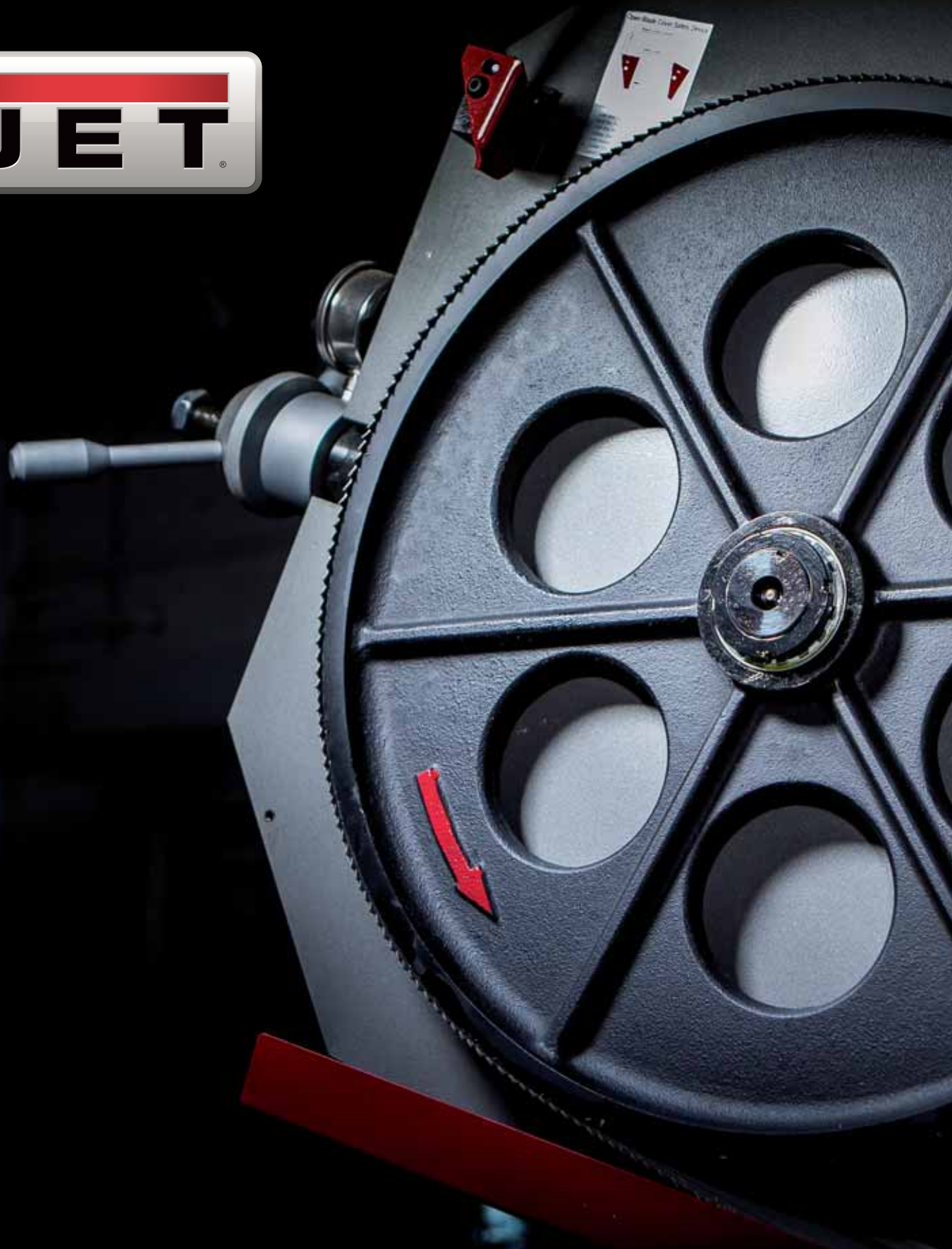


ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ



www.JET-Center.ru

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ РУЧНЫЕ

	J-349V	4
	J-350V	4
	J-351V	4
	HVBS-56M	5

	J-350SV	5
	J-350CSV	5

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ С ГИДРОРАЗГРУЗКОЙ

	MBS-708CSV	6
	MBS-708CST	6
	MBS-56CS	7
	MBS-712	7
	HVBS-712K	8
	HVBS-812RK	8
	HBS-814GH	9
	MBS-910CSD	10
	MBS-910CSDV	10

	MBS-910CS	11
	MBS-911CSD	11
	HVBS-912	12
	HVBS-912G	12
	HBS-916W	12
	MBS-1013CSD	13
	MBS-1014W	13
	HBS-1018W	13

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ПОЛУАВТОМАТЫ

	HBS-1319V	14
--	-----------	----

	HBS-1321VS	14
--	------------	----



MBS-1321VS	14
MBS-1220DC	15
HBS-1220DC	15
MBS-910VDAS	16
MBS-1211VDAS	16
MBS-1010VDAS	17



MBS-1430DAS	17
MBS-1824DAS	18
MBS-2026DAS	19
MBS-2128DAS	19
MBS-3232DAS	19

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ АВТОМАТЫ



MBS-1318FA	20
MBS-1012CNC	20



HBS-1213AF	21
HBS-1220AF	21

ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ



SY-350	22
SY-400	22



MCS-225	22
MCS-275	22
MCS-315	22

ЗАЧИСТНЫЕ СТАНКИ



JDC-200	23
---------	----



JDC-250	23
---------	----

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ И ОСНАСТКА



Рольганги и роликовые опоры	24
СОЖ	24



Ленточные полотна. Рекомендации по выбору	25
--	----

РУЧНЫЕ

Ленточнопильные станки с полностью ручным управлением. Оператор станка вручную осуществляет установку и зажатие заготовки в тиски. Поднятие и опускание рамы производится тоже вручную; пружина, поддерживающая

раму, позволяет компенсировать вес пильной рамы и облегчает работу на станке. На станках устанавливается полотно шириной 13 мм и шириной 20 мм. Ручные ленточнопильные станки прекрасно подходят для работ

с небольшим объемом заготовок, а также, благодаря маленькому весу и подключению в бытовую сеть, способны работать на строительной площадке, садовом участке, в гараже.

J-349V

Арт. 50000333M (230В)



13x0,65x1440 мм

90°	125 мм	125 мм	125x125 мм
+45°	80 мм	80 мм	80x80 мм
+60°	50 мм	50 мм	50x50 мм

90°
60° 45°
-45°

М/МИН
30-80

кВт
1,0

19 кг

мм
650x310
x450



J-350V

Арт. 50000337M (230В)



13x0,65x1735 мм

90°	150 мм	140 мм	150x140 мм
+45°	130 мм	100 мм	100x100 мм
+60°	70 мм	65 мм	65x70 мм

90°
60° 45°
-45°

М/МИН
30-80

кВт
1,5

30 кг

мм
1000x430
x495

J-351V

Арт. 50000336M (230В)



20x0,65x2030 мм

90°	170 мм	170 мм	170x170 мм
+45°	130 мм	130 мм	130x140 мм
+60°	75 мм	75 мм	75x75 мм

90°
60° 45°
-45°

М/МИН
30-80

кВт
1,5

35 кг

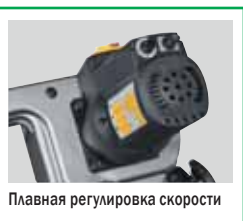
мм
1100x550
x600

J-350SV

Арт. 50000334M (230В)

13x0,65x1735 мм

Подставка
в комплекте



90°	150 мм	140 мм	150x140 мм
+45°	130 мм	100 мм	100x100 мм
+60°	70 мм	70 мм	70x65 мм

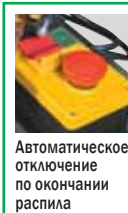
--	--	--	--	--

HVBS-56M

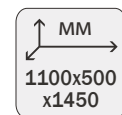
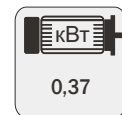
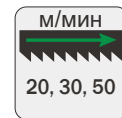
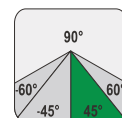
Арт. 414458M (230В)

13x0,65x1640 мм

Пилит
вертикально!



90°	125 мм	125 мм	125x150 мм
+45°	95 мм	75 мм	



J-350CSV

Арт. 50000335M (230В)

13x0,65x1735 мм

Подставка и СОЖ
в комплекте



90°	150 мм	140 мм	150x140 мм
+45°	130 мм	100 мм	100x100 мм
+60°	70 мм	70 мм	70x65 мм

--	--	--	--	--

С ГИДРОРАЗГРУЗКОЙ

ГидроРАЗГРУЗКА – это гидроцилиндр, установленный на станке, который связывает раму ленточнопильного станка и основание. Гидроцилиндр представляет собой замкнутую систему и не требует обслуживания. Оператор поднимает пильную раму на исходное положение, зажимает заготовку

в тисках и запускает станок. Пильная рама опускается под собственным весом, оператор регулирует скорость перетекания жидкости и тем самым регулирует скорость подачи.

MBS-708CSV

Арт. 50000330M (230В)

20x0,9x2085 мм

Плавная регулировка скорости

90°	175 мм	175 мм	200x150 мм
+45°	115 мм	90 мм	120x90 мм
+60°	60 мм	60 мм	60x60 мм

90° -60° -45°	М/МИН 30-75	кВт 2,0	190 кг	мм 1280x550 x1480



MBS-708CST

Арт. 50000332T (400В)

20x0,9x2085 мм

Две скорости движения пильного полотна

90°	175 мм	175 мм	200x150 мм
+45°	115 мм	90 мм	120x90 мм
+60°	60 мм	60 мм	60x60 мм

90° -60° -45°	М/МИН 35, 75	кВт 0,75	190 кг	мм 1280x550 x1480



MBS-56CS

Арт. 50000320М (230В)

13x0,65x1640 мм

Для удобства перемещения — тумба с колёсиками



90°	125 мм	125 мм	150x125 мм
+45°	95 мм	75 мм	75x95 мм
-60°	44 мм	44 мм	44x44 мм

MBS-712

Арт. 50000430М (230В)

20x0,9x2362 мм

Поворотная пильная рама



90°	178 мм	178 мм	178x210 мм
+45°	127 мм	120 мм	85x140 мм

	 24, 41, 61, 82	 0,55	 155 кг	 1240x620 x1135
--	--------------------	----------	------------	-----------------------

	 20, 30, 50	 0,35	 80 кг	 1050x560 x1500
--	----------------	----------	-----------	-----------------------



HVBS-712K

Арт. 414459M (230В)
Арт. 414459T (400В)

20x0,9x2362 мм

90°	175 мм	180 мм	65x300 мм
+45°	110 мм	110 мм	180x110 мм

Пилит вертикально!



	М/МИН 25, 32, 45, 72	кВт 0,56 0,75	145 кг	мм 1260x520 x970
--	-------------------------	---------------------	--------	------------------------

HVBS-812RK

Арт. 50000301T (400В)

20x0,9x2362 мм

Подача СОЖ в зону резания

90°	200 мм	180 мм	180x305 мм
+45°	127 мм	120 мм	120x125 мм

	М/МИН 25, 40, 60, 80	кВт 0,75	160 кг	мм 1250x440 x1100
--	-------------------------	-------------	--------	-------------------------



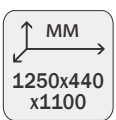
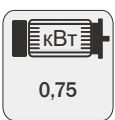
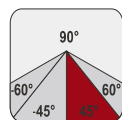
HBS-814GH

Арт. 414466-3 (400В)

20x0,9x2463 мм

3-х скоростной редуктор

90°	200 мм	200 мм	355x200 мм
+45°	165 мм	152 мм	165x152 мм



MBS-910CSD

Арт. 50000346Т (400В)

27x0,9x2455 мм

2 скорости движения полотна



90°	225 мм	200 мм	240x160 мм
+45°	145 мм	120 мм	90x145 мм
-45°	145 мм	140 мм	100x145 мм
+60°	90 мм	85 мм	100x85 мм

90°

М/МИН
35, 70

кВт
1,1

320 кг

ММ
1499x711
x1143



MBS-910CSDV

Арт. 50000347Т (400В)

27x0,9x2455 мм

Плавная регулировка скорости движения полотна



90°	225 мм	200 мм	240x160 мм
+45°	145 мм	120 мм	90x145 мм
-45°	145 мм	140 мм	100x145 мм
+60°	90 мм	85 мм	100x85 мм

90°

М/МИН
28-110

кВт
1,1

320 кг

ММ
1499x711
x1143



MBS-910CS

Арт. 50000341Т (400В)

27x0,9x2455 мм

Поворот пильной рамы до +60°



90°	225 мм	200x200 мм	240x160 мм
+45°	160 мм	140x140 мм	155x115 мм
+60°	90 мм	90x90 мм	-

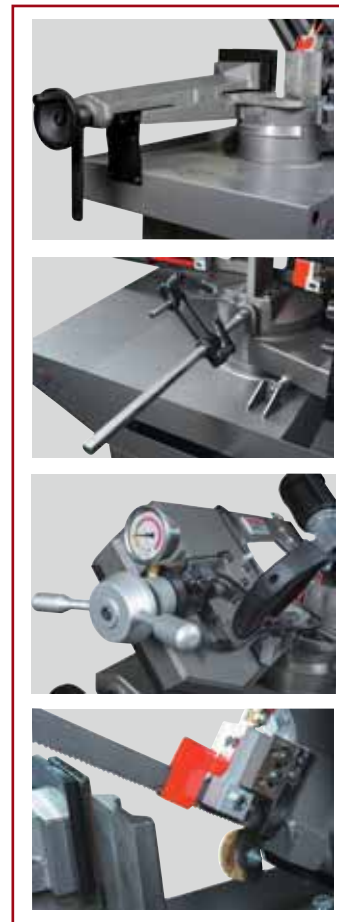
90°
60° 45° 45° 60°

М/МИН
35, 70

кВт
1,1

220 кг

мм
1500x1100
x1750



MBS-911CSD

Арт. 50000431Т (400В)

27x0,9x2730 мм

Быстросъемные тиски



90°	240 мм	240 мм	270x220 мм
+45°	200 мм	200 мм	200x200 мм
-45°	200 мм	200 мм	200x200 мм
+60°	125 мм	125 мм	125x125 мм

90°
60° 45° 45° 60°

М/МИН
37, 76

кВт
1,2

310 кг

мм
1550x800
x1480



HVBS-912

Арт. 50000435Т (400В)

27x0,9x2655 мм

Ременной привод движения полотна



90°	229 мм	178x305 мм
+45°	150 мм	127x150 мм

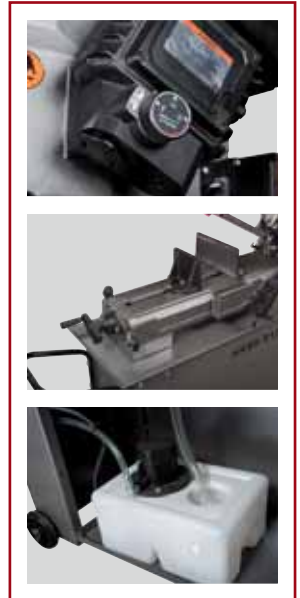
90° -60° -45° 45° 60°	М/МИН 26, 50, 73, 95	кВт 0,75	160 кг	мм 1380x460 x1050

HVBS-912G

Арт. ИТА912G (400В)

27x0,9x2655 мм

3-х скоростной редуктор



90°	229 мм	178x305 мм
+45°	150 мм	127x150 мм

90° -60° -45° 45° 60°	М/МИН 38, 55, 72	кВт 0,75	170 кг	мм 1325x630 x1080

HBS-916W

Арт. 414468Т (400В)

27x0,9x3035 мм

Пильное полотно 27 мм



90°	225 мм	225x355 мм
+45°	180 мм	180x155 мм

90° -60° -45° 45° 60°	М/МИН 25, 40, 52, 72	кВт 1,1	285 кг	мм 1650x710 x1060

MBS-1013CSD

Арт. 50000432Т (400В)

27x0,9x3160 мм

Плавная регулировка скорости

90° 270 мм	260 мм	350x220 мм
+45° 240 мм	200 мм	200x210 мм
-45° 180 мм	140 мм	140x160 мм
+60° 150 мм	95 мм	130x95 мм

90°	26-85	1,5	360 кг	2050x830 x2000



MBS-1014W

Арт. 414477Т (400В)

27x0,9x3300 мм

Станок американского типа с поворотной рамой

90° 250 мм	250x350 мм
-45° 225 мм	250x225 мм

90°	25, 40, 50, 70	1,5	485 кг	1750x660 x1100



HBS-1018W

Арт. 414473Т (400В)

27x0,9x3300 мм

Регулировка передней и задней направляющих полотна

90° 250 мм	250x415 мм
+45° 190 мм	250x190 мм

90°	25, 40, 50, 70	1,5	355 кг	1780x790 x1120



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ.

Что подразумевается под полуавтоматическим станком? Станок делает пил автоматически, а оператору остается только устанавливать заготовку и повторять операцию. Наши станки мы разделяем на две подгруппы — это станки с гидравлическим подъемом рамы и полные полуавтоматы. Разница между данными группами станков лишь в завершении операции. Если станки с гидравлическим подъемом

рамы по окончании пила поднимаются на заданную высоту и останавливают цикл, то полуавтоматические станки после подъема рамы на исходную отжимают заготовку. В станках с гидравлическим подъемом рамы оператор вручную осуществляет перемещение заготовки в зону резания, а также разжим и зажим заготовки в тисках.

HBS-1319V

Арт. 50000441Т (400В)

27x0,9x3810 мм

Гидравлический подъем пильной рамы

90°	330 мм	305 мм	127x483 мм
+45°	305 мм	280 мм	229x305 мм

90° 60° -45° 45°	М/МИН 30-105	кВт 2,2	кг 450	мм 2030x750 x1280



HBS-1321VS

Арт. 414471Т (400В)

34x1,1x4100 мм

Ленточное полотно 34 мм

90°	330 мм	330 мм	330x480 мм 225x530 мм
+45°	330 мм	330 мм	330x395 мм

90° 60° -45° 45°	М/МИН 20-80	кВт 2,2	кг 600	мм 2130x825 x1100



MBS-1321VS

Арт. 50000440Т (400В)

34x1,1x4100 мм

Плавная регулировка скорости за счёт вариатора

90°	330 мм		330x480 мм 225x530 мм
-45°	275 мм		330x275 мм

90° 60° -45° 45°	М/МИН 20-80	кВт 2,2	кг 750	мм 2130x825x 1100

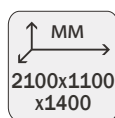
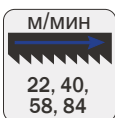
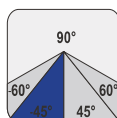


MBS-1220DC

Арт. 50000344Т (400В)

34x1,1x3950 мм

Станок колонного типа с поворотной рамой



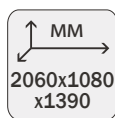
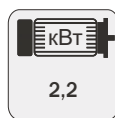
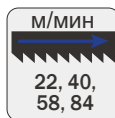
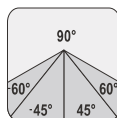
90°	300 мм	300 мм	300x432 мм
-45°	255 мм	255 мм	203x300 мм

HBS-1220DC

Арт. ИТА1220DC (400В)

34x1,1x3950 мм

Плавная регулировка скорости опускания пильной рамы



90°	300 мм	300 мм	300x500 мм



MBS-910VDAS

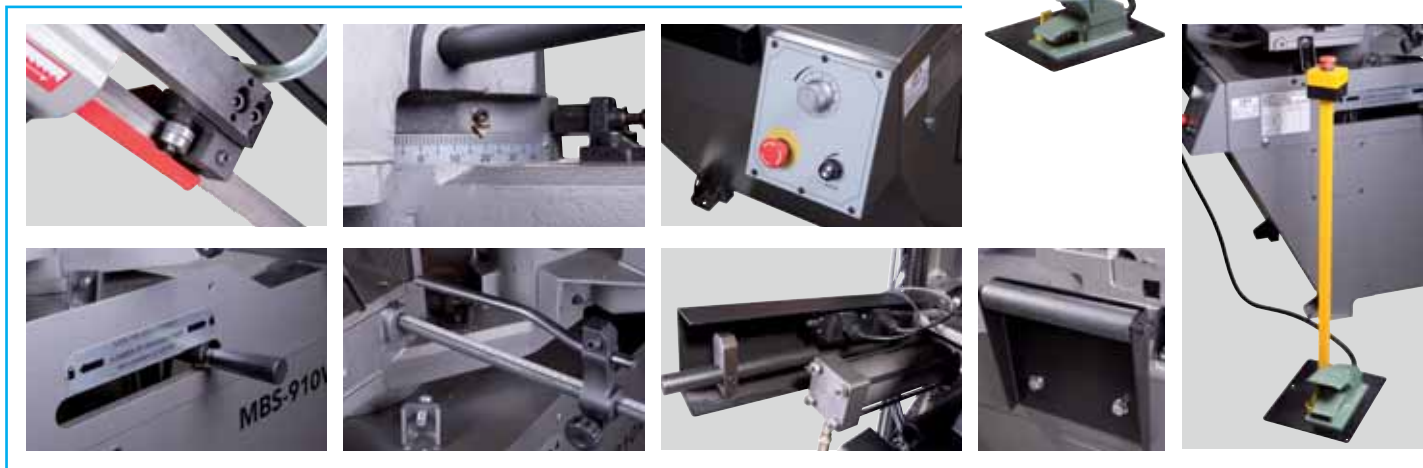
Арт. 50000349Т (400В)

27x0,9x2460 мм

Выносная
педаль



90°	227 мм	220 мм	260x105 мм
+45°	150 мм	145 мм	155x170 мм
-45°	110 мм	110 мм	120x110 мм
+60°	90 мм	85 мм	95x110 мм



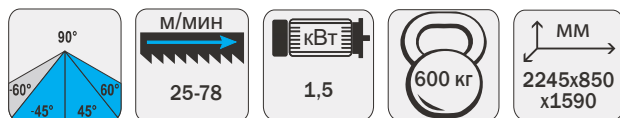
MBS-1211VDAS

Арт. 50000433Т (400В)

27x0,9x3320 мм

Мощный
двигатель
и большой
диапазон
обработки

90°	300 мм	260 мм	330x200 мм
+45°	260 мм	254 мм	270x200 мм
-45°	200 мм	180 мм	180x260 мм
+60°	180 мм	170 мм	



MBS-1010VDAS

Арт. 50000345Т (400В)

27x0,9x2965 мм



Контроль износа полотна

90°	270 мм	220 мм	290x220 мм
+45°	250 мм	220 мм	240x220 мм
-45°	190 мм	190 мм	
+60°	160 мм	130 мм	

	 25-90	 1,2		 1550x800 x1480
--	-----------	---------	--	-----------------------



MBS-1430DAS

Арт. 50000437Т (400В)

41x1,3x4700 мм

90°	350 мм	350 мм	250x800 мм
+45°	260 мм	254 мм	270x200 мм
-45°	300 мм	300 мм	330x300 мм

	 20-66	 3,75		 2540x900 x1560
--	-----------	----------	--	-----------------------



Полотно 41 мм



MBS-1824DAS

Арт. ITA1824DAS (400В)

41x1,3x5330 мм



90°	460 мм	460 мм	440x600 мм
+/- 45°	445 мм	445 мм	-
+/- 60°	295 мм	295 мм	-

90°
60° 45° 45°

М/МИН
26-80

кВт
3,7

1320
Кг

MM
2830x1140
x1860



MBS-2026DAS

Арт. 50000439Т (400В)

41x1,3x5890 мм

90°	508 мм	508 мм	660x508 мм
+/- 45°	508 мм	508 мм	590x260 мм
+/- 60°	380 мм	380 мм	460x360 мм

90°

26-80

3,7

1590
кг

3000x1270
x1730



MBS-2128DAS

Арт. 50000343Т (400В)

41x1,3x6030 мм

90°	530 мм	530 мм	355x700 мм
- 45°	490 мм	435 мм	300x500 мм
- 60°	335 мм	320 мм	400x305 мм
+45°	480 мм	435 мм	300x480 мм
+60°	335 мм	320 мм	400x305 мм

90°

17-71

5,6

1880
кг

3400x1200
x2100



MBS-3232DAS

Арт. 50000355Т (400В)

54x1,6x8300 мм

Станок
колонного типа

90°	800 мм	800 мм

90°

20-85

7,5

5500
кг

4300x1400
x2400



АВТОМАТЫ

Данная группа ленточнопильных станков работает без участия оператора. Вам необходимо только один раз установить заготовку. Подача заготовки в зону резания осуществляется автома-

тически. На станке может быть установлена как полноценная система ЧПУ, так и простой контролер управления циклом. Все программы настраиваются оператором до начала резания. Ав-

томатические ленточнопильные станки прекрасно подойдут для серийного и массового производства.

MBS-1318FA

Арт. 50000351Т (400В)

27x0,9x4130 мм



Станок оборудован системой ЧПУ

90°	330 мм	330x460 мм
+45°	280 мм	330x280 мм



90°	М/МИН	кВт	1320 кг	ММ
60° -45° 45° 60°	20-70	3,75		2280x2190 x1730

MBS-1012CNC

Арт. 50000362Т (400В)

27x0,9x2965 мм



Станок оборудован системой ЧПУ

90°	260 мм	255 мм	295x230 мм
+45°	240 мм	215 мм	225x215 мм
+60°	160 мм	130 мм	160x130 мм

90°	М/МИН	кВт	650 кг	ММ
60° -45° 45° 60°	25-85	1,1		2800x1800 x1800

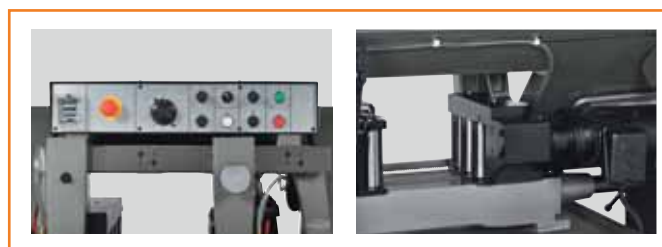
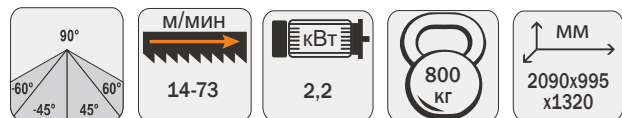


HBS-1213AF

Арт. 50000434Т (400В)

27x0,9x3820 мм

Автоматическая подача заготовки

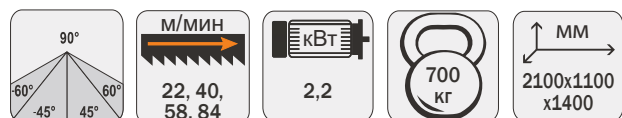


HBS-1220AF

Арт. 50000342Т (400В)

34x1,1x3950 мм

Станок колонного типа



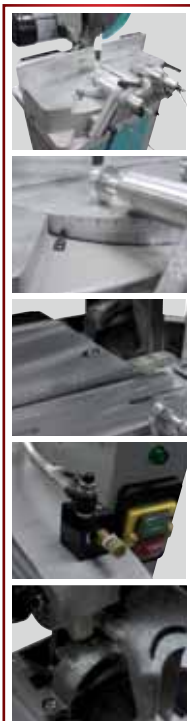
SY-350

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК
ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

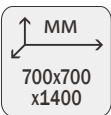
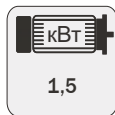
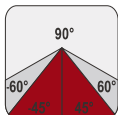
Арт. 50000338Т



350x30
мм



90°	100 мм	100 мм	100x195 мм
-45°	100 мм	100 мм	100x135 мм
45°	100 мм	100 мм	100x135 мм



SY-400

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ СТАНОК
ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

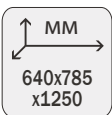
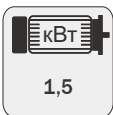
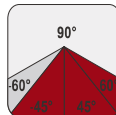
Арт. 50000339Т



400x30
мм



90°	110 мм	100x160 мм	60x200 мм
-45°	100 мм	100 мм	60x140 мм
45°	100 мм	100 мм	60x140 мм
+60°	100 мм	100 мм	100x160 мм



MCS-225

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ
СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ

Арт. 50000200М (230 В)



Пильный диск в стандартную комплектацию не входит

225x32
мм



MCS-275

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ
СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ

Арт. 50000210М (230В)



Арт. 50000210Т (400В)



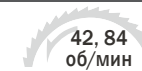
275x32
мм



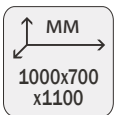
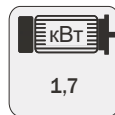
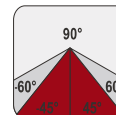
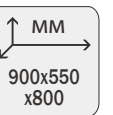
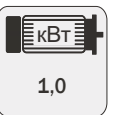
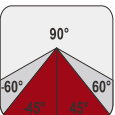
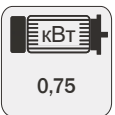
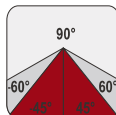
MCS-315

ДИСКОВЫЙ ОТРЕЗНОЙ
СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ

Арт. 50000220Т (400В)



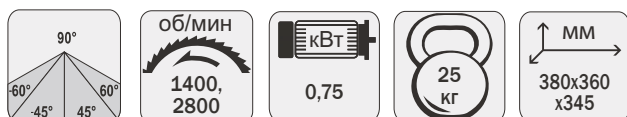
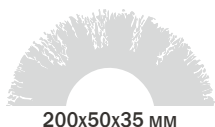
315x32
мм



JDC-200

ЗАЧИСТНОЙ СТАНОК ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ

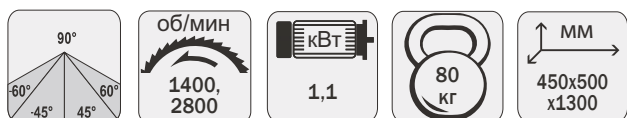
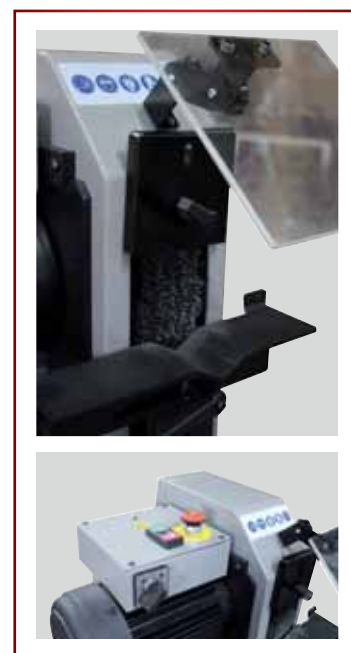
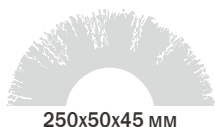
Арт. 50000310Т



JDC-250

ЗАЧИСТНОЙ СТАНОК ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАУСЕНЦЕВ

Арт. 50000311Т



HRS

РОЛИКОВАЯ ОПОРА

Арт. 52000140

Устойчивая 3х опорная конструкция
Изготовлена из серого чугуна
Регулировка по высоте



Грузоподъемность	200 кг
Регулировка по высоте	600-850 мм
Размер ролика	Ø52 x 320 мм
Масса	15 кг

HRS-V

V-ОБРАЗНАЯ РОЛИКОВАЯ ОПОРА

Арт. 52000100

Устойчивая 3х опорная конструкция
Изготовлена из серого чугуна
Регулировка по высоте
Для цилиндрических заготовок



Грузоподъемность	200 кг
Регулировка по высоте	600-950 мм
Размер роликов	Ø52 x 140 мм
Количество роликов	2 шт.
Масса	15 кг

MRT-2000

РОЛИКОВЫЙ СТОЛ

Арт. 52000120



Для работы с длинными и тяжёлыми заготовками. Устойчивая конструкция из специального профиля. Возможность стыковки нескольких секций.

Грузоподъемность	400 кг
Регулировка по высоте	650-1000 мм
Длина стола	1950 мм
Ширина стола	450 мм
Размер роликов	Ø60 x 360 мм
Количество роликов	7 шт.
Масса	40 кг

WE-27T2

РОЛИКОВЫЙ СТОЛ

Арт. 711001



Для работы с длинными и тяжёлыми заготовками. Регулируемый концевой упор по всей длине стола.

Грузоподъемность	1000 кг
Регулировка по высоте	865-935 мм
Длина стола	3030 мм
Ширина стола	300 мм
Количество роликов	12 шт.
Масса	68 кг

RATAK 6210 R

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Арт. 50000311T



RATAK 6210 R — это биостабильная водосмешиваемая смазочно-охлаждающая жидкость с высоким содержанием масла, образующая при смешивании с водой стабильную полупрозрачную эмульсию.

RATAK 6210 R обеспечивает эффективную межоперационную защиту обрабатываемых деталей и агрегатов металлорежущего оборудования от коррозии, а также снижает износ режущего инструмента.

• Рекомендуемая концентрация

Лезвийная обработка материалов легкой и средней степени сложности (углеродистые, инструментальные, низколегированные стали, цветные сплавы) 2 - 5%
Лезвийная обработка труднообрабатываемых материалов (коррозионно-стойкие и жаропрочные стали и сплавы, титан и сплавы на его основе) 5 - 10%
Шлифование 1 - 2%

• Применение

RATAK 6210 R применяется на операциях лезвийной обработки, точения, фрезерования, сверления и нарезания резьбы. Продукт является универсальным и подходит для обработки углеродистых и легированных сталей, а также цветных металлов и сплавов.

Для разбавления продукта подходит водопроводная вода.

Для максимальной длительной эксплуатации RATAK 6210 R рекомендуется применять в комплексе с очистителем системы RENOCLEAN SMC и биоцидом ANTISEPT E12 PLUS.

Перед заливкой новой партии эмульсии в сливаемую СОЖ надо добавить RENOCLEAN SMC в концентрации 1-2% от объема СОЖ и работать в течение 8-12 часов. Во время работы произойдет очистка и дезинфекция всей системы подачи СОЖ. Затем слить отработанную жидкость и залить RATAK 6210 R.

Биоцид ANTISEPT E 12 PLUS добавляют в эмульсию в концентрации 0,2-0,3% от общего объема для защиты от биопоражения.

Типовые характеристики

Показатель	Значение	Метод
Плотность при 20 °С	0,860 - 0,920 кг/л	ГОСТ 3900
Вязкость при 40 °С	45,0 мм ² /с	ГОСТ 33
pH, 5% эмульсия	8,0 - 10,5	ГОСТ 6243
Стабильность 5% эмульсии, 24 ч	1,0%	ГОСТ 6243
Тест на коррозию 5% эмульсии, чугун марки СЧ 18-36	выдерживает	ГОСТ 6243
Содержание масла	80%	

ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА



	Хорошо	Лучшая
M42	Все материалы	Алюминий и сплавы
M51	Все материалы	- Конструкционные, автоматные, закаленные и отпущенные - Стали с поверхностным упрочнением, пружинные - Медь, латунь
PQ		Все материалы
TSX (высокоустойчивая пила)	Все материалы	

Артикул	ТПИ											Модель станка	
PC13.1325.x.x													HVBS-34VS
PC13.1440.x.x													J-349V/349V
PC13.1640.x.x				3	4	6	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18	HVBS-56M/MBS-56CS
PC13.1735.x.x													J-350V/J-350SV/J-350CSV
PC13.2350.x.x													J-8201, J-8203
PC20.2030.x.x													J-351V/351V
PC20.2085.x.x													MBS-708CS/MBS708VS/MBS-708CSV/MBS-708CST
PC20.2350.x.x													J-8201, J-8203
PC20.2362.x.x				3	4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14		HVBS-712K/MBS-712
PC20.2463.x.x													HBS-814GH
PC20.2616.x.x													MBS-800DS
PC20.3048.x.x													VSF-14-3
PC20.3480.x.x													VBS-18MW
PC27.2455.x.x													MBS-910CS/MBS-910VS/MBS-910CSD/MBS-910CSDV/MBS-910VDAS
PC27.2655.x.x													HVBS-912/HVBS-912G
PC27.2730.x.x													MBS-911CSD
PC27.2965.x.x													MBS-1010VDAS
PC27.3035.x.x													HBS-916W
PC27.3160.x.x			2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14				MBS-1013CSD
PC27.3300.x.x													MBS-1014W/HBS-1018W
PC27.3320.x.x													MBS-1211VDAS
PC27.3810.x.x													HBS-1319V
PC27.3820.x.x													HBS-1213AF
PC27.4130.x.x													MBS-1318FA
PC27.2455.x.xN													MBS-910CS/MBS-910VS/MBS-910CSD/MBS-910CSDV/MBS-910VDAS
PC27.2655.x.xN													HVBS-912/HVBS-912G
PC27.2730.x.xN													MBS-911CSD
PC27.2965.x.xN													MBS-1010VDAS
PC27.3035.x.xN													HBS-916W
PC27.3160.x.xN			2/3	3/4	4/6								MBS-1013CSD
PC27.3300.x.xN													MBS-1014W/HBS-1018W
PC27.3320.x.xN													MBS-1211VDAS
PC27.3810.x.xN													HBS-1319V
PC27.3820.x.xN													HBS-1213AF
PC27.4130.x.xN													MBS-1318FA
PC27.2455.PQ.x.x													MBS-910CS/MBS-910VS/MBS-910CSD/MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2655.PQ.x.x													HVBS-912/HVBS-912G
PC27.2730.PQ.x.x													MBS-911CSD
PC27.2965.PQ.x.x													MBS-1010VDAS
PC27.3035.PQ.x.x													HBS-916W
PC27.3160.PQ.x.x				3/4									MBS-1013CSD
PC27.3300.PQ.x.x													MBS-1014W/HBS-1018W
PC27.3320.PQ.x.x													MBS-1211VDAS
PC27.3810.PQ.x.x													HBS-1319V
PC27.3820.PQ.x.x													HBS-1213AF
PC27.4130.PQ.x.x													MBS-1318FA
PC34.3950.x.x			2	2/3	3	3/4	4/6	5/8	6/10				HBS-1220DC
PC34.4100.x.x													HBS-1321VS
PC41.5330.x.x	1.4/2		2	2/3	3/4	4/6	5/8						MBS-1824DAS
PC34.3950.x.xN				2/3	3/4	4/6							HBS-1220DC
PC34.4100.x.xN													HBS-1321VS
PC41.5330.x.xN	1.4/2			2/3	3/4	4/6							MBS-1824DAS
PC34.3950.TSX.x.x													HBS-1220DC
PC34.4100.TSX.x.x			2	2/3	3/4								HBS-1321VS
PC41.5330.TSX.x.x	1.4/2	1.6	2	2/3	3/4								MBS-1824DAS
PC34.3950.PQ.x.x													HBS-1220DC
PC34.4100.PQ.x.x				2/3	3/4								HBS-1321VS
PC41.5330.PQ.x.x	1.4/2			2/3	3/4								MBS-1824DAS

КЛЮЧЕВЫЕ ПРОЦЕССЫ ПРОИЗВОДСТВА:

- Формирование зубьев ленточного полотна:

Современное оборудование позволяет производить качественное фрезерование и шлифование зуба для придания нужной формы и остроты.

- Термообработка
- Разводка

Измерительное устройство проверяет каждый зуб, что позволяет достичь постоянного заданного угла разводки, вся информация хранится в базе данных производства.

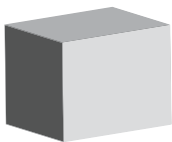
- Сварка

Современное сварочное оборудование позволяет делать качественный шов с контролем отпуска, шов зачищается на автоматизированном шлифовальном оборудовании. Каждое кольцо проходит контроль качества в лаборатории.

КАК ВЫБРАТЬ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ?

1. УСЛОВИЯ РАБОТЫ (МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ, СОЖ, ЩЕТКА)

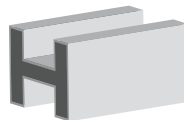
Какой материал Вы собираетесь пилить



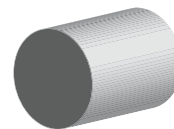
Квадратный прокат



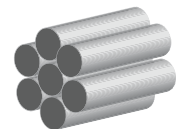
Лист



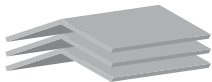
Профиль



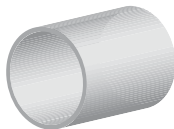
Круглый прокат



Круглый прокат в пакете



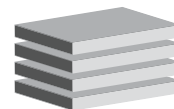
Специальный профиль



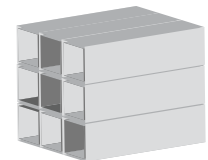
Труба



Пакет труб



Пакет листов или профилей



Многоуровневый пакет заготовок

2. ОПРЕДЕЛЯЕМ ШАГ ПИЛЫ

Количество зубьев на дюйм определяется в зависимости от материала и вида заготовки. Если мы пилим тонкостенные трубы, листовой металл, профиль, то необходимо применять полотно с наименьшим шагом зубьев, что соответствует большему количеству зубьев на 1 дюйм пилы. Если применять большой шаг – это может привести к быстрому разрушению режущей части зуба.

Для пиления крупных сплошных заготовок следует выбирать пилу с наибольшим шагом. Меньшее количество зубьев на дюйм образует глубокие канавки и не даёт стружке застревать, что увеличивает производительность.

СПЛОШНОЕ СЕЧЕНИЕ	
Переменный шаг	
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм
до 25	10/14
15-40	8/12
25-40	6/10
35-70	5/8
40-90	5/6
50-120	4/6
80-150	3/4
120-350	2/3

ПРОФИЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ									
D мм	20	40	60	80	100	150	200	300	
S мм	Шаг зуба, Z								
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	
50						2/3	2/3	2/3	

D - поперечное сечение
S - толщина стенки профиля
Z - шаг полотна, количество зубьев на дюйм

ВНИМАНИЕ!

В процессе резания в металле одновременно должно находиться не менее 3-х зубьев, меньшее их количество может привести к поломке полотна.

3. ВИДЫ СТРУЖКИ



Очень мелкая, пылевидная стружка – подача должна быть увеличена



Толстая, тяжелая, с голубым отливом стружка – плотно перегружено



Свободно намотанная (витая) стружка – идеальные условия резания

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПИЛЫ:

1. НАТЯЖЕНИЕ ПОЛОТНА:

Величина натяжения должна быть в пределах 190 – 210 Н/мм. Правильное натяжение полотна гарантирует перпендикулярный рез, при условии должного технического обслуживания станка. Не забывайте проверять исправность узлов станка: шкивы, настройку направляющих полотна, щетку для очистки стружки и т.д.

Перетянутое полотно может порваться, ненапрянутое полотно выполнит некачественный рез и быстро износится.

2. ОБКАТКА ПОЛОТНА:

Для увеличения стойкости полотна рекомендуем начинать пиление в щадящем режиме. Стоит уменьшить подачу на 50-60% от требуемого с сохранением скорости движения полотна. Каждые 5-10 минут стоит постепенно увеличивать подачу. Это позволит прикатать полотно и продлит срок службы.

3. СОЖ (СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ)

СОЖ нам необходима для охлаждения зоны резания, вымывания стружки. Используйте правильную СОЖ, следите за концентрацией, а также проверяйте, что СОЖ подается в зону резания в достаточном количестве без давления.

ОСНОВНЫЕ ПРИЧИНЫ ПРЕЖДЕВРЕМЕННОГО ВЫХОДА ПОЛОТНА ИЗ СТРОЯ

Выкрашивание зубьев:

- Слишком мелкий шаг полотна
- Слишком крупный шаг полотна
- Заготовки ненадёжно закреплены
- Слишком низкая скорость полотна, приводящая к излишнему врезанию
- Некачественная сварка
- Слишком большое давление подачи, приводящее к излишнему врезанию полотна в материал
- Слабое натяжение полотна, приводящее к его проскальзыванию
- Проскальзывание (остановка) полотна под нагрузкой, приводящее к излишнему врезанию полотна в материал
- Отсутствует, не работает или изношена щётка очистки полотна

Биение (вибрация) полотна:

- Кривой сварной шов
- Слишком большой шаг полотна
- Отсутствие зубьев (выломаны)
- Слишком низкое или высокое давление подачи

Трещины во впадинах зубьев:

- Затруднённое движение полотна в направляющих и шкивах из-за загрязнения шкивов или уменьшения зазора в направляющих
- Зазор между направляющими слишком большой
- Направляющие находятся слишком далеко от заготовки
- Боковые направляющие зажимают полотно в области впадин зубьев
- Слабо зажатые боковые направляющие приводят к наклону полотна
- Неправильное натяжение полотна

Трещины со стороны спинки:

- Износ верхнего опорного подшипника в направляющих
- Высокое давление подачи
- Износ боковых направляющих
- Полотно прижимается к бурту шкива

Пережжённая стружка:

- Большая подача
- Не работает щётка очистки полотна
- Тупое полотно
- Нет охлаждения

Не перпендикулярный рез:

- Полотно пилы не параллельно направлению подачи
- Большой зазор в направляющих
- Поверхность стола не перпендикулярна полотну
- Тиски не перпендикулярны пиле
- Слабое натяжение полотна
- Роликовый стол на подаче не перпендикулярен полотну
- Плохо закреплены боковые направляющие

Преждевременное затупление:

- Слишком большая скорость полотна для данного материала
- Слишком мелкий или слишком крупный шаг полотна
- Полотно пилы не параллельно направлению подачи
- Дефекты на боковых направляющих
- Плохо закреплены или изношены направляющие

АДРЕСА ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ JPW TOOL AG ПО ПРОДАЖЕ СТАНКОВ И ОБОРУДОВАНИЯ JET



Наш представитель в Вашем регионе

JET-Центр Люблино г. МОСКВА

ООО «Абтрейд» Тихорецкий бульвар вл.1

ТВК "Люблинское поле" пав. Н-101

(м. Люблино)

+7(495) 785-34-60; +7(915)175-07-85

7853460@mail.ru



Горячая линия JET
8 (915) 175-07-85

www.JET-Center.ru