

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-1018T

Артикул: 388061

www.kratonshop.ru



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	1.5 кВт
Макс. диаметр заготовки	260
Макс. размер профиля	260x430
Тип станка	с гидроразгрузкой
Поворотная рама	Да
Угол реза	0°-60°

Цена без учета доставки: **345 254 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Возможность поворота	-45° ... 0 ...+45° ...+60°
Максимальное сечение круглого профиля 0° / ±45°/+60°	260/260/140 мм
Максимальное сечение квадратного профиля 0° /±45° /+60°	260x430/260x300/155x125 мм
Скорость вращения полотна	24, 52, 78, 109 м/мин
Размер полотна	27x0,9x3660 мм
Шаг зуба полотна в стандартной комплектации	Z 5/8
Подача пильной рамы	собственный вес с гидрорегулировкой
Зажим заготовки	ручной

Мощность двигателя	1,5 кВт, 3-ёх фазный
Привод	клиновременной
Размер упаковки	2212x1080x1220 мм
Масса нетто/брутто	466/520 кг

На станках Stalex с гидроразгрузкой, процесс резки (запуск пилы – опускание рамы – остановка пилы) происходит в автоматическом режиме благодаря гидравлической системе. Пила опускается под собственным весом, станок оборудован дросселируемым гидравлическим цилиндром, который позволяет автоматически подстраивать скорость опускания пильной рамы в зависимости от профиля заготовки, что обеспечивает оптимальные режимы распила, подъём рамы осуществляется оператором вручную. Станок **Stalex BS-1018T** разработан для резки черных металлов и других материалов с целиковым, полым или профильным сечением, конструкция позволяет делать макс. распилы полых заготовок (труб) диаметром до 260мм, с поворотом рамы в обе стороны -45° ... 0 ...+45° ...+60°.

В рабочей зоне резания полотно точно ведется двумя направляющими головками. Станок имеет неподвижные тиски и поворотный механизм рамы, для пиления под углом необходимо изменить положение рамы относительно неподвижных 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.

Данная модель находит широкое применение благодаря максимальной загрузки станка (макс. ёмкость), что позволяет применять станок в серийном и мелкосерийном производстве. Система СОЖ в стандартной комплектации, регулировка скорости осуществляется с помощью ступенчатого шкива (4 режима скорости).

Модель Stalex BS-1018T реализует все преимущества ленточнопильных станков:

- Возможность поворота в обе стороны -45°... 0 ...+45° ...+60°.
- Подвижные направляющие с твердосплавными пластинками
- Скорость вращения пилы, фиксированная 24, 52, 78, 109 м/мин
- Ручное натяжение ленты
- Тиски станка имеют закаленный и отшлифованный червяк и бронзовое червячное колесо, для длительного срока эксплуатации
- Гидравлическая система опускания рамы + автоматическое отключение в нижней точке реза
- Помпа для подачи СОЖ и регулировочные краны для регулировки напора СОЖ
- Концевые выключатели при открытии крышек + регулируемый мерный упор для заготовок
- Пила ленточная квалитет M42 в комплектации (для запуска и начало работы)

Дополнительный прижим для пакетной резки для BS-1018T



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.

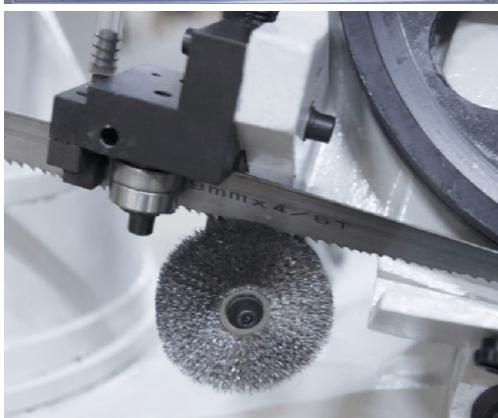


Пульт + направляющие станка

MAKE PROPER TOOTH SELECTION																				
mm	50	75	100	150	200	250	300	350	400	450										
inch	2	2 1/2	3	3 1/2	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
mm	5.8	7.6	10	15	20	25	30	35	40	45										
inch	4/6	3/4	4/6	3/4	2/3	1.4/2.5	1.4/2.5	1.4/2.5	1.5/0.8	1.5/0.8										

CUTTING SPEED RATE RECOMMENDATION					
Material	Speed FPM (in./Min.)	Material	Speed FPM (in./Min.)	Material	Speed FPM (in./Min.)
Carbon Steel (60) (108)	196 ~ 354	Tool Steel	203 (82)	Alloy Steel	111 ~ 321
Angle Steel (54) (67)	180 ~ 220	High-Speed Tool Steel	75 ~ 116 (23) (36)	Mild Steel	246 (76)
Thin Tube (54) (67)	180 ~ 220	Cold-Work Tool Steel	95 ~ 213 (29) (65)	Water-Hard Tool Steel	242 (74)
Aluminum Alloy (67) (103)	220 ~ 334	Hot-Work Tool Steel	203 (62)	Double Cut Steel	55 ~ 35 (40) (26)
Copper Alloy (70) (147)	229 ~ 482	Oil-Hardening Tool Steel	203 ~ 213 (62) (65)	Cr Stainless Steel	85 ~ 203 (26) (62)
				Plastic & Lumber	220 (67)

Таблица скорости резания и подбора шага зубьев

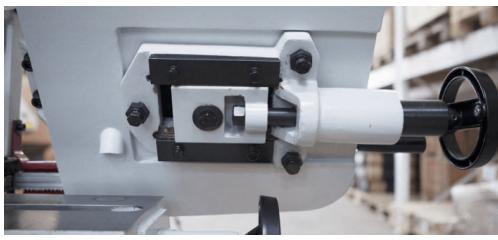


Механическая дисковая щётка (приводимая в движение от движения полотна).

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



Подвижная направляющая и зубчатый блок, с твёрдосплавными платинами и подшипниками для выпрямления полотна.



Механическое натяжение полотна



Привод - клиноременная передача



Датчик выключения станка в нижнем положении пильной рамы