

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

Радиально-сверлильный станок VISPROM RV-40V

Артикул: 39000600



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	2.2 кВт
Вес	2200 кг
Макс. диаметр сверления	40 мм
Тип станка	Радиально-сверлильный

Цена без учета доставки: **458 969 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Макс. диаметр сверления	40 мм в чугуне , 30 мм в стали
Макс. диаметр нарезания резьбы	25 мм в чугуне , 20 мм в стали
Диаметр колонны	200мм
Расстояние между осью шпинделья и колонной	360-1300мм
Горизонтальные перемещения шпиндельной головки	1040 мм
Расстояние от торца шпинделья до поверхности стола	260-1300мм
Ход шпинделья	200мм
Конус шпинделья	МК4
Скорость вращения шпинделья (6 ступеней)	75,130,240,380,660,1200 об/мин
Диапазон автоподачи шпинделья (3 ступени)	0.10,0.16,0.25 мм/п

Вертикальная скорость перемещения шпиндельной головки 1,3 м/мин	
Макс. допустимое усилие подачи для шпинделя	5300 Н
Угол поворота вокруг колонны	360°
Размер рабочего стола	530x410x350 мм
Размер Т-образного паза	25мм
Размер основания	1780x780 мм
Мощность главного двигателя	2.2 кВт
Мощность двигателя подъёма	0.75 кВт
Мощность двигателя подачи СОЖ	0.04 кВт
Масса нетто	2 200 кг
Размер оборудования	900x780x2200 мм
Размер упаковки	2000x880x2250 мм

Радиально-сверлильный станок RV-40V - разработанный и выпущенный компанией «PROMA» получил широкое распространение в современной металлообрабатывающей промышленности, поскольку его конструкция выгодно отличается от аналогов широкими функциональными возможностями, большим запасом прочности, отличным качеством выполнения операций, а также удобством и безопасностью эксплуатации.

Назначение:

Радиально-сверлильный станок RV-40V применяется для высококачественной обработки деталей и заготовок, произведенных из металлов различной плотности и их сплавов. Конструкция станка позволяет на самом высоком уровне производить следующие виды работ: сверление глухих сквозных отверстий, их зенкерование и растачивание, нарезка резьбы как на внешней, так и на внутренней поверхности.

Особенности конструкции:

- шпинделы базируются на прецизионных подшипниках, что гарантирует минимальное радиальное биение обрабатывающего инструмента в ходе технологического процесса и, следовательно, высокую точность обработки материала;
- наличие конуса подшипника МК4 позволяет устанавливать как патрон для сверления, так и режущий обрабатывающий инструмент, что, во-первых, увеличивает функциональность станка и, во-вторых, упрощает работу обслуживающего персонала;
- частота вращения шпинделя может регулироваться в диапазоне от 75 до 1200 оборотов в минуту (6 стандартных скоростей), что дает оператору возможность подобрать оптимальный режим работы оборудования в соответствии с характеристиками подаваемого материала и параметрами его обработки;
- станок способен производить сверление заготовок, произведенных из металлов различной плотности: для чугуна максимальный диаметр производимой резьбы составляет 40 мм, для стали – 30 мм;
- шпиндельная головка оснащена функцией перемещения в вертикальной плоскости со скоростью 1,3 мм/мин;

- плечо на колонне способно поворачиваться на угол до 360 градусов, существенно расширяя ассортимент выпускаемой станком продукции;
- массивная конструкция (вес станка 2200 кг) обладает повышенной прочностью, жесткостью и устойчивостью к вибрации, благодаря чему обеспечивается стабильность настроек узлов и механизмов и гарантируется высокое качество и идеальная точность обработки материала;
- шпиндель станка оснащен функцией вращения в обоих направлениях, что позволяет станку на самом высоком уровне производить нарезание резьбы;
- система подачи в рабочую зону смазочно-охлаждающей жидкости позволяет избежать перегревания обрабатывающего инструмента и существенно продлить его ресурс, а также обеспечить высокое качество обработки материала.

Сформировано 10.01.2026 08:40 · KRATONSHOP.RU