



FREZARKA DOLNOWRZECIONOWA STOMANA NIKMANN T-1004

SKU: N/A

OPIS PRODUKTU

STOMANA NIKMANN T-1004

Frezarka STOMANA T 1004 przeznaczona jest do wykonywania różnorodnych prac frezarskich w drewnie (produkcja boazerii, deski podłogowej, cokołów, listew, listew i innych wyrobów stolarskich i meblowych), wycinania prostych kołków za pomocą wózka do kołków oraz frezowania krzywoliniowego według szablonu z podawaniem ręcznym.

Maszyna posiada solidny żeliwny stół roboczy o polerowanej powierzchni, nieugięte wrzeciono frezarskie, osłonę ochronną do profilowania o średnicy 180 mm, cztery prędkości obrotowe wrzeciona, otwór w stole roboczym 190 mm oraz cztery pierścienie różne średnice zamykające otwór w stole, elektroniczny hamulec silnika. Na frezarkach do drewna istnieje możliwość zamontowania wózka ruchomego (opcja).



CECHY

- Obecność pochylonego wrzeciona od 0° - 45° pozwala rozszerzyć możliwości operacyjne maszyny, zmniejszyć liczbę narzędzi, a także poprawić jakość obrabianej powierzchni skomplikowanych profili.

- Podajnik automatyczny (jako opcja dodatkowa)

Jako dodatkowe wyposażenie frezarek i innych maszyn zalecane są automatyczne urządzenia podające. Pomagają uzyskać lepszą jakość obróbki dzięki ciągłemu i płynnemu posuwowi przedmiotu w kierunku frezu. Dzięki tej metodzie karmienia można uniknąć większości wad, które występują podczas karmienia ręcznego.

- Ciśnienie MORI-

Dociska obrabiany przedmiot w dwóch płaszczyznach: od góry do stołu oraz z boku do linii prowadzących, co zapewnia dokładność obróbki i bezpieczeństwo operatora.

- Wózek tnący (jako opcja dodatkowa)

-Zestaw do cięcia gwoździ składa się z obudowy Ø 400 mm, specjalnego stołu montowanego na wózku oraz przymiaru obrotowego z mimośrodowym dociskiem.

- Możliwość odwracalnego obrotu wrzeciona podczas operacji zbijania pozwala na uzyskanie większej czystości obróbki.

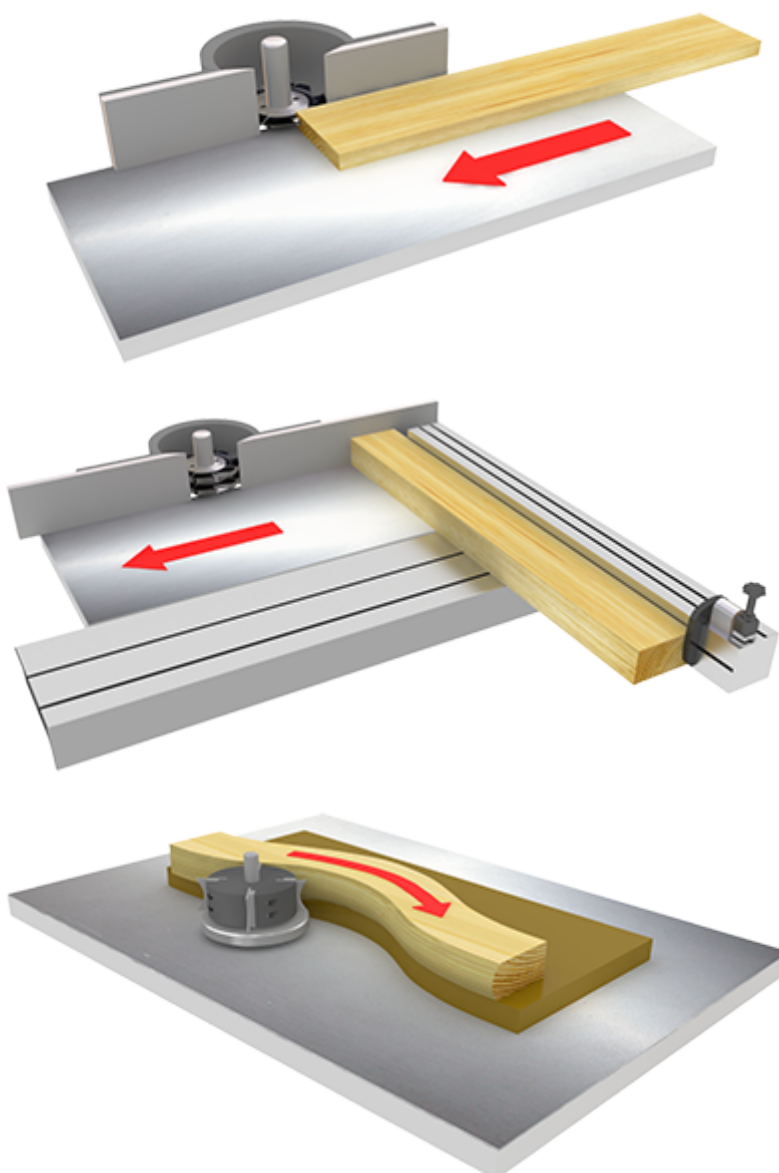
Ruchomy wózek wykonany z żeliwa z teleskopową linką nośną i dwoma mimośrodowymi dociskami do przedmiotu obrabianego jest zainstalowany na 2 okrągłych szynach, które są przymocowane do korpusu maszyny.

SCHEMAT PRZETWARZANIA

Frezowanie wzdłużne

Frezowanie sworzni i występów

Frezowanie wzoru krzywoliniowego



OPCJE

- Prowadnice zabezpieczające suportu, mm: 500
- Rozszerzenie stołów z lewej i prawej strony, mm: 500 x 320
- Zintegrowane prowadnice zabezpieczające, mm: 350, 500
- Średnica wrzeciona (do wyboru) Średnica/ wysokość robocza, mm: $\varnothing$ 1 1/4 " / 125 , $\varnothing$ 32/ 125, $\varnothing$ 35/ 125
 - Podajnik
- Wózek i prowadnica kątowa z przedłużeniem

DANE TECHNICZNE

- Wymiary stołu roboczego, mm: 1000 x 500
- Wysokość stołu roboczego od podłoża, mm: 850
- Odległość od przedniej części stołu do środka wrzeciona, mm: 285
 - Średnica wrzeciona, mm: $\varnothing$ 30
 - Wysokość robocza wrzeciona, mm: 125
 - Przesuw pionowy wrzeciona, mm: 160
- Średnica otworów w stole roboczym, mm: $\varnothing$ 190- $\varnothing$ 160- $\varnothing$ 105- $\varnothing$ 65
 - Prędkość wrzeciona, min-1: 8000 / 6000 / 3500/ 1400
- Maks. średnica narzędzia dla obróbki kształtowej, mm: $\varnothing$ 180
- Maks. średnica/głębokość przesuwu narzędzia pod powierzchnię stołu, mm $\varnothing$ 180/h=75
 - Moc silnika, 3 fazy, 50Hz, kW (HP): 2.2 (3.0)
 - Prowadnice zabezpieczające suportu: 2 x 350 mm
 - Średnica gniazda odsysacza pyłu, mm:
 - nad stołem roboczym: $\varnothing$ 120
 - pod stołem roboczym: $\varnothing$ 120
- Ogólne wymiary Dł. x Szer. x Wys (bez zabezpieczenia i zespołu zaciskowego), mm: 1000 x 500 x 850
 - Waga, (kg): 195

