

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 фрезерный по металлу Metal Master MMD - 30LV

Артикул: 17618



#### Характеристики

Напряжение питания	220 В
Мощность	1.1 кВт
Вес	230 кг
Част. вр. шпинделя до	2250 об/мин

Цена без учета доставки: **258 468 ₽** (с НДС)

#### ОПИСАНИЕ

Двигатель	1,1 кВт 220 В
Макс.диаметр рассверливания в стали, мм	32
Макс. размер торцевой фрезы, мм	76
Макс. размер концевой фрезы, мм	20
Ход пиноли, мм	50
Конус шпинделя	MT3 or R8
Расстояние от оси шпинделя до колонны, мм	180
Расстояние от оси шпинделя до стола, мм	470
Наклон фрезерной головки	± 90°
Кол-во скоростей	2

Скорости шпинделя, об/мин	50-2250
Длина стола, мм	840
Ширина стола, мм	210
Ход оси X, мм	580
Ход оси Y, мм	205
Габаритные размеры упаковки, мм	850x890x1120
Вес нетто/брутто, кг	230/270

**Конструкция станка METAL MASTER MMD - 30LV** предоставляет возможность поворота головки на угол до 90 градусов, что позволяет обрабатывать взаимно перпендикулярные (или находящиеся под определенным углом) плоскости и исключить из технологического процесса часть вспомогательных операций и тем самым снизить операционное время.

Крестообразный стол перемещается по направляющим типа "ласточкин хвост", регулируемые клиновыми планками. Стол имеет Т-образные пазы для монтажа на нем вспомогательных приспособлений. Все направляющие защищены и оснащены пресс-масленками.

Сверлильно-фрезерные станки используются как правило для сверления глухих и сквозных отверстий в сплошных материалах, а также для рассверливания, зенкерования, развертывания, нарезания внутренних резьб, вырезания дисков из листового материала. На таких фрезерных станках можно выполнять фрезерование, наклонное торцевое фрезерование, шлифовку поверхности, горизонтальное фрезерование и другие операции. Для выполнения подобных операций используют сверла, зенкеры, развертки, метчики и другие инструменты. Формообразующими движениями при обработке отверстий на сверлильных станках являются главное вращательное движение инструмента и поступательное движение подачи инструмента по его оси.

#### **Преимущества:**

- Мощный двигатель, рассчитанный на непрерывную работу
- Привод главного движения станка реализует вращение шпинделя в 2 диапазонах от 50 до 2250 об/мин, количество оборотов шпинделя в данных границах выбирается бесступенчато путем поворота соответствующей ручки на корпусе станка
- Линейные перемещения пиноли отображаются на хорошо читаемых линейках с миллиметровой шкалой, а также дублируются на цифровом индикаторе
- Большой прецизионный крестовый стол
- Контроль за числом оборотов шпинделя осуществляется посредством специального дисплея. Данная возможность позволяет точно подобрать необходимый режим резания и максимально эффективно вести процесс обработки
- Наклон фрезерной головки  $\pm 90^\circ$
- Точное перемещение пиноли шпинделя
- Прочная чугунная стойка
- Быстро регулируемый упор глубины сверления

#### **В стандартную комплектацию станка входят:**

- Комплект инструмента для обслуживания
- Станок в сборке
- Инструкция

Сформировано 09.06.2026 00:36 · KRATONSHOP.RU