

**МЫ В СЕТИ ИНТЕРНЕТ**

Производство

<http://stankovita.ru>

Офис продаж в Москве

<http://vita-corp.ru>

Офис продаж в Энгельсе

<http://mpengels.ru>**ПРОИЗВОДСТВО:**

413116, Саратовская область,
г. Энгельс, просп. Строителей, д.№32 Б
Тел./Факс +7(8453)53-21-33, +7(917)200-21-30
E-mail: sales@stankovita.ru

ДЕМОНСТРАЦИОННЫЙ ЗАЛ:

413116, Саратовская область,
г. Энгельс, просп. Строителей, д.№32 Б
Тел./Факс +7(8453) 53-21-55, 77
E-mail: sales@mpengels.ru

ОФИС В МОСКВЕ:

127018, г. Москва,
3-й пр-д Марьиной Рощи, д.40, стр.1, эт.7, оф.5
Тел./Факс +7(495) 357-20-21
E-mail: sales@vita-corp.ru

СКЛАД В МОСКВЕ:

141107, Россия, Московская обл.,
г. Щелково, ул. Браварская, д.100
Тел./Факс +7 (495) 980-79-60 , 61, 62
E-mail: sales@vita-corp.ru

Мы единственные это делаем в России

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СНЯТИЯ СВЕСОВ КРОМОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ПЛАСТИ Модель БОБР 4.2



Фрезерный станок БОБР 4.2 является полуавтоматическим станком. Данный станок предназначен для снятия свесов кромочных материалов по пласти в условиях малого производства или же в качестве дополнения в большом производстве, где необходимо снимать свесы на специальных заготовках.

Основным преимуществом станка является его простота и скорость, а также наличие качественной чистовой обработки благодаря двум высокочастотным двигателям (12000 об./мин.) Станок укомплектован фрезой $r=2$ мм.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА:

Два вертикальных независимых высокочастотных двигателя;
Преобразователь высокой частоты для эл. двигателей;
Система копиров с устройством для регулировки положения фрезы;
Рабочий стол на стабильной базе;
Фреза R-2 – 2 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Размер рабочего стола	700x800 мм
Мощность эл.двигателя	2 шт.х 0,37 кВт
Частота вращения фрез	12000 об/мин
Высокочастотный преобразователь	200 Гц/1,5 кВт
Максимальная толщина кромочного материала	3,0 мм
Мин. и макс. толщина детали	10:60 мм
Диаметр патрубка под аспирацию	1x50 мм
Габариты станка	700x800x900 мм
Габариты упаковки	1070x1040x1320 мм
Вес НЕТТО	167 кг
Вес БРУТТО	202 кг

При заказе станка просим учитывать толщину кромочного материала, который предполагается обрабатывать с радиусным фрезерованием.

Сделано в России