически.
- Длина подачи заготовки контролируется автоматически с ЧПУ (CNC), движение происходит по линейным направляющим гарантирующим точность подачи.
- ЧПУ станка строится на PLC контроллере, ориентированном на работу в промышленном производстве (через развитый ввод сигналов датчиков и вывод сигналов на исполнительные механизмы).
- Сенсорный дисплей управления.
- Станок управляется трёхфазным двигателем.
- Станок оснащён серводвигателем для плавной регулировки скорость вращения полотна 0-60 м/мин.
- Предохранительный концевик на кожухе маховика и концевик (за маховиком натяжения полотна) для контроля/отключения станка при обрыве полотна (оберегающие станок от поломок в случае если лента повреждена).
- Точная регулировка полотна позволяет добиться безлюфтового вращения в вертикальной плоскости, за счет конических подшипников и твердосплавных пластин
- Термозащита электродвигателя
- Система смазки и охлаждения полотна
- Тиски гидравлические с возможностью быстрого зажима заготовок
- Макс. единичный ход подающих гидравлических тисков – 500мм
- Механическое натяжение полотна
- Шнековый конвейер для сбора стружки, приводимая в движение автоматически
- Подсветка зоны резания
- Гидравлическая система регулирования усилия резания
- Автоматический подъём рамы при завершении резки
- Прижимы для пакетной резки – на стационарные и подающие тиски



[Ленточные полотна](#)