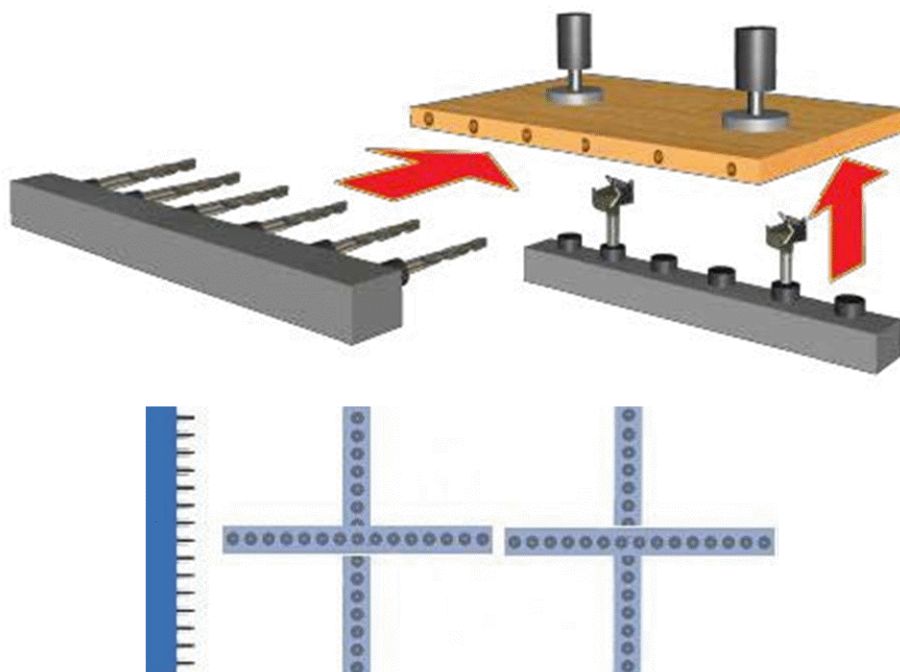


Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Полуавтоматический сверлильно-присадочный станок FL 213



Схема обработки



Назначение:

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Сверлильно-присадочный станок предназначен для высокоточного сверления за один проход сквозных и глухих отверстий в кромках и пластиях мебельных щитов, деталях корпусной мебели.

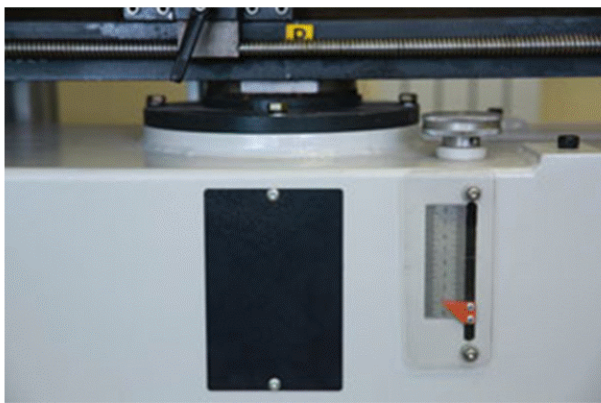
Область применения:

Применяется для обработки необходимых монтажных отверстий в деталях корпусной мебели на предприятиях и в цехах по производству мебели с серийным и массовым выпуском продукции, он обеспечивает сверление большинства карт присадки за один проход детали.

Конструктивные особенности:



Барaban регулировки глубины сверления револьверного типа обеспечивает быструю и точную перенастройку.

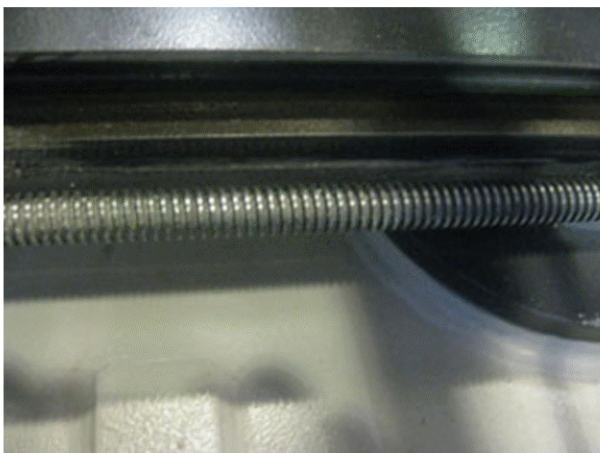


Удобная регулировка глубины сверления в пластъ.



Эргономичное исполнение панели управления с ЖК- дисплеем в базовой комплектации позволяет оператору удобно и просто работать на станке. С пульта производится включение/выключение горизонтальной и вертикальных сверлильных групп, а также задается последовательность при одновременном сверлении в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz



Перемещение сверлильных групп осуществляется по высокоточным шарико-винтовым парам, гарантирующее точность их позиционирования и надежное плавное перемещение.



Пять пневмоупоров с вынесенными на панель управления переключателями позволяют быстро перенастроить станок для обработки различных деталей. При этом время на перенастройку не тратится.



Пневмоприжимы, настраиваемые на толщину заготовки, а также имеющие возможность базирования в любом месте рабочей зоны станка обеспечивают точную и надежную фиксацию заготовок. вающиеся на толщину заготовки, а также имеющие возможность базирования в любом месте рабочей зоны станка обеспечивают точную и надежную фиксацию заготовок.

- Дополнительные ролики на линейке и сверлильных суппортах для комфортной работы с массивными заготовками
- Цифровые счетчики регулировки позиционирования сверлильных групп с градацией деления до 0,1 мм позволяют с абсолютной точностью выставить желаемые параметры.

Техническая характеристика

Расстояние между вертикальными сверлильными суппортами,
мм:

145

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

наименьшее наибольшее	1065
Глубина вертикального сверления, наибольшая, мм	75
Глубина горизонтального сверления, наибольшая, мм	85
Количество сверлильных суппортов, шт.: горизонтальных (левый) вертикальных	1 2
Количество шпинделей на суппортах, шт., горизонтальном левом вертикальном	21 2x21=42
Общее количество шпинделей, шт.	63
Расстояние между центрами шпинделей, мм	32
Частота вращения сверлильных шпинделей, об/мин	2700
Общая установленная мощность, кВт	5.9
Высота рабочего стола, мм	860
Габаритные размеры, мм:	2200x1300x1580
Масса, кг	700