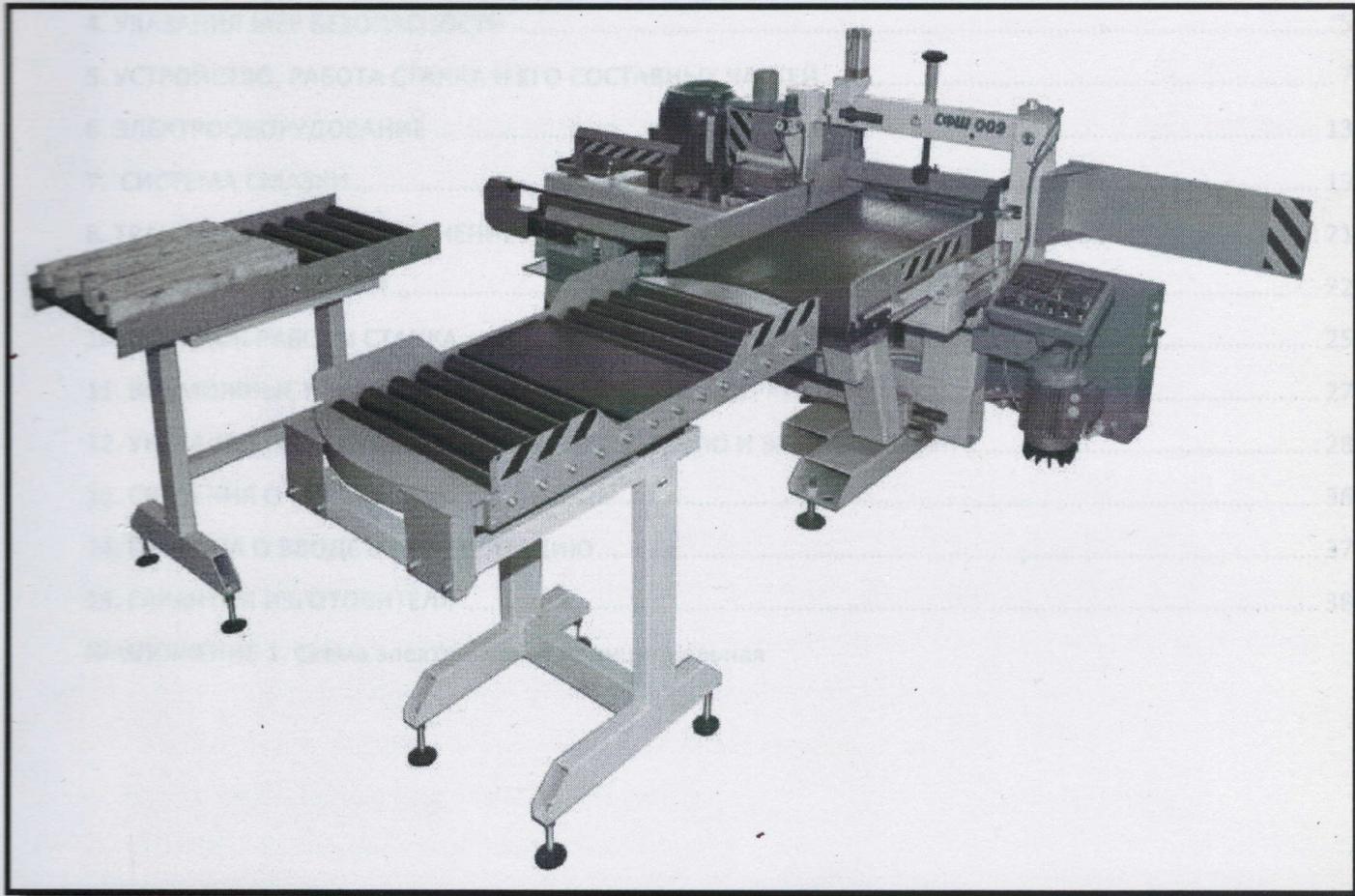


БАКАУТ

PG
AB 93



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок фрезерования минишипа

СФШ 009

Великий Новгород

2018г.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Параметр	Ед. изм.	Значение
Высота обрабатываемой заготовки	мм	20..200
Ширина «пакета» заготовок	мм	530..600
Длина заготовок	мм	200..1000
Размеры минишипа	мм	10x3,8; 15x3,8; 15x5
Посадочный диаметр фрезы	мм	50
Наружный диаметр фрезы	мм	160 (170)
Производительность	циклов*/мин	до 2,5
Максимальная скорость подачи каретки	м/мин	25**
Максимальное потребление сжатого воздуха	м ³ /ч	7,5
Рабочее давление воздуха	кгс/см ²	4...6
Скорость вращения шпинделя фрезы	об/мин	6000
Посадочный диаметр пилы	мм	80
Скорость вращения пилы	об/мин	3000
Макс. величина подрезки торцов заготовок с дробилкой***	мм	8
Общая потребляемая мощность	кВт	28
Габаритные размеры, L × B × H	мм	2800 × 1570 × 1500
Масса станка	кг	1000
Масса нетто (брутто) СП 002	кг	100 (125)
Масса нетто (брутто) ТР 001	кг	75 (100)

* Под циклом понимается нарезание шипов с двух сторон «пакета».

** Скорость подачи определяется исходя из рекомендаций от производителя режущего инструмента.

*** Дробилка поставляется отдельно

Примечание: некоторые технические характеристики станка могут быть изменены по заданию заказчика, что оговаривается в Договоре поставки.