

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

### Фрезерно-сверлильный станок BELMASH BM-25/400

Артикул: S341A



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	1.1 кВт
Вес	147 кг
Част. вр. шпинделя до	2150 об/мин

Цена без учета доставки: **0 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	400 В
Частота тока	50 Гц
Тип электродвигателя	Асинхронный
Потребляемая мощность	1100 Вт
Режимы работы	S1

Количество скоростей шпинделя	12
Максимальное расстояние между шпинделем и основанием	185 мм
Диапазон частоты вращения шпинделя	100÷2150 об/мин
Тип ремня	Клиновой
Конус шпинделя	КМ3
Тип патрона	Ключевой
Диаметр хвостовика зажимаемого в патроне инструмента	1÷16
Диаметр сверления стали, макс	20 мм
Диаметр сверления чугуна, макс	25 мм
Диаметр опорной колонны	92 мм
Высота опорной колонны	846 мм
Расстояние шпиндель-колонна	202 мм
Толщина стенки опорной колонны	13 мм
Материал изготовления колонны	Чугун
Материал основания станка	Чугун
Диаметр хвостовика зажимаемого инструмента	1 ÷ 16 мм
Материал рабочего стола	Чугун
Размер рабочего стола (Д × Ш)	585 × 195 мм
Тип паза	Т-образный

Ход шпинделя	90 мм
Длина сетевого кабеля, не менее	1,8 м
Габаритный размер (Д × Ш × В)	930 × 880 × 1151 мм
Размер упаковки (Д × Ш × В)	770 × 710 × 1035 мм
Масса нетто	147 кг
Масса брутто	172 кг

**Фрезерно-сверлильный станок BELMASH BM-25/400** предназначен для механической обработки путем снятия стружки. Работает со сталью, чугуном, цветными металлами, пластмассой. Станок совмещает операции сверления и фрезерования, что позволяет выполнять несколько видов обработки на одном оборудовании.

#### **Основные операции:**

- сверление глухих и сквозных отверстий
- рассверливание, зенкование и развертывание
- торцевое и контурное фрезерование
- выборка пазов и канавок

Станок используется в мелкосерийном производстве, ремонтных мастерских и частных мастерских. Он позволяет выполнять широкий спектр работ, когда требуется как сверление, так и фрезерование, но нет возможности использовать два отдельных станка.

#### **Особенности**

- Станок объединяет операции сверления и фрезерования и экономит пространство мастерской
- 12 скоростей вращения шпинделя в диапазоне 100–2150 об/мин позволяют подобрать режим обработки для различных материалов
- Станина и основные узлы выполнены из чугуна, что повышает устойчивость станка и снижает вибрации при работе

- Координатный стол позволяет точно позиционировать заготовку относительно режущего инструмента
- В комплектацию входит сверлильный патрон и переходная втулка КМ3–КМ2, что позволяет использовать популярную оснастку

## **Конструкция**

Станок оснащён трёхфазным асинхронным двигателем мощностью 1100 Вт, рассчитанным на питание от сети 400 В и продолжительный режим работы. Номинальная частота вращения вала составляет 1400 об/мин.

Передача вращения на шпиндель осуществляется ременной передачей с двумя клиновыми ремнями. Перестановка ремней по ручьям шкивов обеспечивает 12 скоростей вращения в диапазоне 100–2150 об/мин. Такая схема снижает вибрации и шум, обеспечивает стабильную передачу крутящего момента и защищает узлы станка при перегрузке.

Шпиндель установлен на высокоточных подшипниках, что гарантирует минимальное радиальное биение, не более 0,01 мм. Посадка инструмента выполнена с конусом Морзе 3. Это стандартный тип соединения, позволяющий использовать широкий спектр оснастки.

Ход шпинделя составляет 90 мм, что обеспечивает достаточный диапазон перемещения при сверлении и фрезеровании. В комплект входит переходная втулка КМ3–КМ2, позволяющая применять инструмент с конусом Морзе 2. Диаметр зажимаемого инструмента в патроне — от 1 до 16 мм.

Шпиндельная головка выполнена из чугуна и может поворачиваться вокруг вертикальной оси на 360°. Это позволяет выполнять обработку под различными углами без переустановки заготовки.

### **Станок оснащён двумя системами ручной подачи шпинделя:**

- точная подача с шагом 2,5 мм/об. для плавного и контролируемого усилия подачи. Лимбы с ценой деления 0,05 мм позволяет оператору визуально контролировать перемещение шпинделя с высокой точностью.
- быстрая подача с шагом 88 мм/об. для подвода инструмента к заготовке

Для повторяемых операций предусмотрена шкала глубины сверления с диапазоном 0–120 мм.

Основой координатного стола служит прочная плита из чугуна с рабочей поверхностью размером 595×195 мм и толщиной 55 мм. Стол выполнен по классической крестовой схеме, что позволяет перемещать заготовку в двух взаимно перпендикулярных направлениях для точной обработки отверстий и пазов.

Механизм перемещения:

- продольный ход — 355 мм
- поперечный ход — 115 мм

За один оборот маховика стол перемещается на 2,5 мм. Лимбы с делением 0,05 мм позволяют точно задавать перемещение заготовки без использования измерительных инструментов.

На поверхности стола расположены три Т-образных паза для установки тисков и других приспособлений, что обеспечивает надежную фиксацию деталей различной формы. Геометрия пазов (Ш1×Ш2×Г): 14×26×22 мм, где 14 мм — ширина направляющей части паза, 26 мм — ширина нижней части, а 22 мм — его глубина.

Для удобства настройки стол оснащен линейкой продольного хода. Ее ключевая особенность — шкала с диапазоном ±250 мм. Это позволяет вести отсчет положения детали от центра стола в обе стороны.

Станок обеспечивает сверление отверстий диаметром до 25 мм в чугуне и до 20 мм в стали. Для фрезерных работ предусмотрено использование торцевых фрез диаметром до 63 мм и концевых фрез диаметром до 13 мм, что позволяет обрабатывать заготовки различных конфигураций.

Максимальная высота устанавливаемой детали ограничена расстоянием между шпинделем и столом, которое составляет до 380 мм. Это даёт возможность обрабатывать относительно высокие заготовки без необходимости их переустановки

Габариты заготовки в горизонтальной плоскости определяются вылетом шпинделя: расстояние от его оси до колонны достигает 202 мм, а до основания колонны — 185 мм.

**Комплект поставки:**

- Станок фрезерно-сверлильный в сборе
- Патрон ключевой
- Винт затяжной (шомпол) Рычаг регулировки высоты фре
- Ручкой в сборе
- Маховик с ручкой в сборе
- Клин
- Втулка переходная КМ3-КМ2
- Набор шестигранных ключей 5 мм, 4 мм, 3 мм, 2,5 мм
- Ключ патрона
- Ключ накидной 19×22 мм
- Рукоятка подачи
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

