



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Сверлильно-присадочный станок под петли и эксцентрики MZ6415



Сверлильный станок MZ6415 широко используется при изготовлении мебели из дерева, предназначен для фрезерования отверстий в мебельных фасадах.

Этот станок оснащен высокоточными двойными направляющими, чтобы обеспечить точную и легкую работу.

Сверлильная головка мировой марки позволяет выполнять сверление отверстий с высокой точностью.

Быстросъемное соединение установки инструмента облегчает смену сверл.

Описание:

Данный сверлильно-присадочный станок был спроектирован специально для оптимизации процесса сверления под петли и эксцентрики стяжки.



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



Надежная сверлильная голова производства ТАЙВАНЬ на 3 сверла.

Технические характеристики

Наименование параметров и размеров	Значения
1. Количество сверлильных групп, шт.	2
2. Максимальный диаметр сверления, мм	35
3. Максимальная глубина сверления, мм	80
4. Частота оборотов шпинделя, об/мин	2800
5. Мощность электродвигателей, кВт	1,5
6. Давление воздуха, МПа	0,6-0,8
7. Габаритные размеры, мм	1300 x 900 x 1550
8. Вес, кг	210

Электрическая система станка

1. Электрическим питанием этого станка является трехфазная трехпроводная система переменного тока 380В, 50Гц. Также предусмотрена защита последовательности фаз. Если станок не хочет работать после подключения к электропитанию – измените очередность подключения фаз. Станок должен быть заземлен.
2. Источник электропитания машины должен быть подключен к фазам L1, L2, L3 электрическим проводом площадью сечения кабелей не менее 2,5 мм².
3. Подсоедините источник сжатого воздуха и настройте давление регулятором на блоке подготовки воздуха, чтобы убедиться, так чтобы рабочее давление было на уровне 0.6-0.8 МПа.

Система привод станка

1. Двигатель отвечает за вращение сверлильного шпинделя.
Воздушный цилиндр обеспечивает рабочий ход шпинделя.
2. Заготовка подается и вручную