

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

Вертикально-фрезерный станок FP-48SPN с цифровым измерением

Технические характеристики

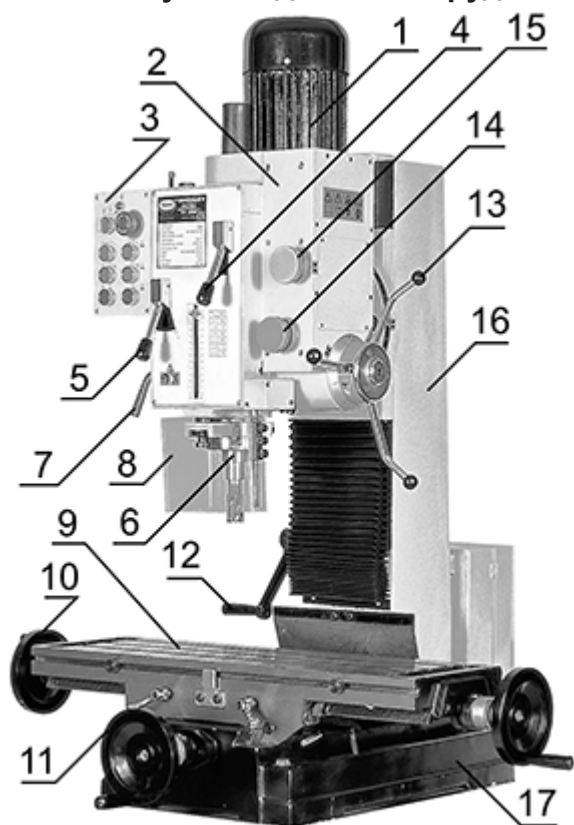


Описание оборудования

Вертикально-фрезерный станок FP-48SPN предназначен для обработки деталей или корпусов из различных материалов в условиях мелкосерийного производства, а так же в ремонтных мастерских.

В данной модели предусмотрена тонкая подача шпинделя и регулировка глубины сверления. На станке можно выполнять сверление, фрезерование, нарезку резьбы и другие операции обработки осевым режущим инструментом.

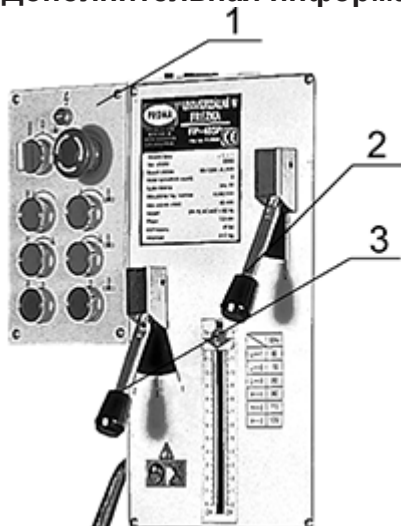
Основные узлы и детали оборудования



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 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. | <ol style="list-style-type: none"> 10. Маховик ручной поперечной подачи стола. 11. Маховик ручной продольной подачи. 12. Ручка перемещения фрезерной головки. 13. Ручка подачи шпинделя. 14. Маховичок микроподачи 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

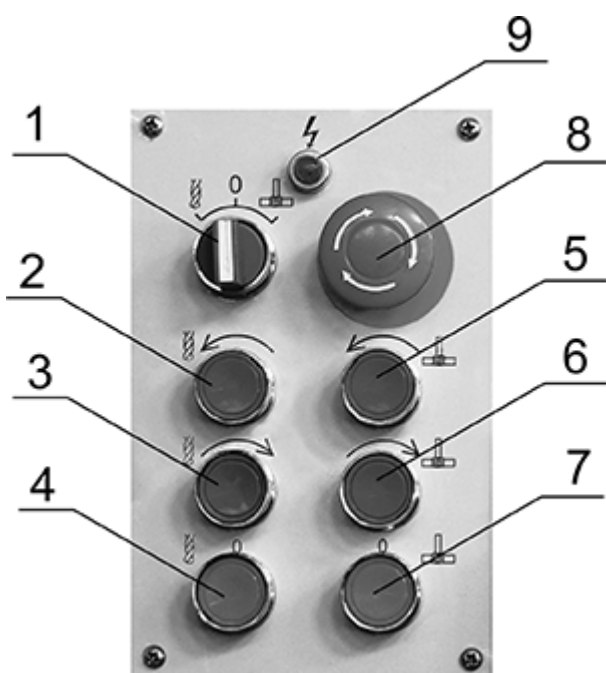


Внимание! Перед первым включением станка на нём должны быть проведены пусконаладочные работы. Станок должен быть подключён к трёхфазной электрической сети с напряжением 380 В.

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 «ПРОМА» 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

| Характеристика | Значение |
|---|----------------------|
| Напряжение | 400 В |
| Потребляемая мощность | 1500 Вт |
| Макс. диаметр сверления | 45 мм |
| Диапазон оборотов шпинделя | 80-1250 об/мин (6ст) |
| Угол наклона фрезерной головки | ±90 градусов |
| Размер стола | 800x240 мм |
| Размер основания | 400x635 мм |
| Общая высота | 1400 мм |
| Конус шпинделя | Мк4 |
| Поперечный ход стола | 205 мм |
| Продольный ход стола | 585 мм |
| Ход шпинделя | 130 мм |
| Вылет шпинделя | 260 мм |
| Макс. расстояние от шпинделя до стола | 425 мм |
| Одно деление нониуса – продольный ход | 0,02 мм |
| Одно деление нониуса – поперечный ход | 0,02 мм |
| Одно деление нониуса – тонкая подача шпинделя | 0,02 мм |
| Т-образный паз стола | 16 мм |
| Масса | 310 кг |

Комплектация

| Наименование | Количество |
|---|------------|
| Оправка для патрона МК 4 В18 | 1 шт. |
| Патрон сверлильный 3-16 В18 | 1 шт. |
| Ручка вертикального перемещения шпиндельной головки | 1 шт. |
| Штурвал подачи стола | 3 шт. |
| Штурвал тонкой подачи шпинделя | 1 шт. |
| Ручка для штурвала перемещения стола | 3 шт. |
| Ручки для перемещения пиноли шпинделя | 3 шт. |
| Ручка для штурвала тонкой подачи шпинделя | 1 шт. |
| Штанга М12 для крепления инструмента | 1 шт. |
| Соединительный кабель с разъёмом | 1 шт. |
| Защитный экран | 1 шт. |
| Инструмент: | |
| Ключ сверлильного патрона | 1 шт. |
| Ключ торцевой шестигранный 6; 5 | 2 шт. |
| Ключ рожковый 22 X 24 | 1 шт. |
| Клин для снятия инструмента | 1 шт. |
| Отвёртка | 1 шт. |
| Инструкция по эксплуатации | |

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93