

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 сверлильно-фрезерный Metal Master MMD-20LV MG

Артикул: 19928



Характеристики

Напряжение питания	220 В
Мощность	0.75 кВт
Вес	110 кг
Част. вр. шпинделя до	2250 об/мин

Цена без учета доставки: **140 996 ₺** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Двигатель	0,75 кВт 220 В
Макс.диаметр рассверливания в стали, мм	20
Макс. размер торцевой фрезы, мм	63
Макс. размер концевой фрезы, мм	16
Ход пиноли, мм	50
Конус шпинделя	MT 2
Расстояние от оси шпинделя до стола, мм	370
Наклон фрезерной головки	± 90°
Кол-во скоростей	2
Скорости шпинделя, об/мин	50-2250

Длина стола	700
Ширина стола, мм	180
Ширина Т-паза, мм	12
Ход оси X, мм	370
Ход оси Y, мм	140
Габаритные размеры упаковки	730x710x880
Вес нетто/брутто, кг	110/140

Сверлильно-фрезерный станок MetalMaster MMD-20LV MG - предназначен для выполнения глухих и сквозных отверстий в металлических заготовках. Перемещение пиноли отображается на миллиметровых линейках и дублируется на цифровом дисплее.

Конструкция станка **METAL MASTER MMD - 20LV MG** 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.

Настольные фрезерные станки используются как правило для сверления глухих и сквозных отверстий в сплошных материалах, а также для рассверливания, зенкерования, развертывания, 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.

Особенности:

- 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

Стандартная комплектация:

- Комплект инструмента для обслуживания
- Станок в сборке
- Инструкция

Сформировано 28.05.2026 16:49 · KRATONSHOP.RU