

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

Станок для шлифования закруглений Stalex PRS-76C

Артикул: 389017

Гарантия низких цен KratonShop.ru



Характеристики

Мощность	2.8 кВт
Питание	380 В

Цена без учета доставки: ~~121 887 Р~~ **115 671 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Мощность двигателя	2.2/2.8кВт (380 В)
Скорость двигателя	2800об/мин
Приводное колесо (контактный ролик) с полиуретановым покрытием	200мм / 100мм
Скорость ленты	15м/сек / 30м/сек
Размер ленты	2000x100мм
Размер упаковки (ДхШхВ)	1370x620x660мм
Масса нетто/брутто	158кг / 190кг
Поворот тисков для обработки торцов труб	от 30° до 90°
Поддоны/накопители	2шт
Обработка плоских поверхностей	400x100мм

В стандартной комплектации ролик для обработки торцов труб 30мм

Мощный и массивный станок **Stalex PRS-76C** оснащён электродвигателем 2.8 кВт. Подходит для промышленного применения, а также популярен на средних и небольших предприятиях. Имеет три зоны обработки:

1. Передняя часть станка – обработка торцов труб (для сварных соединений)
2. Верхняя часть станка – обработка плоских поверхностей
3. Задняя часть станка – обработка по приводному колесу (классическая схема обработки)

Два режима скорости 15 м/сек и 30 м/сек, передняя часть станка оснащена поворотными/подвижными тисками для обработки заготовок под углом и защитным экраном, задняя часть станка оснащена столом для упора заготовок под различными углами.

Особенности:

Станок оснащён поворотными/подвижными тисками для обработки торцов труб под углом и на нужную глубину – от 30° до 90°. Мощный двухскоростной электродвигатель – 2.2/2.8 кВт; 15/30 м/сек. Два маховика регулировки ленты: маховик регулировки (вправо/влево) расположения ленты на станке, маховик натяжения ленты. Тиски для обработки торцов труб имеют два рычага для смещения заготовки к ленте и вправо/влево + упор для получения одинаковых изделий. Передняя часть станка обрабатывает торцы труб в виде седловин для сварных соединений, с дополнительными роликами/валами от 20 до 76 мм. Верхняя часть станка имеет зону обработки плоских поверхностей 400x100мм (ДxШ) + упор для заготовки. Задняя часть станка - это классическая шлифовка по приводному колесу для обработки заготовок с торца, плоских сторон, фасок + стол для работы заготовок под нужным углом. На станке установлены два закрытых поддона/накопителя для сбора стружки и абразивных отходов. В стандартной комплектации разъёмы поддонов/накопителей перекрыты (диаметр разъёмов/патрубков = 75мм). При необходимости подключения станка к пылесосу – разъёмы необходимо открыть. На стойке станка размещён магазин для дополнительных роликов/валов (для обработки торцов труб на передней части станка). В стандартной комплектации поставляется ролик/вал для обработки торцов труб – 30мм. Панель управления размещена на стойке станка и имеет возможность регулировать скорость вращения ленты, а также изменять направление вращения ленты.

Комплект поставки:

- Stalex PRS-76C
- Поворотные тиски от 30° до 90°
- Ролик диаметром 30 мм
- Упаковка

Сформировано 19.05.2026 17:57 · KRATONSHOP.RU