

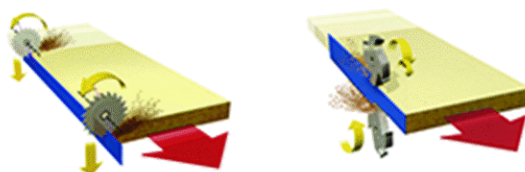
## Станок для снятия свесов Filato FL - 92/2



### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам)

### СХЕМА ОБРАБОТКИ



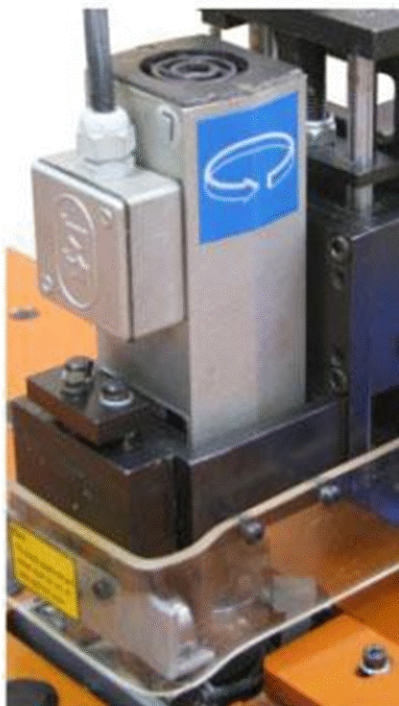
**КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ВЫСОКУЮ ТОЧНОСТЬ И КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ, УДОБСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА И ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

### Текстолитовый рабочий стол



с пластиковыми направляющими. Установленные на рабочей поверхности текстолитового стола пластиковые направляющие не нарушают облицованную поверхность заготовок при их перемещении и базировании для обработки на фрезерных узлах.

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](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)



### Высокочастотные шпинделя фрезерных узлов

Высокочастотные шпинделя верхнего и нижнего

фрезерных узлов собран с использованием в качестве опор высокоточных подшипников. Частота вращения шпинделя составляет 12000 об/мин, что позволяет производить снятие свесов с высоким качеством.



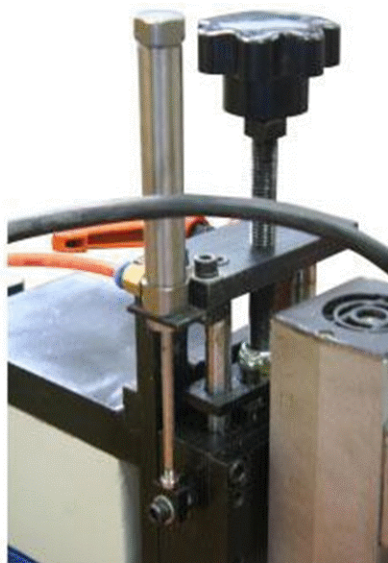
### Точная настройка верхнего фрезерного узла

Настройка верхнего фрезерного узла по высоте и ширине в зависимости от размеров заготовки осуществляется с помощью винтовой пары с рукояткой. Перемещение по высоте происходит по высокоточным круглым направляющим, а в горизонтальной плоскости по направляющим типа "ласточкин хвост". Фиксация осуществляется рукоятками. Отсчет размера производится по линейке.



### Верхний и нижний роликовый прижим

Обеспечивает надежную фиксацию обрабатываемых заготовок по толщине, при этом не повреждает облицованную поверхность. Настройка роликов прижима относительно фрезы на толщину обрабатываемой заготовки осуществляется с помощью винтовой пары. Нижние ролики подпружинены.



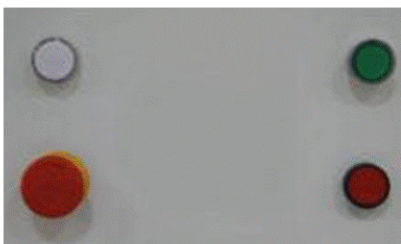
#### Поджим верхнего фрезерного узла

Верхний фрезерный узел с роликами поджимается во время работы к плоскости обрабатываемой заготовки с помощью пневмоцилиндра, что обеспечивает высокую точность и качество обрабатываемых кромок.



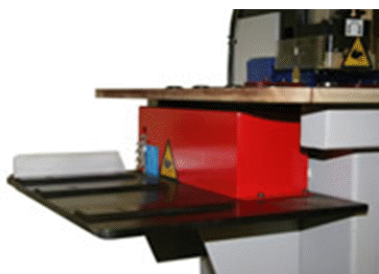
#### Центральный копир

Станок снабжен центральным копирующим роликом, позволяющим осуществлять точное базирование заготовок, а также обработку криволинейных поверхностей.



#### Пульт управления станком

Эргономичная панель пульта управления, расположенная на передней стенке станины станка, обеспечивает удобство его эксплуатации.



#### Узел торцовки

Осуществляет чистовую обрезку свесов кромочного материала по торцам заготовки.

### Техническая характеристика

Толщина обрабатываемых заготовок, мм	наименьшая	наибольшая
		15

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](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)

	60
Толщина кромочного материала, мм наименьшая наибольшая	0,3 3,0
Количество шпинделей, шт.	2
Диаметр фрезы, наибольший, мм	55
Частота вращения фрезы, об/мин	12000
Мощность электродвигателя привода фрезы, кВт	0,35
Мощность электродвигателя привода дисковой пилы, кВт	0,35
Частота тока, Гц	200
Общая установленная мощность, кВт	1,05
Рабочее давление в пневмосистеме, МПа	0,6
Диаметр патрубка стружкоприемника, мм	60
Габаритные размеры, мм длина ширина высота	1000
	750
	1050
Масса, кг	240