

Вертикально-фрезерный станок FP-48SPN с цифровым измерением



Напряжение	400 В
Мощность	1500 Вт
Макс. диаметр сверления	45мм
Высота от шпинделя до стола макс.	500мм
Размер стола	800x240мм
Масса	390кг

Вертикально-фрезерный станок FP-48SPN используется для обработки деталей, выполненных из черных и цветных металлов, а также корпусов, в ремонтных мастерских, на мелком и крупном серийном производстве.

На этой модели можно выполнять такие виды работ:

- ▣ обработку осевым режущим инструментом;
- ▣ сверление;
- ▣ нарезку резьбы - внутренней и внешней;
- ▣ фрезерование.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: pnr@nt-rt.ru

www.proma.nt-rt.ru

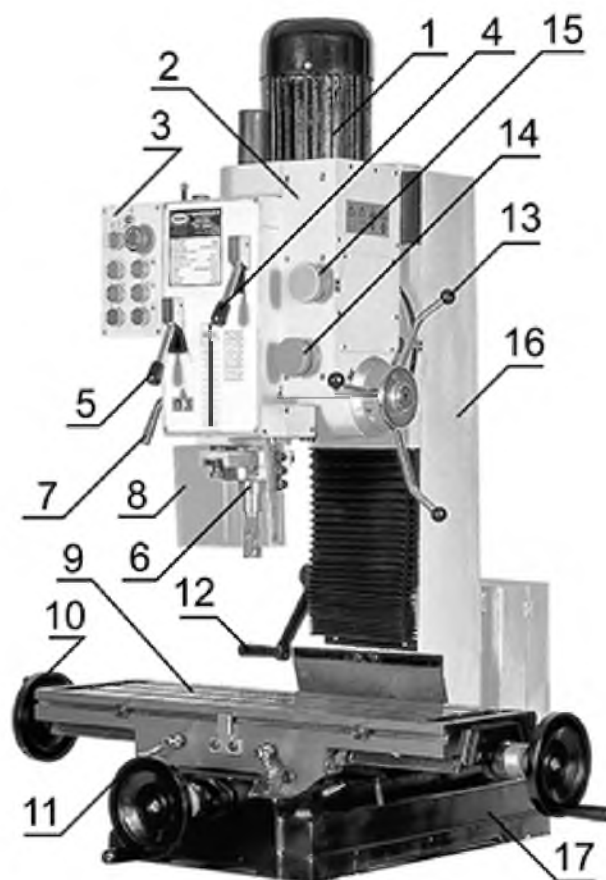
Станок обеспечивает точную подачу сверла, регулировку скоростей. Комфортная работа обеспечивается цифровым управлением. Особенности вертикально-фрезерного станка.

Сделать производство более эффективным этот станок может благодаря:

- ▣ Удобному управлению шпинделем станка;
- ▣ Возможности выбирать оптимальную из шести возможных скоростей;
- ▣ Цифровым дисплеем, которые позволяют контролировать работу;
- ▣ Возможности выполнять фигурную проточку;
- ▣ Широкому опорному основанию, которое делает станок устойчивым;
- ▣ Чугунному столу и корпусным деталям, устойчивости к вибрации.

Основные узлы и детали оборудования

1. Электродвигатель главного привода.
2. Фрезерная головка с коробкой передач.
3. Пульт управления.
4. Ручка переключения диапазона скоростей шпинделя.
5. Ручка переключения скорости вращения шпинделя.
6. Шпиндель.
7. Ручка зажима подачи шпинделя.
8. Защитный экран.
9. Стол.
10. Маховик ручной поперечной подачи стола.
11. Маховик ручной продольной подачи.
12. Ручка перемещения фрезерной головки.
13. Ручка подачи шпинделя.
14. Маховичок микроподдачи шпинделя.
15. Маховичок выбора скорости подачи шпинделя.
16. Стойка станка.
17. Основание.



Корпусные детали станка FP – 48 SP, стол 9 и основание 17 изготовлены из чугуна, что придаёт станку жёсткость и устойчивость к вибрациям. Главный привод фрезерного станка обеспечивается асинхронным двигателем 1, который соединён с коробкой передач. Фрезерная головка 2 с коробкой передач сконструирована так, что может наклоняться вправо и влево, на стойке фрезерного станка, для работы шпинделя под углом. Стойка фрезерного станка установлена на основании 17, составной частью которого является крестообразный подвижный стол. Продольная подача стола производится вручную с помощью маховика 11. Поперечная подача стола производится вручную с помощью маховика 10.

Дополнительная информация

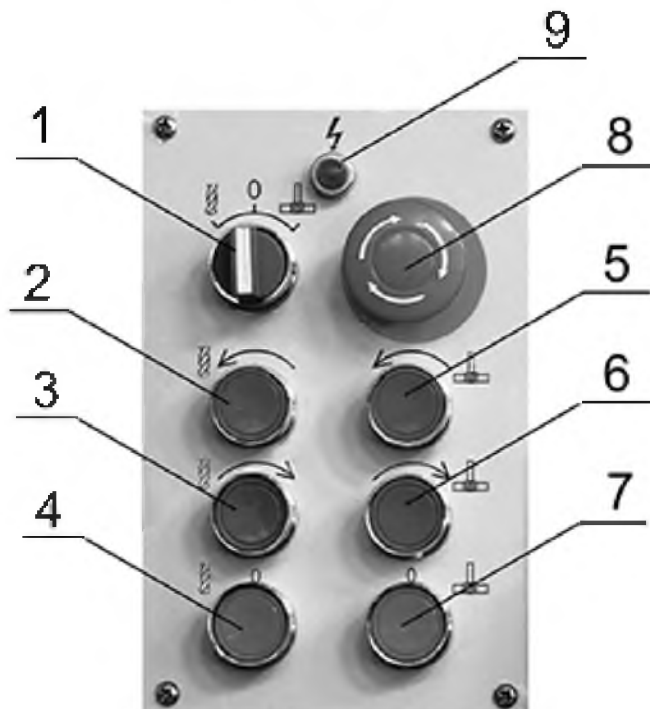
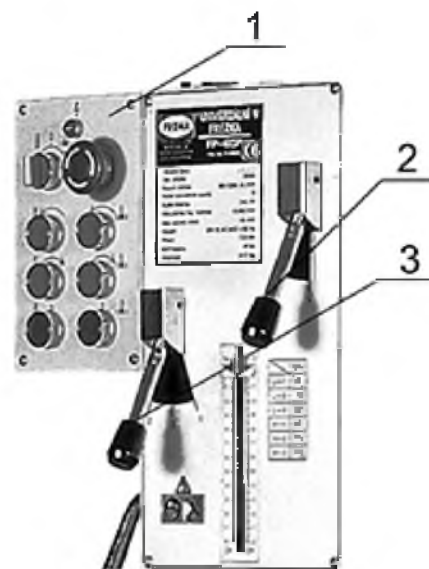
Внимание! Перед первым включением станка на нём должны быть проведены пусконаладочные работы. Станок должен быть подключён к трёхфазной электрической сети с напряжением 380 В.

Ручками 2 и 3 переключения скорости вращения шпинделя выберите самые низкие обороты. Переключателем режимов работы станка выберите режим сверления. Кнопкой 3 (См. рис. ниже) включения вращения шпинделя по часовой стрелке в режиме сверления включите станок, в случае, если нет посторонних звуков, постепенно увеличивайте обороты шпинделя. Установив максимальные обороты шпинделя, оставьте работать станок без нагрузки в течение 15 минут.

Внимание! Не переключайте скорость вращения шпинделя до полной его остановки!

В случае возникновения каких-либо проблем свяжитесь с сервисной службой компании для получения консультаций или для заказа технического обслуживания вашего оборудования.

- ▣ 1. Тумблер переключения режимов работы станка (Сверление / нарезание резьбы).
- ▣ 2. Кнопка включения вращения шпинделя против часовой стрелки в режиме сверления.
- ▣ 3. Кнопка включения вращения шпинделя по часовой стрелке в режиме сверления.
- ▣ 4. Кнопка выключения вращения шпинделя в режиме сверления.
- ▣ 5. Кнопка включения вращения шпинделя против часовой стрелки в режиме сверления.
- ▣ 6. Кнопка включения вращения шпинделя по часовой стрелке в режиме сверления.
- ▣ 7. Кнопка выключения вращения шпинделя в режиме сверления.
- ▣ 8. Кнопка аварийного выключения станка.
- ▣ 9. Индикаторная лампа наличия напряжения на станке.



Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
Напряжение	400В
Потребляемая мощность	1500Вт
Макс. диаметр сверления	45мм
Диапазон оборотов шпинделя	80-1250 об/мин(6ст.)
Угол наклона фрезерной головки	±90 градусов
Размер стола	800x240мм
Размер основания	400x635мм
Общая высота	1400мм
Конус шпинделя	Мк4
Поперечный ход стола	205мм
Продольный ход стола	585мм
Ход шпинделя	130мм
Вылет шпинделя	260мм
Макс. расстояние от шпинделя до стола	425мм
Одно деление нониуса – продольный ход	0,02мм
Одно деление нониуса – поперечный ход	0,02мм
Одно деление нониуса – тонкая подача шпинделя	0,02мм
Т-образный паз стола	16мм
Масса	310кг

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: pmr@nt-rt.ru

www.proma.nt-rt.ru