

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-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Станок сверлильный с автоматической подачей PROMA B-1850FP/400

Артикул: 25005051



Характеристики

Напряжение
питания 380 В

Мощность 2.2 кВт

Вес 690 кг

Макс. диаметр
сверления 40 мм

Нарезка резьбы Да

Тип станка Вертикально-сверлильный

Цена без учета доставки: **544 500 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

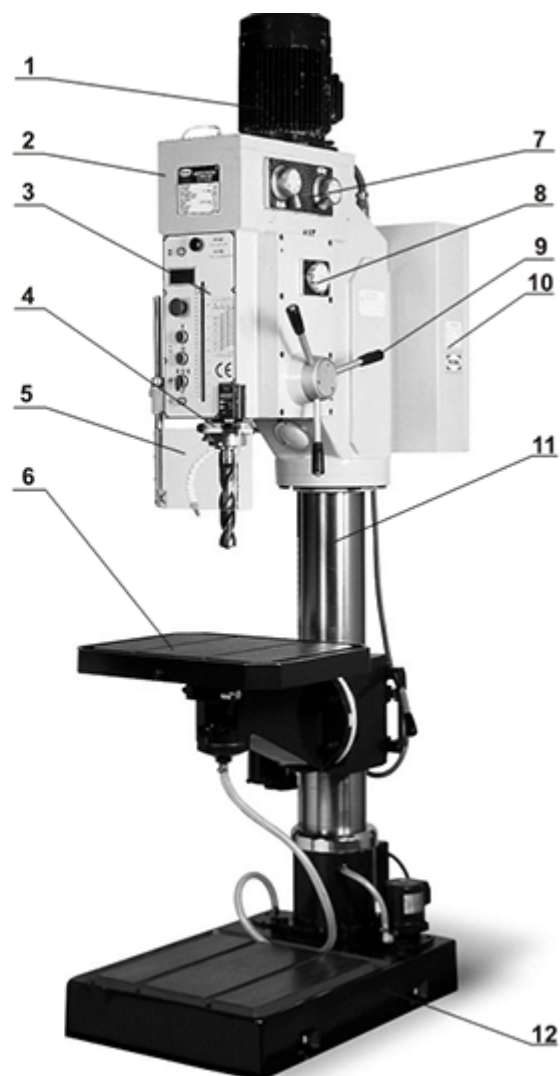
Напряжение	400В
Потребляемая мощность	2200Вт
Макс. диаметр сверления	40мм
Макс. нарезаемая резьба	M30
Ход шпинделя	240мм
Удаление шпинделя от стойки	360мм
Удаление шпинделя от основания	1200мм
Удаление шпинделя от стола	600мм
Наклон стола	+ — 45 град.
Конус шпинделя	Mк4

Диапазон оборотов	42-2050 об/мин (12ст.)
Диапазон автоподач шпинделя	0,1/0,2/0,3/0,4 мм/об.
Диаметр колонны	160мм
Размеры стола	580x450мм
Т-образный паз стола	14мм
Т-образный паз основания	18мм
Масса	690кг
Размеры (ДхШхВ)	1100x580x2380мм

Сверлильный станок В-1850FP/400 - предназначен для сверления отверстий в металле, пластике, дереве и других материалах. В условиях мелко-среднесерийного и крупного производства сверлильный станок находит широкое применение за счет своей многофункциональности, мощности и высокой производительности. Станок может быть использован практически в любых условиях — он работает от трёхфазной сети, имеет надёжную коробку скоростей и систему охлаждения СОЖ. Возможности В-1850FP/400 расширены благодаря функциями поворота и наклона стола. Для удобства при эксплуатации станок оснащен отличной подсветкой рабочей зоны. Кроме того, сверлильный станок имеет защитный экран, который обеспечивает дополнительную защиту и при этом не закрывает обзор.

Основные узлы и детали оборудования

- 1) Электродвигатель
- 2) Коробка скоростей
- 3) Панель управления
- 4) Шпиндель сверлильного станка
- 5) Предохранительное оргстекло
- 6) Стол
- 7) Рычаги переключения скоростей
- 8) Рычаг управления резьбонарезной
- 9) Маховик подачи шпинделя
- 10) Электрический шкаф
- 11) Стойка сверлильного станка
- 12) Основание сверлильного станка



Дополнительная информация

Изменение оборотов

ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ

Позиция выключателя	Позиция рычагов переключения скоростей					
	CE	AE	BE	CD	AD	BD
	42	85	170	340	690	1365
	62	125	250	510	1035	2050

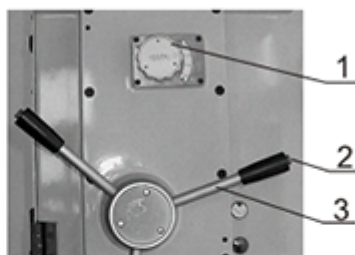


Комбинацию коробки скоростей шпинделя и двухскоростного двигателя, возможно достигнуть с помощью 12 выходных скоростей (см. таблицу). Прежде чем изменить скорость, нужно полностью остановить двигатель. Поворотом переключателя можно изменить скорость на требуемую позицию.

Подача шпинделя

Автоматическая подача

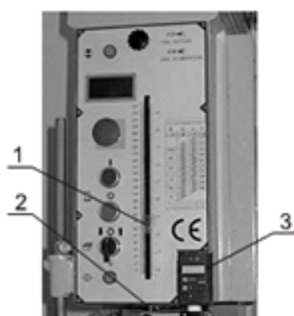
Прежде всего, остановите двигатель. На подвижной линейке установите необходимую глубину (ограничитель подачи упор). Поверните колесико вокруг для выбора скорости подачи (1) для необходимой позиции. Нажмите кнопку (2) на конце ручного рычага подачи и этим соедините электромагнитную муфту. В случае если автоматическая подача в движении переместится на выбранный диапазон, после этого подача выключится через оконечный выключатель и станок остановится. В случае необходимости прервать подачу в процессе работы, нажмите опять кнопку (2) и этим отсоедините электромагнитное сцепление.



Ручная подача

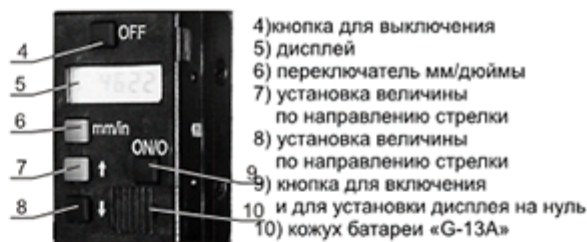
Ручная подача управляется с помощью рычага (3).

Глубина подачи



Глубину подачи можно установить путём перемещения упора на штангенциркуле (1) при помощи винта (2). Для точного отсчёта служит дигитальное отмеривание (3). На дигитальном отмеривании возможно установить абсолютный ноль, но также и любую величину.

дигитальное отмеривание



Электрическая подача

Поверните колесо (1) на позицию автоматической подачи. Расконтрите стол арретировочным рычагом (3). Переключатель (4) поверните в требуемом направлении. После передвижения законтрите стол арретировочным рычагом (3) от передвижения.

Ручная подача

Поверните колесо (1) на позицию ручной подачи. Расконтрите стол арретировочным рычагом (3). Насадите рукоятку (2) и подвиньте стол в требуемое положение. Законтрите стол арретировочным рычагом (3) от передвижения.

Наклон стола

Ослабьте 4 винта (5) и арретировочный винт нулевого положения (6). Согласно шкале поверните стол в требуемое положение. Подтяните снова винты.

Подача стола

