

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-32VS/400

Артикул: S343A



#### Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	2 кВт
Вес	233 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	2000 Вт
Режимы работы	S1

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	50÷2150 об/мин.
Материал рабочего стола	Чугун
Размер рабочего стола (Д × Ш)	730 × 210 мм
Количество скоростей	2
Ход шпинделя	130 мм
Длина электрошнура	1,8 м
Габаритный размер (Д × Ш × В)	1074 × 1000 × 1315 мм

Размер упаковки (Д × Ш × В)	860 × 790 × 1140 мм
Масса нетто	233 кг
Масса брутто	261 кг

**Фрезерно-сверлильный станок BELMASH BM-32VS/400** предназначен для механической обработки металлов и пластмасс путем снятия стружки. Оборудование совмещает операции сверления и фрезерования, что позволяет выполнять несколько технологических операций на одном рабочем месте.

Основные операции:

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

Станок применяется в мелкосерийном производстве, ремонтных и механических мастерских. Он подходит для ситуаций, когда требуется выполнять сверление и фрезерование, но установка двух отдельных станков нецелесообразна.

### **Особенности**

Станок совмещает операции сверления и фрезерования и экономит бюджет и пространство мастерской

Плавная регулировка оборотов шпинделя в диапазоне 50–2150 об/мин позволяет точно подбирать режим резания под задачу

Функция реверса шпинделя упрощает нарезание резьбы метчиками, исключая риск поломки инструмента

Чугунная станина и основные корпусные элементы повышают жесткость конструкции и уменьшают вибрации при обработке

Большой координатный стол позволяет точно позиционировать заготовку

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 двигателя составляет 1790 об/мин. Двигатель с режимом S1 рассчитан на продолжительный режим работы.

Передача вращения на шпиндель осуществляется ременным приводом с использованием поликлиновых ремней. Механическая часть привода включает шкив электродвигателя, промежуточный двухступенчатый шкив и шкив шпинделя. Перестановка ремня позволяет выбрать один из двух диапазонов частоты вращения.

Регулировка скорости шпинделя осуществляется при помощи частотного преобразователя. Потенциометр на панели управления позволяет плавно изменять частоту вращения от 50 до 2150 об/мин в пределах выбранного диапазона. Это обеспечивает настройку оптимальных оборотов под задачу, а также плавный пуск двигателя и стабильную работу под нагрузкой.

Шпиндель установлен на высокоточных подшипниках, благодаря чему радиальное биение не превышает 0,01 мм. Посадка инструмента выполнена с конусом Морзе 3, что позволяет использовать широкий спектр оснастки. Для расширения возможностей в базовую комплектацию станка входит переходная втулка КМ3–КМ2, которая даёт возможность применять инструмент с конусом Морзе 2.

Полный ход шпинделя составляет 130 мм, что обеспечивает достаточный диапазон перемещения при сверлении и фрезеровании. Диаметр зажимаемого инструмента в патроне — от 1 до 16 мм.

Шпиндельная головка размещена 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 выполняется маховиком с шагом 2,5 мм за оборот и применяется при операциях, требующих плавного перемещения. Лимбы с ценой деления 0,05 мм позволяют контролировать перемещение. Быстрая подача осуществляется рукояткой с шагом 88 мм за оборот и используется для быстрого подвода инструмента к детали.

Шкала глубины сверления с диапазоном 0–135 мм обеспечивает точную установку глубины обработки при повторяемых операциях.

Рабочий стол изготовлен из чугуна и имеет размеры 730×210 мм. Конструкция выполнена по крестовой схеме, что позволяет перемещать заготовку в двух взаимно перпендикулярных направлениях. Продольный ход стола составляет 500 мм, поперечный — 230 мм. За один оборот маховика стол перемещается на 2,5 мм, а лимбы с делением 0,05 мм позволяют задавать точное перемещение.

На поверхности стола расположены три Т-образных паза для установки тисков и других приспособлений. Геометрия пазов составляет 14×24×22 мм, что обеспечивает надёжную фиксацию заготовок различной формы.

Для удобства настройки стол оснащён линейкой продольного хода. Её ключевая особенность — шкала с диапазоном ±350 мм. Это позволяет вести отсчет положения детали от центра стола в обе стороны.

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 достигает 450 мм, что позволяет устанавливать относительно высокие заготовки. Расстояние от оси шпинделя до колонны составляет 202 мм, что определяет допустимую ширину обрабатываемых деталей.

**Комплект поставки:**

- Станок фрезерно-сверлильный в сборе
- Патрон ключевой
- Винт затяжной (шомпол)
- Рычаг регулировки высоты фрезерно-сверлильного узла с ручкой в сборе
- Маховик с ручкой в сборе
- Клин
- Втулка переходная KM3-KM2
- 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 29.04.2026 14:21 · KRATONSHOP.RU