

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-32/400

Артикул: S342A



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	2 кВт
Вес	230 кг
Част. вр. шпинделя до	2150 об/мин

Цена без учета доставки: **170 040 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Напряжение питающей сети	400 В
Частота тока	50 Гц
Тип электродвигателя	Асинхронный
Потребляемая мощность	2000 Вт
Режимы работы	S1

Количество скоростей шпинделя	12
Максимальное расстояние между шпинделем и основанием	450 мм
Тип ремня	Клиновой
Конус шпинделя	КМЗ
Тип патрона	Ключевой
Диаметр хвостовика зажимаемого в патроне инструмента	1÷16
Диаметр сверления стали, макс	25 мм
Диаметр сверления чугуна, макс	32 мм
Диаметр опорной колонны	115 мм
Высота опорной колонны	922 мм
Расстояние шпиндель-колонна	202 мм
Толщина стенки опорной колонны	12,5 мм
Материал основания станка	Чугун
Частота вращения шпинделя	100÷2150 об/мин.
Материал рабочего стола	Чугун
Размер рабочего стола (Д × Ш)	730 × 210 мм
Ход шпинделя	130 мм
Длина сетевого кабеля, не менее	1,8 м
Габаритный размер (Д × Ш × В)	1074 × 1000 × 1315 мм

Размер упаковки (Д × Ш × В)	820 × 750 × 1140 мм
Масса нетто	230 кг
Масса брутто	260 кг

**Станок BELMASH BM-32/400** предназначен для обработки заготовок методом снятия стружки. Оборудование совмещает функции сверлильного и фрезерного станка, поэтому позволяет выполнять несколько технологических операций на одном рабочем месте. Работает со сталью, чугуном, цветными металлами, пластмассой.

#### **Основные операции:**

- сверление сквозных и глухих отверстий
- рассверливание, зенкование и развертывание
- нарезание резьбы метчиком благодаря реверсу шпинделя
- торцевое и контурное фрезерование
- фрезерование пазов и канавок

Станок применяется в мелкосерийном производстве, ремонтных и частных мастерских. Он подходит для ситуаций, когда требуется выполнять сверление и фрезерование, но нет места или бюджета для двух отдельных станков.

#### **Особенности**

Станок объединяет операции сверления и фрезерования и экономит пространство мастерской  
12 скоростей вращения шпинделя дают возможность подобрать режим работы для различных типов обработки

Реверс шпинделя позволяет выполнять нарезание резьбы метчиком и облегчает вывод инструмента из отверстия

Функция реверса шпинделя упрощает нарезание резьбы метчиками, исключая риск поломки инструмента  
Чугунная станина и основные элементы конструкции повышают жесткость оборудования и уменьшают вибрации при работе

Координатный стол размером обеспечивает комфорт и точное позиционирование заготовки

Комплектация сверлильным патроном, переходной втулкой КМ3–КМ2 и набором инструмента. Это позволяет подготовить станок к работе после установки.

#### **Конструкция**

Станок оснащён трёхфазным асинхронным электродвигателем мощностью 2000 Вт, рассчитанным на питание от сети 400 В. Номинальная частота вращения вала составляет 1400 об/мин. Двигатель предназначен для продолжительного режима работы, что позволяет использовать оборудование при длительных операциях обработки.

Передача вращения на шпиндель осуществляется ременным приводом с двумя клиновыми ремнями. Перестановка ремней по шкивам обеспечивает 12 ступеней скорости в диапазоне 100–2150 об/мин. Такая схема снижает уровень шума и вибраций, обеспечивает передачу крутящего момента и выполняет защитную функцию при перегрузке.

Шпиндель установлен на высокоточных подшипниках, благодаря чему радиальное биение не превышает 0,01 мм. Посадка инструмента выполнена с конусом Морзе 3, что позволяет использовать распространенную оснастку. Ход шпинделя составляет 130 мм, что обеспечивает достаточную глубину обработки. Диаметр зажимаемого инструмента в патроне — от 1 до 16 мм.

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

Для управления перемещением инструмента предусмотрены две системы ручной подачи шпинделя. Точная подача осуществляется маховиком с шагом 2,5 мм за оборот и применяется при операциях, требующих контролируемого перемещения. Лимбы с делением 0,05 мм позволяют контролировать перемещение. Быстрая подача выполняется рукояткой с шагом 88 мм за оборот и используется для подвода инструмента к заготовке.

Шкала глубины сверления с диапазоном 0–135 мм позволяет задавать и повторять глубину обработки при серийных операциях.

Рабочий стол изготовлен из чугуна и имеет размеры 730×210 мм. Он перемещается по двум осям по крестовой схеме: продольный ход составляет 500 мм, поперечный — 230 мм. За один оборот маховика стол перемещается на 2,5 мм, а лимбы с делением 0,05 мм позволяют точно задавать перемещение заготовки.

На поверхности стола расположены три Т-образных паза размером 14×24×22 мм для установки тисков, прихватов и других приспособлений, что обеспечивает надежную фиксацию заготовок.

Станок позволяет сверлить отверстия диаметром до 32 мм в чугуне и до 25 мм в стали. Для фрезерных операций допускается использование торцевых фрез диаметром до 80 мм и концевых фрез до 22 мм.

Максимальное расстояние между шпинделем и столом составляет 450 мм, что позволяет устанавливать достаточно высокие заготовки. Расстояние от оси шпинделя до колонны — 202 мм, что определяет максимально допустимую ширину детали.

**Комплект поставки:**

- Станок фрезерно-сверлильный в сборе
- Патрон ключевой

- Винт затяжной (шомпол) Рычаг регулировки высот с 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
- Вороток Г-образный 1/2
- Головка торцевая шестигранная (22 мм; 1/2")
- Рукоятка подачи
- Руководство по эксплуатации
- Упаковка

Сформировано 09.06.2026 00:19 · KRATONSHOP.RU