

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

