

Представитель в России:  
ООО «ПО ИП»  
Тел: +7 (812)602-77-08  
E-mail: info@poip.ru  
www.poip.ru



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ

2018





История бренда «ProTech» началась в 2013 году, когда возникла необходимость выделить ленточнопильное оборудование среди множества конкурентов, предлагая заказчикам не только оборудование высокого качества по приемлемой цене со склада в России, но и всестороннюю гарантийную и сервисную поддержку на любом этапе его эксплуатации.

Модельный ряд ленточнопильных станков «ProTech» включает в себя ручные, полуавтоматические и автоматические станки как маятникового, так и колонного типов, а также вертикальные станки для решения задач раскрытия самого широкого спектра заготовок.

Вся поставляемая продукция производится на заводах ведущих производителей ленточнопильного оборудования в Тайване по заказу группы компаний «ПроТехнологии», имеет сертификаты соответствия и гарантию.

Входной контроль комплектующих и узлов для производства ленточнопильных станков «ProTech» позволяет минимизировать процент товара ненадлежащего качества, а проведение предпродажной подготовки перед отгрузкой в адрес заказчика — бесперебойную работу оборудования с первого дня использования.

Подбор ленточнопильного оборудования под техническое задание заказчика осуществляют квалифицированные менеджеры и инженеры, постоянно повышающие свой профессиональный уровень.

Складская программа и демонстрационный зал, как самого оборудования «ProTech», так и запасных частей, представлены в головном офисе в Санкт-Петербурге, а также в представительствах и филиалах компании.

## РУЧНЫЕ СТАНКИ МАЯТНИКОВОГО ТИПА



Модель  
ProTech BS-275R

Модель	Поворот
916A	ГТ
916V	ГТ
275R	ПР
250A	ГТ
250V	ГТ
310R	ПР
350R	ПР
330V	ГТ
20S	ПР

### ОСОБЕННОСТИ

Ручные ленточнопильные станки разработаны для резки различных заготовок (труба, профиль, двутавровая балка, пруток) максимальной высотой до 330 мм, имеют возможность угловых резов при помощи поворота пильной рамы, рабочего стола или губок тисков станка. Идеально адаптиро-

ваны как для мелкой серии, так и для промышленного производства. Регулировка скорости вращения полотна осуществляется при помощи ступенчатого шкива, вариатора, либо ручным переключением через обмотку двигателя. Скорость опускания пильной рамы регулируется гидроклапаном, что позволяет

быстро настроить оптимальный режим работы исходя из характера заготовки и материала. Пильная рама по завершению цикла возвращается в исходное положение усилием оператора. Подача заготовки также осуществляется вручную.

## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

								Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двиг., кВт	Масса, кг
90°	45°	60°	90°	45°	60°	90°	45°				
225	165		225×225	165×225		225×345		27×0,9×3035	25/40/51/71	1,1	285
225	165		225×225	165×225		225×345		27×0,9×3035	25–65	1,1	285
230	180	90	230×230	130×130	90×90	270×230	180×130	27×0,9×2535	36/72	1,1	335
250	190		250×250	250×190		200×450		27×0,9×3300	25/40/51/71	1,5	320
250	190		250×250	250×190		200×450		27×0,9×3300	25–75	1,5	320
250	230	110	250×250	145×145	80×80	320×250	240×145	27×0,9×2710	36/72	1,1	330
300	235	140	270×270	220×220	115×115	350×250	225×200	27×0,9×3140	36/72	1,5	456
330	255		330×480	255×280		225×530		34×1,1×4100	25–65	2,2	600
330	305	215	330×330	270×270	195×195	330×460	330×270	34×1,1×4130	20–80	2,2	814

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт управления;
- Датчик обрыва полотна, датчик натяжения полотна;
- Щетка, для очистки полотна от стружки;
- Твердославные направляющие полотна;
- Система охлаждения с рециркуляцией.

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Подающий рольганг (приводной / не приводной);
- Принимающий рольганг (приводной/не приводной);
- Механический вертикальный прижим для резки пакетом (только для 275R, 310R, 350R);
- Плавная регулировка скорости вращения полотна-установка частотного преобразователя (только для 275R, 310R, 350R)



Подробные таблицы технических характеристик для каждой представленной модели Вы можете найти на сайте компании «ПроТехнологии».  
[www.protechnolog.ru](http://www.protechnolog.ru)

## ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ МАЯТНИКОВОГО ТИПА



Модель  
ProTech BS-460DSAE

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пульт управления;
- Датчик обрыва полотна, датчик натяжения полотна;
- Щетка, для очистки полотна от стружки;
- Система охлаждения с рециркуляцией;
- Гидравлические тиски (кроме 250SSA, 500DSA1).

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Подающий рольганг (приводной/не приводной);
- Принимающий рольганг (приводной/не приводной);
- Вертикальный гидравлический прижим для резки пакетом (для 331DSA, 460DSAE, 500DSA);
- Механический вертикальный прижим для резки пакетом (только для 275AR, 310AR, 350AR);
- Плавная регулировка скорости вращения полотна -установка частотного преобразователя (только для 275AR, 310AR, 350AR).

### Модель

### Поворот

275AR

ПР

250SSA

РС

310AR

ПР

350AR

ПР

331DSA

ПР

350SSA

РС

500DSA1

ПР

500DSA1V

ПР

460DSAE








ПР

500DSA

ПР



## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

								Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двиг., кВт	Масса, кг
90°	45°	60°	90°	45°	60°	90°	45°				
230	180	90	230×230	130×130	90×90	270×230	180×130	27×0,9×2535	36/72	1,1	335
250	215		250×385	215×215		230×400	250×215	27×0,9×3300	25–75	1,5	485
250	230	110	250×250	145×145	80×80	320×250	240×145	27×0,9×2710	36/72	1,1	440
300	235	140	270×270	220×220	150×150	350×250	225×220	27×0,9×3140	36/72	1,5	456
330	315	215	260×260	315×315	315×195	260×510	315×315	34×1,1×4180	26–80	2,2	850
350	350		350×750	350×430		250×800	350×430	41×1,3×4700	20–66	3,75	860
350	300	180	350×350	300×300	100×100	350×500	200×330	34×1,1×3880	20–85	2,25	677
350	300	180	350×350	300×300	100×100	350×500	200×330	34×1,1×3880	20–85	2,25	757
460	445	295	460×460	445×445	295×295	600×440	500×420	41×1,3×5330	26–80	3,75	1320
530	490	335	530×530	435×435	320×320	700×335	500×300	41×1,3×6030	20–85	5,5	1880

## АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ МАЯТНИКОВОГО ТИПА



Модель  
ProTech BS-1318FA

### ОСОБЕННОСТИ


Автоматы маятникового типа разработаны для раскроя под прямым углом заготовок сплошного и профильного сечения (проката, балок, поковок), оснащены системой подачи заготовки на заданный размер и программируемым счетчиком количества резов. Регулировка

скорости полотна осуществляется плавно с помощью инвертора. Установка вертикальных гидравлических прижимов для резки различных заготовок в виде пакета существенно расширяет возможности применения данного оборудования. Все станки оснащены системой

подачи СОЖ, гидравлическим управлением скорости подачи пильной рамы, что гарантирует оптимальный подбор режимов резания и высокую производительность независимо от квалификации оператора.



## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель					Пакетная резка, мм		Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двигателя, кВт	Масса, кг
	90°	45°	90°	45°	Ширина	Высота				
BS-250AE	250		250×300		150-250	100-130	34×1,1×3510	25-80	2,25	1430
BS-330AE	330		330×330		150-250	120-200	34×1,1×4100	25-80	3,7	1540
BS-1318FA	330	280	330×410	330×280	460	300	27×0,9×4130	25-85	3,75	1400
BS-1824FA	460	380	380×600	330×380	610	380	41×1,3×5330	20-85	3,75	1520
BS-460AE	460		460×355		200-300	150-200	41×1,3×4770	25-80	5,0	2280

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Автоматический транспортер для удаления стружки;
- Программируемое логическое устройство управления (PLC) всех электрических и гидравлических функций с цветным сенсорным дисплеем;
- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна или его заклинивании;
- Стабилизаторы пильного полотна с твердосплавными направляющими и подшипниками;
- Плавное регулирование скорости полотна частотным преобразователем (инвертор) ;
- Щетка с приводом для очистки полотна;
- Возвратно-поступательная система автоматической подачи заготовки;
- Рабочий стол с подсветкой;
- Двойные гидротиски с поджимом неподвижных (правых) губок тисков;
- Верхние гидравлические прижимы для резки заготовок пакетом;
- Установленное биметаллическое пильное полотно М 42;
- Набор инструмента;
- Контроль отсутствия заготовки;

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Подающий рольганг (приводной/не приводной);
- Принимающий рольганг (приводной/не приводной) ;
- Микронайзер распыления СОЖ;
- Регулировка усилия давления тисков.

## ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ КОЛОННОГО ТИПА



Модель  
ProTech BS-360A



### ОСОБЕННОСТИ

Станки данной группы предназначены для раскроя крупногабаритных полнотелых заготовок (поковок, прутка) повышенной твердости под прямым углом, речь идет о таких материалах как нержавеющая сталь, титан, инконель и др. Двухколонная жесткая конструкция полуавтоматов минимизирует возникающие при пи-

лении вибрации, и позволяет резать труднообрабатываемые заготовки на больших скоростях без потери перпендикулярности реза. Важным аспектом при эксплуатации колонных станков является повышенная стойкость инструмента в сравнении со станками маятникового типа, что достигается за счет равномер-

ной нагрузки на зуб при врезании. Пильная рама при завершении цикла реза возвращается в начальное положение гидравлически, оператору необходимо лишь выставить следующую заготовку по упору и снова запустить цикл.

## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель			Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двигателя, кВт	Масса, кг
360A	360	360×560	34×1,1×4880	20 – 66	3,7	1030
510A	510	510×720	41×1,3×5840	20 – 100	5,7	1660
5046SA	460	460×500	41×1,3×5450	30 - 85	5,7	2400
6056SA	560	560×600	54×1,6×6600	30 - 85	7,5	3600
7670SA	700	760×700	54×1,6×7200	20 - 80	7,5	4300
800SAT	800	800×800	54×1,6×8300	20 - 85	7,5	5500
1100SAT	1100	1100×1100	67×1,6×9800	20 - 85	11	10500
1300SAT	1300	1300×1300	67×1,6×12300	15 - 75	15	18000

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна или его заклинивании;
- Стабилизаторы пильного полотна с твердосплавными направляющими и подшипниками;
- Плавное регулирование скорости полотна;
- Гидравлическая система натяжения полотна;
- Двухуровневое регулирование подачи пильной рамы;
- Установленное биметаллическое пильное полотно M42;
- Контроль отсутствия заготовки;

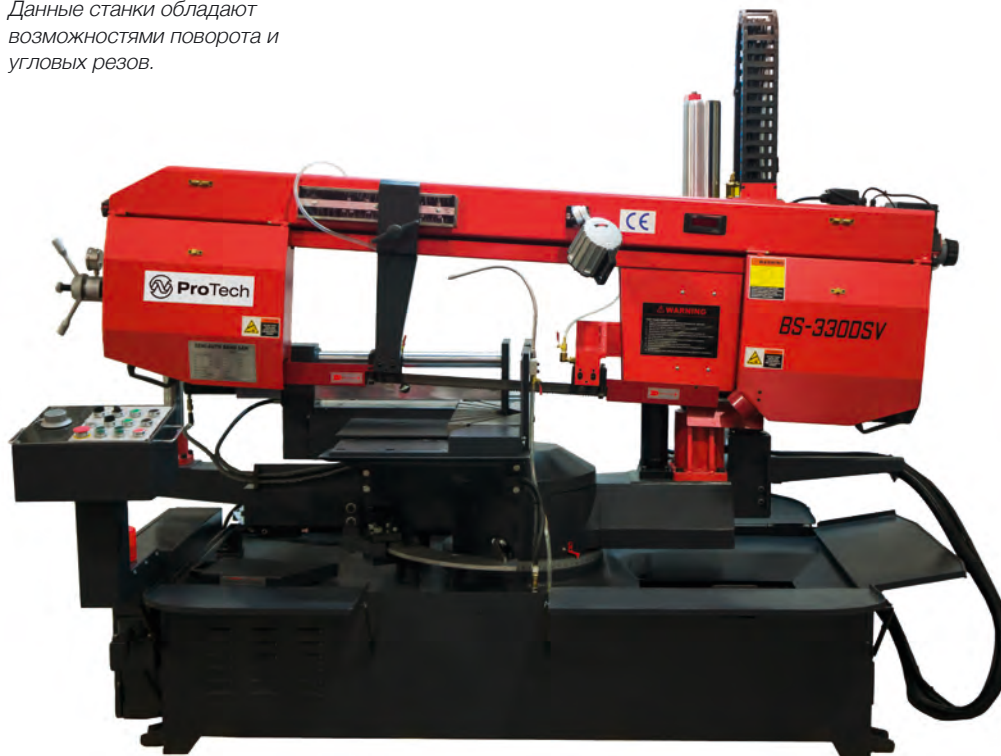
### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Автоматический транспортер для удаления стружки;
- Подсветка рабочего места;
- Подающие тиски;
- Подающий стол;
- Механический прижим для резки заготовок пакетом ( только для 360A, 510A);
- Гидравлический прижим для резки заготовок пакетом (только для 510A);
- Микронайзер распыления СОЖ;
- Подающий рольганг (приводной/не приводной);
- Принимающий рольганг (приводной/не приводной).

## ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ КОЛОННОГО ТИПА



*Данные станки обладают возможностями поворота и угловых резов.*



Модель  
ProTech BS-330DSV


### ОСОБЕННОСТИ

Группа горизонтальных колонных станков обладает возможностью поворота пильной рамы относительно одной из колонн в обе стороны. Уникальное сочетание жесткости конструкции и угловых резов позволяет с успехом осуществлять раскрой заготовок профильного

сечения от 330 мм до 650 мм. Необходимость быстрого и регулярного раскроя, к примеру, двутавровых балок или уголков больших сечений делает поворотные колонные станки предметом большого интереса для широкого круга заказчиков от малого бизнеса до заводов по

производству металлоконструкций. Главная регулировка скорости и гидравлическая система опускания пильной рамы дают на выходе качественный чистый срез, который не требует дополнительной обработки перед сваркой.

## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель			Резка под углом	Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двигателя, кВт	Масса, кг
330DSV	330	330×510	L60...R60	34×1,1×4940	28–80	2,2	1490
460DSAL	460	420×820	L60...R45	41×1,3×6185	30–85	3,75	2100
560DSA	560	560×950	L60...R45	41×1,3×7880	30–110	5,5	4200
650DSA	650	650×1100	L60...R45	54×1,6×8730	30–90	7,5	5200

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна или его заклинивании;
- Гидравлический зажим твердосплавных направляющих полотна (кроме 330 DSV);
- Стабилизаторы пыльного полотна с твердосплавными направляющими и подшипниками;
- Плавное регулирование скорости полотна;
- Гидравлическая система натяжения полотна;
- Подсветка рабочего места;
- Установленное биметаллическое пыльное полотно M42;
- Контроль отсутствия заготовки;

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Подающий рольганг (приводные/неприводные);
- Принимающий рольганг (приводные/неприводные);
- Автоматический транспортер для уборки стружки (только для 650DSA);
- Вертикальный гидравлический прижим для резки заготовок пакетом(кроме 330DSV);
- Микронайзер распыления СОЖ.

## АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ КОЛОННОГО ТИПА



Модель  
ProTech BS-4036HA

### ОСОБЕННОСТИ

Автоматы колонного типа предназначены для резки любых крупногабаритных полнотелых заготовок (поковки, прутки), а также для профильных заготовок (прокат, двутавровые балки, швеллера) под прямым углом. Обладая всеми достоинствами колонных машин, а

именно: жесткой конструкцией для минимизации возникающих при резке вибраций, высокой скоростью обработки практически любых материалов без потери перпендикулярности реза, повышенной стойкостью полотна в сравнении со станками маятникового типа,

станки этой группы имеют автоматизированную систему подачи заготовки в зону реза двойными перехватывающими гидравлическими тисками, что дает возможность повысить производительность и исключить человеческий фактор.

## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель			Пакетная резка, мм		Размер полотна, мм	Скорость полотна, м/мин	Мощность двигателя, кВт	Масса, кг
			Ширина	Высота				
300HA	300	300×300	145–230	30–130	34×1,1×3920	30–85	3,0	1560
4036HA	360	360×400	180–280	50–160	34×1,1×4570	35–85	3,75	1680
5046HA	460	460×500	195–310	120–230	41×1,3×5450	30–85	5,7	3090
6056HAS	560	560×600	230–400	120–270	54×1,6×6600	30–85	7,5	4500
7062HA	620	620×700	X		54×1,6×7600	20–80	7,5	7000
1080HA	800	800×1000	X		67×1,6×8800	20–80	11	9500

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Автоматический транспортер для удаления стружки;
- ЧПУ с цветным сенсорным дисплеем;
- Детектор хода полотна с автоматическим отключением станка при обрыве полотна или его заклинивании;
- Гидравлический зажим твердосплавных направляющих полотна;
- Стабилизаторы пильного полотна с твердосплавными направляющими и подшипниками;
- Плавное регулирование скорости полотна;
- Гидравлическая система натяжения полотна;
- Автоматический контроль рабочей высоты заготовки и система быстрого подвода пильной рамы к заготовке;
- Автоматическое определение края заготовки с последующей его торцовкой;
- Двойные гидравлические тиски;
- Двухуровневое регулирование подачи пильной рамы;
- Подсветка рабочего места;
- Установленное биметаллическое пильное полотно M42;
- Контроль отсутствия заготовки;
- Серво-привод для подачи заготовки в зону реза (только для 6056HAS).

### ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Вертикальные гидравлические прижимы для резки пакетом( кроме 7062HA и 1080HA);
- Регулировка усилия давления на тисках;
- Подающий рольганг (приводной/не приводной);
- Принимающий рольганг (приводной/не приводной);
- Микронайзер распыления СОЖ.

## ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ



Модель  
ProTech BS-0707VS

### ОСОБЕННОСТИ

Вертикальные полуавтоматические станки предназначены для продольной и поперечной резки плит из стали, титана, алюминия и других материалов. В отличие от горизонтальных станков здесь возможны два варианта перемещения: либо перемещается сама пильная рама,

либо станок оснащен столом, подающим заготовку в зону реза. При продольной резке пильная рама перемещается по линейным направляющим при помощи сервопривода, гидравлическое натяжение полотна идет в автоматическом режиме, зажим твердосплавных

направляющих полотна осуществляется также гидравлически с пульта управления. Часто вертикальные станки изготавливаются исходя из технического задания заказчика.



## МОДЕЛИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

		BS-0707VS	BS-0710VS	BS-0713VS
Рабочая подача пильной рамы		сервопривод	сервопривод	сервопривод
Размеры полотна	мм	54×1,6×6800	54×1,6×7140	54×1,6×8150
Мощность главного двигателя		5,6	5,6	7,5
Мощность гидростанции	кВт	1,5	1,5	1,5x2
Мощность помпы охлаждения		0,7		
Высота реза	мм	700		
Глубина реза		700	1000	1300
Высота стола		1400	1400	1600
Высота станка	мм	3900	3700	3700
Ширина внутреннего стола		700	700	1000
Габариты основания станка		9800x2900	9800x2900	9000x5200
Вес	кг	10000	12500	17000

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Гидравлическая система натяжения полотна;
- Гидравлическая система управления скоростью реза;
- Гидравлическая регулировка твёрдосплавных направляющих;
- Автоматический транспортер для удаления стружки;
- Щетка с приводом для очистки полотна;
- Лазерный указатель линии реза;
- Гидравлический привод двух подъемных роликов;
- Датчик обрыва полотна;
- Плавная регулировка скорости полотна с помощью инвертора с цифровым отображением текущей скорости на дисплее, от 15 до 75 м/мин.;
- Установленное биметаллическое ленточное полотно M42;
- Щетки очистки полотна;
- Инструментальный ящик.



1



2

3

4





Представитель в России:

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)

[www.poip.ru](http://www.poip.ru)