



Каталог кромкофрезерного оборудования

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



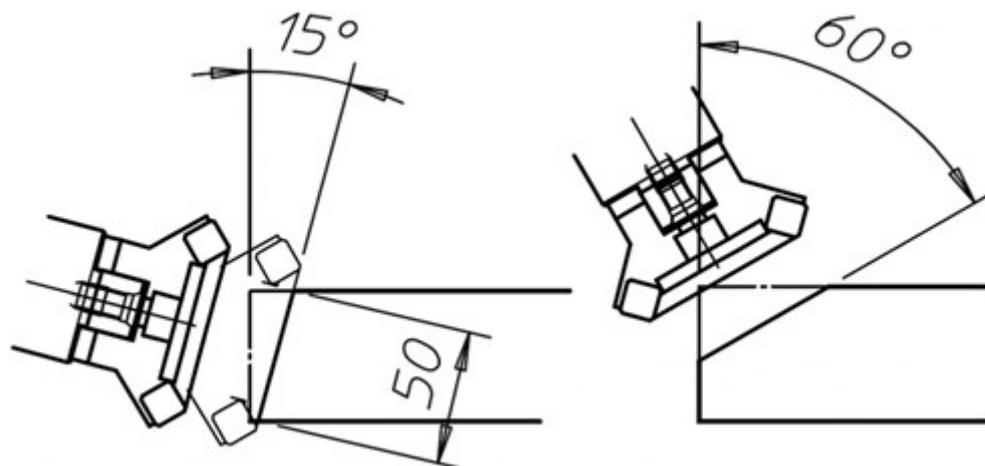
СМФ 900 - машина для снятия фаски с автоматической подачей предназначена для обработки кромки листовых материалов под сварку. Подача обрабатываемых заготовок малого и среднего размера в зону реза фрезы производится автоматически с помощью подающих роликов, при обработке заготовок большого размера машина самостоятельно перемещается по листу. Возможна работа без колесной базы (тележки) с подачей машины на балансире.

В основе обработки лежит принцип фрезерования. Обработка кромки производится фрезерной головкой со сменными твердосплавными пластинами. Скорость вращения фрезы - 750 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 2-6 мм (в зависимости от обрабатываемого материала) и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Технические характеристики:

Двигатель	Трехфазный, 230/400 В, 4 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	50 мм (диагональ)
Глубина фаски	5-33 мм
Угол снятия фаски	15°-60 °
Толщина обрабатываемого листа	8-50 мм
Скорость вращения фрезы	750 об/мин
Скорость обработки (линейная)	0-1.0 м/мин
Фреза	Ø 63 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, чугун, алюминий, сплавы на основе титана, HARDOX и пр.
Вес	165 кг
Размер с упаковкой	920×820×1580мм

Схема обработки:



Фрезерная головка в сборе.



Особенности станка для снятия фаски СМФ 900:

- Несущая конструкция выполнена из стали и алюминия;
- Рабочий стол из закаленной стали;
- Механизированная подача с 2 полиуретановыми роликами
- Колесная база с регулировкой по высоте, защитой от стружки, ящиком для сбора стружки и поворотными колесами с тормозами.
- Возможность работы в условиях неровного пола
- Возможность работы без колесной базы
- Встроенная электромеханическая система обеспечивает автоматическую подачу материала в зону реза фрезы в стационарном и перемещение машины по заготовке в мобильном вариантах.

**Специальная версия агрегата для снятия фаски SMF 900.**

По заказу доступны специальные версии агрегата для снятия фаски со следующими характеристиками на выбор:

1. Толщина обрабатываемых листов 8-100 мм и 8-200 мм
2. Толщина обрабатываемых листов меньше 8 мм
3. Регулируемая скорость вращения фрезы
4. Угол снятия фаски 10°- 73°
5. Фиксированный угол 0° (торцевание)



СМФ 900 PLUS - машина для снятия фаски с автоматической подачей предназначена для обработки кромки листовых материалов под сварку. Подача обрабатываемых заготовок малого и среднего размера в зону реза фрезы производится автоматически с помощью подающих роликов, при обработке заготовок большого размера машина самостоятельно перемещается по листу. Возможна работа без колесной базы (тележки) с подачей машины на балансире.

В основе обработки лежит принцип фрезерования. Обработка кромки производится фрезерной головкой со сменными твердосплавными пластинами. Скорость вращения фрезы - 750 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 2-6 мм (в зависимости от обрабатываемого материала) и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Технические характеристики:

Двигатель	Трехфазный, 230/400 В, 5,5 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	56 мм (диагональ)
Глубина фаски	5-36 мм
Угол снятия фаски	15°-80 °
Толщина обрабатываемого листа	8-60 мм
Скорость вращения фрезы	750 об/мин
Скорость обработки (линейная)	0-1.0 м/мин
Фреза	Ø 80 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, чугун, алюминий, сплавы на основе титана, HARDOX и пр.
Вес	215 кг
Размер с упаковкой	920×820×1580мм



Специальная версия агрегата для снятия фаски SMF 900 PLUS

По заказу доступны специальные версии агрегата для снятия фаски со следующими характеристиками на выбор:

1. Толщина обрабатываемых листов 8-100 мм и 8-200 мм
2. Толщина обрабатываемых листов меньше 8 мм
3. Регулируемая скорость вращения фрезы



Машина для снятия фаски с автоматической подачей СМФ930 представляет собой "перевернутый" вариант машины для снятия фаски с автоматической подачей СМФ900 и предназначена для снятия фаски с нижней поверхности листа без трудоемких манипуляций с заготовкой и возможностью торцевания (разделки кромки под углом 0°).

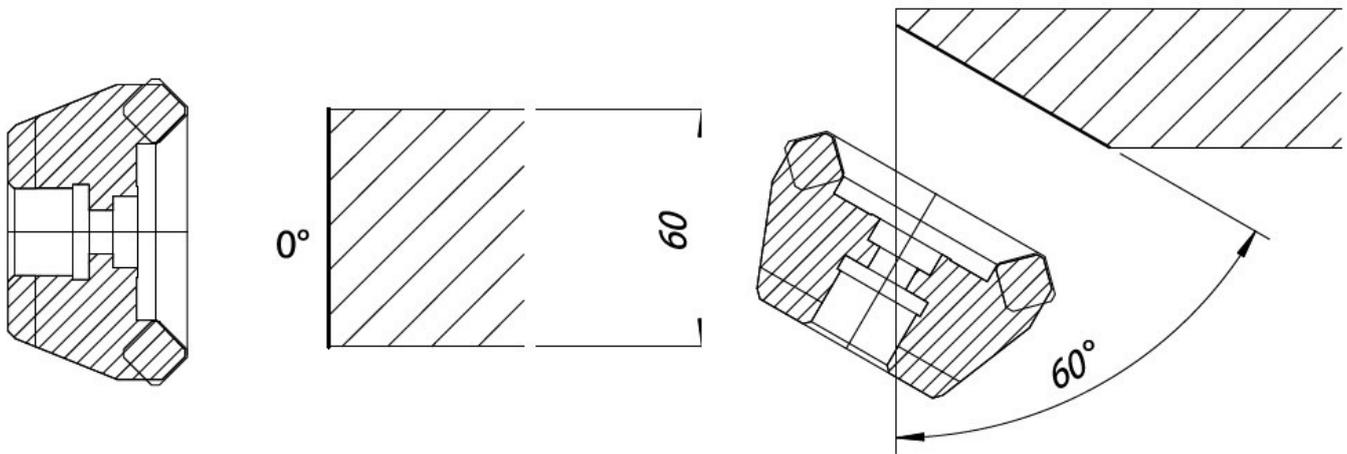
Агрегат для снятия фаски СМФ930 предназначен для обработки кромки листового материала под сварку. Подача обрабатываемых заготовок малого и среднего размера в зону реза фрезы производится автоматически с помощью подающих роликов, при обработке заготовок большого размера машина самостоятельно перемещается по листу. Возможна работа без колесной базы (тележки) с подачей машины на балансире.

В основе обработки лежит принцип фрезерования. Обработка производится фрезерной головкой со сменными твердосплавными пластинами. Скорость вращения фрезы - 800 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 2-6 мм (в зависимости от обрабатываемого материала) и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Технические характеристики

Двигатель	Трехфазный, 230/400 В, 4 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	53 мм (диагональ)
Глубина фаски	5-33 мм
Угол снятия фаски	0°-60 °
Толщина обрабатываемого листа	8-60 мм
Скорость вращения фрезы	800 об/мин
Скорость обработки (линейная)	0-1.2 м/мин
Фреза	∅ 63 мм
Высота рабочего стола	820-970 мм
Габариты	600×600×1550 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, чугун, алюминий, сплавы на основе титана, HARDOX и пр.
Вес	240 кг
Размер с упаковкой	920×820×1600 мм

Схема обработки:

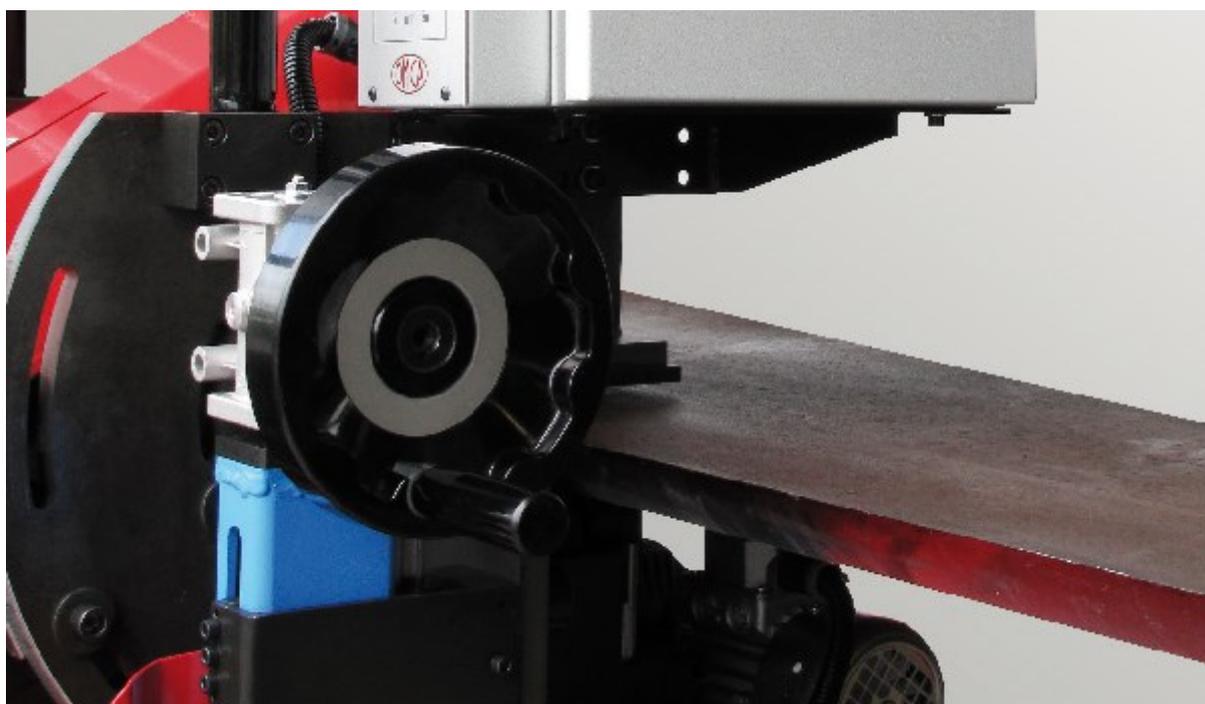
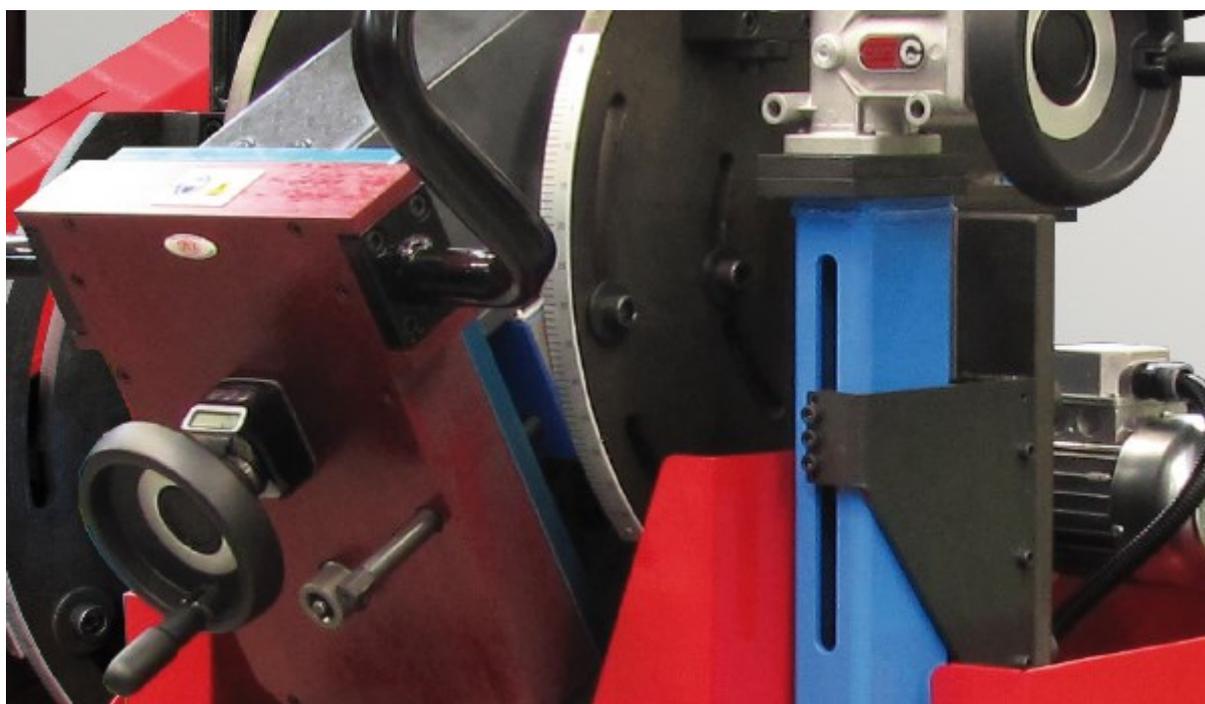


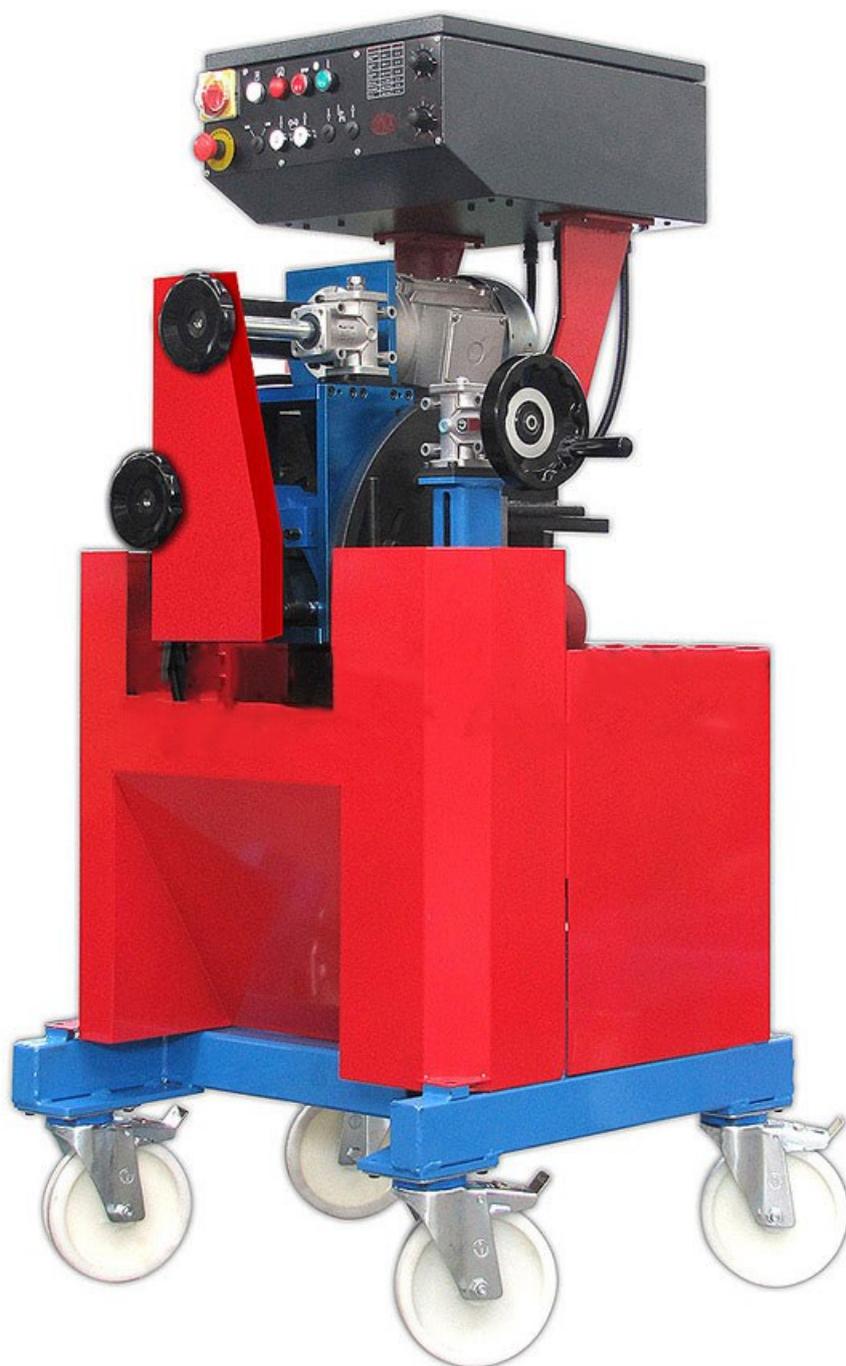
Фрезерная головка



Особенности станка для снятия фаски СМФ 930:

- Несущая конструкция выполнена из стали и алюминия;
- Рабочий стол из закаленной стали;
- Механизированная подача с 2 полиуретановыми роликами
- Колесная база с регулировкой по высоте, защитой от стружки, ящиком для сбора стружки и поворотными колесами с тормозами.
- Возможность работы в условиях неровного пола
- Возможность работы без колесной базы
- Встроенная электромеханическая система обеспечивает автоматическую подачу материала в зону реза фрезы в стационарном и перемещение машины по заготовке в мобильном варианте.





Машина для снятия фаски с автоматической подачей СМФ920 предназначена для снятия фаски «рюмочной» геометрии (J-формы).

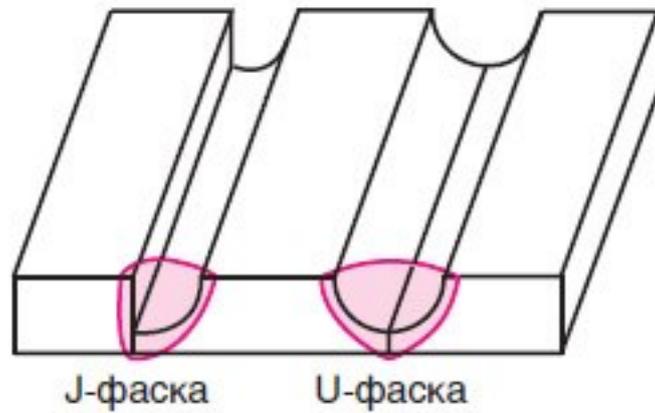
В производственных процессах, требующих высокого качества сварного шва или при предсварочной подготовке достаточно толстых листов металла, возникает необходимость специальной подготовки кромки под сварку. Один из вариантов обработки сварной поверхности - это снятие J-образной фаски.

Обработка кромки производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

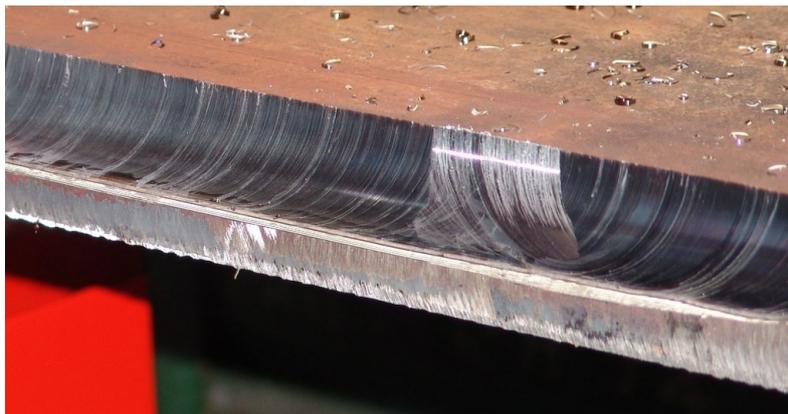
Технические характеристики:

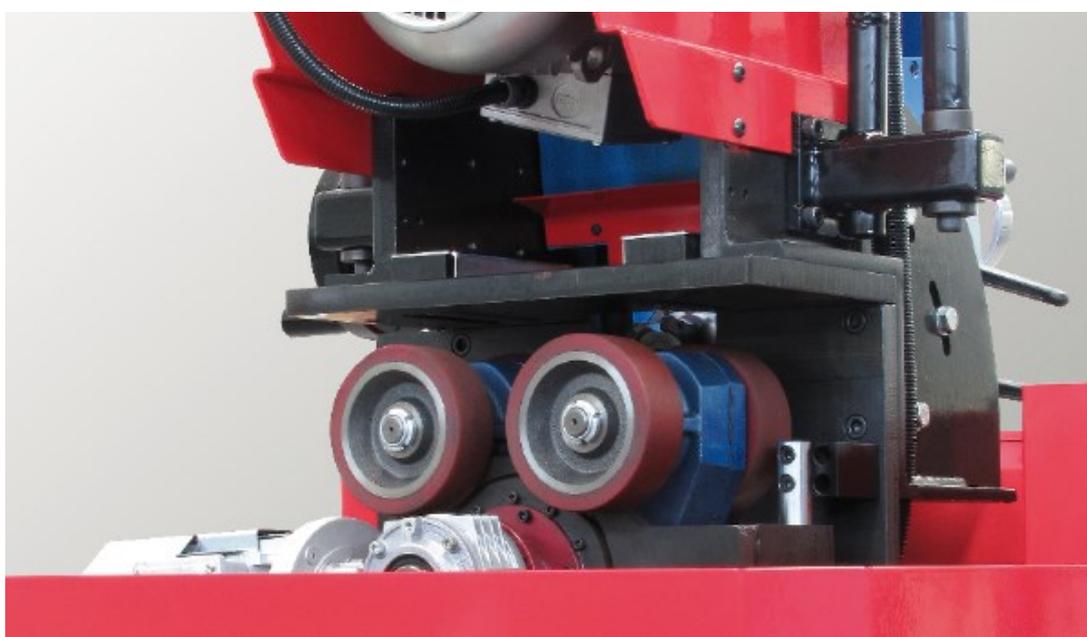
Двигатель	Трехфазный, 230/400 В, 4 кВт, 50/60 Гц
Глубина фаски, ось Z	Макс.90 мм
Ширина фаски, ось X	Макс. 55 мм
Угол фаски	0°-30°
Толщина обрабатываемого листа	8-100 мм
Фреза	Ø 80 мм
Скорость вращения фрезы	900 об/мин
Скорость обработки (линейная)	0-1,2 м/мин
Обрабатываемые поверхности	Сталь, нержавеющая сталь, чугун, алюминий, сплавы на основе титана, HARDOX и пр.
Вес	450 кг
Размеры с упаковкой	1100×1100×2000 мм

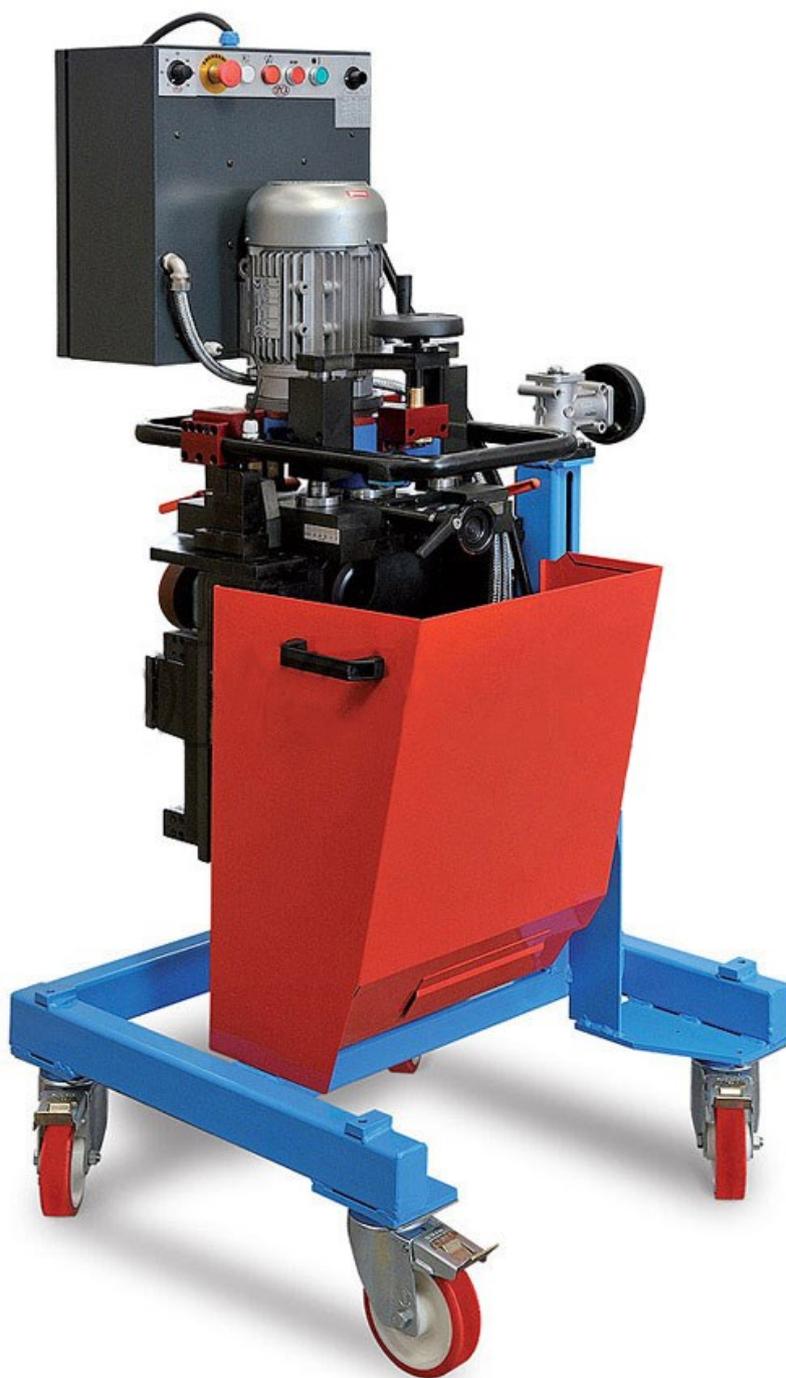
Фаска J-формы ("рюмочная" фаска) обеспечивает более прочный сварочный шов и позволяет добиться более экономичного расхода сварочного материала на толстых листах.



Вид обработанной поверхности.







СМФ 910 - новая не имеющая аналогов на российском рынке машина для удаления лакирующих покрытий и снятия фаски.

Обработка поверхностей производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Перед сваркой изделий из лакированных материалов зачастую требуется снятие лакирующего слоя.

Для этой цели применяется машина СМФ 910, которая удаляет лакирующий слой и снимает фаску, тем самым подготавливает кромку под сварку.

Технические характеристики

Двигатель	Трехфазный, 230/400 В, 4 кВт, 50/60 Гц
Глубина фаски, ось Z	Макс.15 мм
Ширина фаски, ось X	Макс. 58 мм (диагональ)
Угол фаски	90°-75°
Толщина обрабатываемого листа	8-100 мм
Фреза	∅ 63
Скорость вращения фрезы	750 об/мин
Скорость обработки (линейная)	0-1.2 м/мин
Обрабатываемые поверхности	Сталь, нержавеющая сталь, чугун, алюминий, сплавы на основе титана, HARDOX и пр.
Вес	375 кг
Размеры с упаковкой	1100×1100×2000 мм

Фрезерная головка (схематическое изображение)

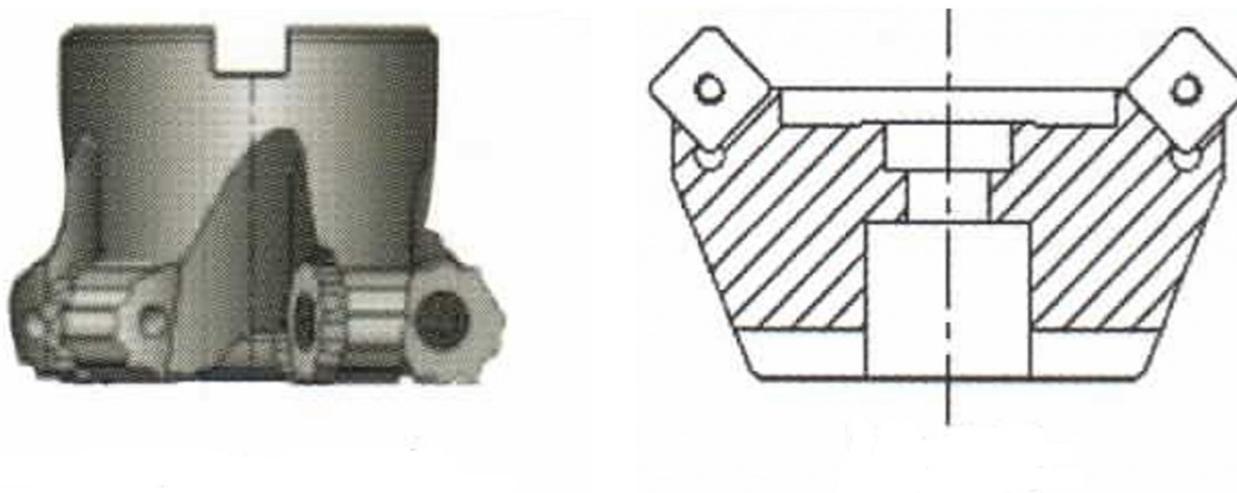
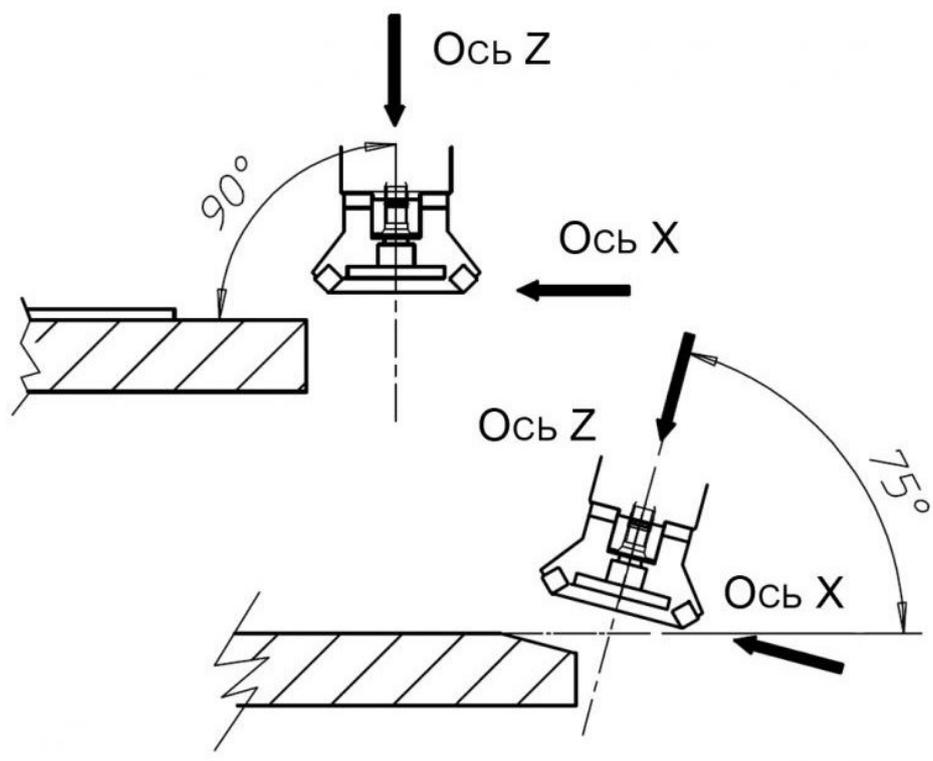


Схема обработки



Особенности

- Несущая конструкция машины выполнена из стали и алюминия
- Рабочий стол из закаленной стали
- Механизированная подача с 4 полиуретановыми роликами
- Регулировка по 3 осям (X, Z, A)
- Колесная база с регулировкой по высоте, защитой от стружки, ящиком для сбора стружки и поворотными колесами с тормозами
- Возможность работы в условиях неровного пола
- Возможность работы без колесной базы



Области применения

Область применения машины СМФ 910 – удаление лакирующих покрытий с листов, используемых в:

- Производстве емкостей и резервуаров для химической, фармацевтической и нефтехимической промышленности
- Судостроении
- Атомной промышленности
- Специальном машиностроении



Ручной кромкорез МФ 700М (пр-во OMCA, Италия) – универсальный кромкофрезерный агрегат для снятия фаски с листов металла и торцов труб.

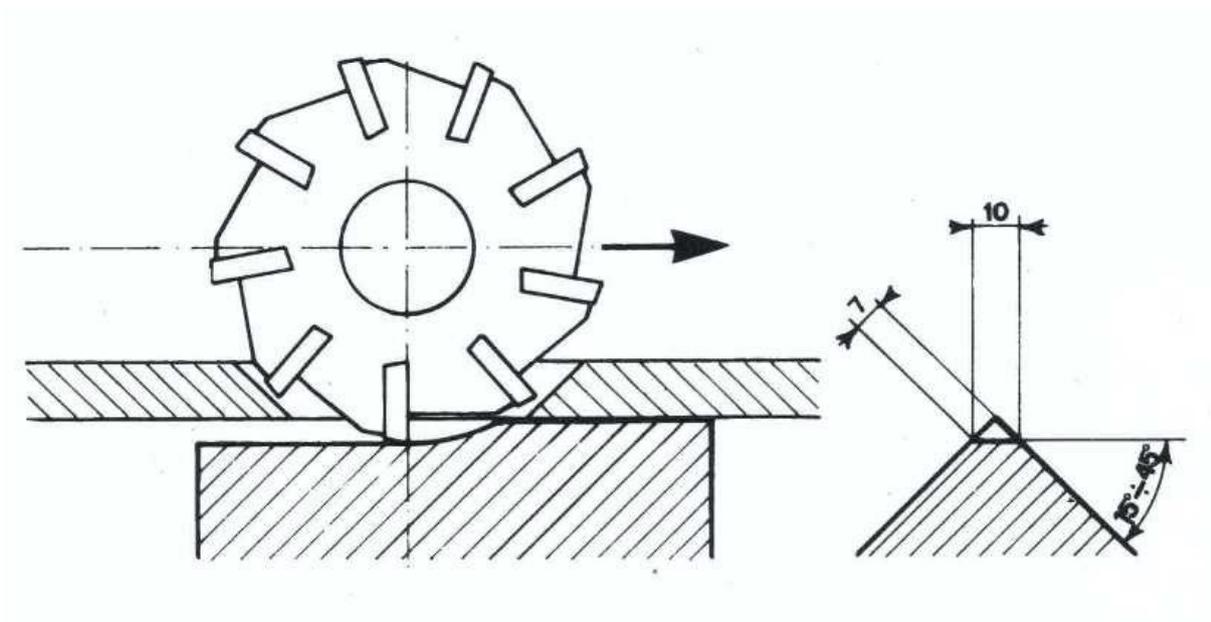
Обработка кромки производится фрезерование, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными 4-сторонними твердосплавными пластинами. По мере износа режущих кромок производится поворот каждой пластины. Скорость вращения фрезы около 3000 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 3-5 мм и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Используя дополнительное приспособление, есть возможность проводить снятие фаски с торцов металлических труб.

Технические характеристики

Двигатель	Одно- и трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	5,5 мм
Глубина фаски	0-4 мм
Угол снятия фаски	15°-45 °
Скорость вращения фрезы	2900 об/мин
Фреза	∅ 60 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь
Вес	11 кг
Размер	250×250×370 мм
Размер с упаковкой	440×320×330

Схема обработки



Фрезерная головка



Особенности фаскореза МФ 700М/MF 700М

- Возможность осевой регулировку положения фрезы;
- Несущая конструкция фаскореза изготовлена из алюминия и стали;
- Рабочий стол из закаленной стали оснащен вращающимися роликами;
- Простая ручная подача благодаря удобной ручке;
- Компактный и современный дизайн.



Дополнительные приспособления

Устройство для обработки торцов труб.

Устройство предназначено для обработки внешних кромок фланцев и труб с минимальным $\text{Ø}150$ мм. В соответствие с расположением трубы (горизонтальным или вертикальным) заменяет собой одну из двух направляющих фаскореза.

Приспособление для торцевания

Используя специальное приспособление, устанавливаемое вместо меньшей направляющей, можно выполнять торцевание кромки, т.е. обработку под прямым углом.

Стационарная подставка.

Для обработки небольших заготовок используется подставка, позволяющая установить агрегат стационарно. Подставка подходит для станков для снятия фаски МФ 700 М и МФ750 М.



Ручной кромкорез МФ 750М (пр-во OMCA, Италия) – универсальный кромкофрезерный агрегат для снятия фаски с листов металла и торцов труб.

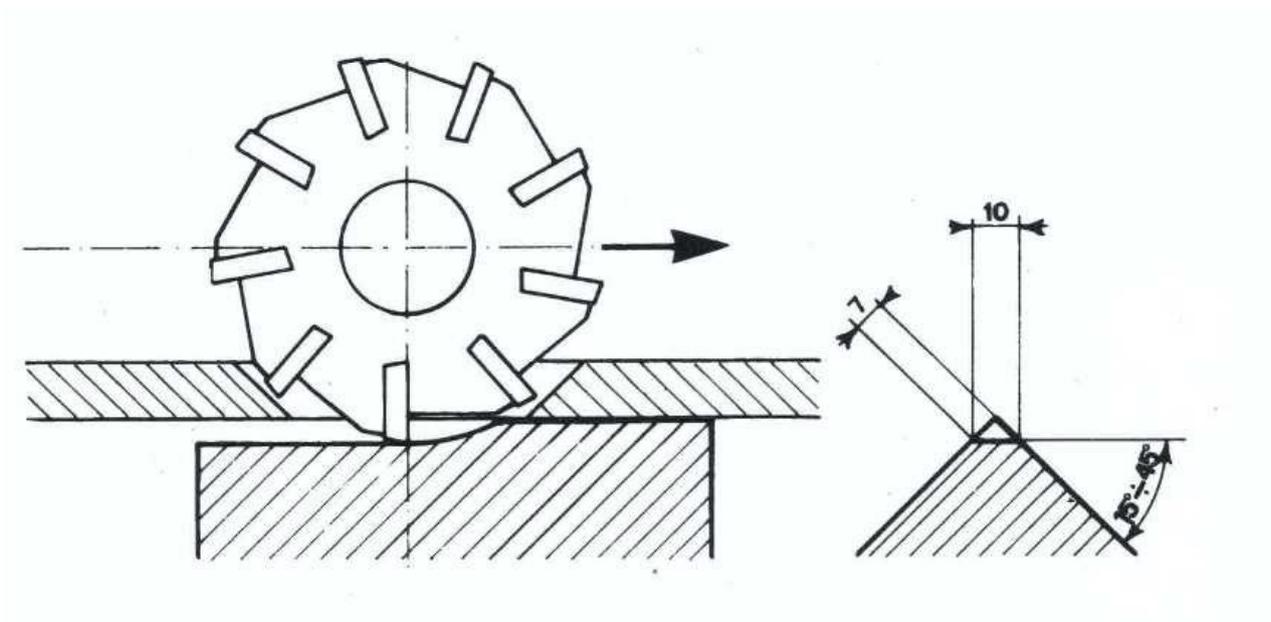
Обработка кромки производится фрезерование, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными 4-сторонними твердосплавными пластинами. По мере износа режущих кромок производится поворот каждой пластины. Скорость вращения фрезы около 3000 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 3-5 мм и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Используя дополнительное приспособление, есть возможность проводить снятие фаски с торцов металлических труб.

Технические характеристики

Двигатель	Одно- и трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	10 мм
Глубина фаски	0-7 мм
Угол снятия фаски	15°-45 °
Скорость вращения фрезы	2900 об/мин
Фреза	∅ 60 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь
Вес	11 кг
Размер	250×250×320 мм
Размер с упаковкой	440×320×330

Схема обработки

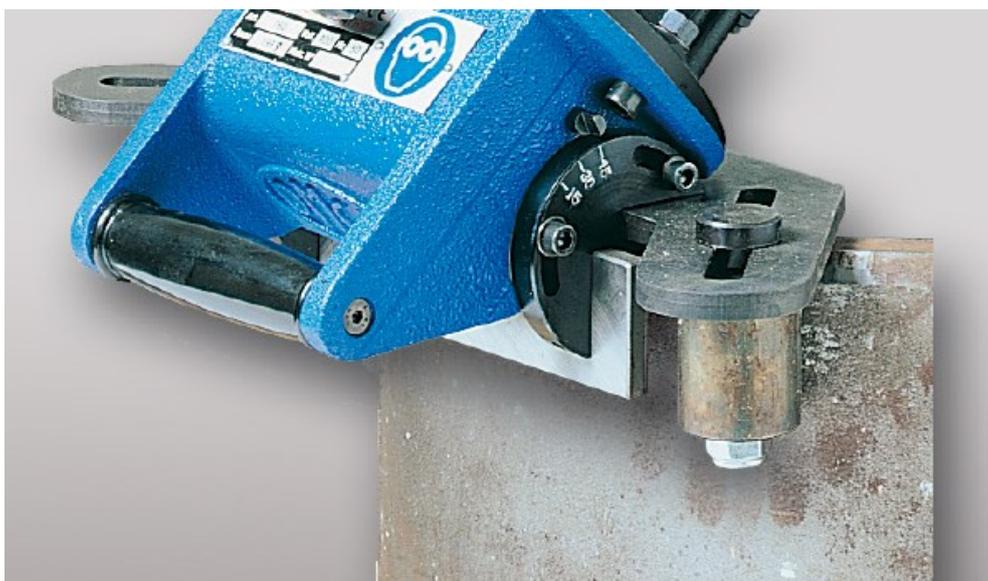


Фрезерная головка



Особенности фаскореза МФ 750М/MF 750М

- Несущая конструкция фаскореза изготовлена из алюминия и стали;
- Рабочий стол из закаленной стали оснащен вращающимися роликами;
- Простая ручная подача благодаря удобной ручке;
- Компактный и современный дизайн.



Дополнительные приспособления

Устройство для обработки торцов труб.

Устройство предназначено для обработки внешних кромок фланцев и труб с минимальным $\varnothing 150$ мм. В соответствии с расположением трубы (горизонтальным или вертикальным) заменяет собой одну из двух направляющих фаскореза.

Приспособление для торцевания

Используя специальное приспособление, устанавливаемое вместо меньшей направляющей, можно выполнять торцевание кромки, т.е. обработку под прямым углом.

Стационарная подставка.

Для обработки небольших заготовок используется подставка, позволяющая установить агрегат стационарно. Подставка подходит для станков для снятия фаски МФ 700 М и МФ750 М.



Ручной кромкорез МФ 760М /MF 760М (пр-во OMCA, Италия) – универсальный станок для снятия фаски с листов металла и торцов труб.

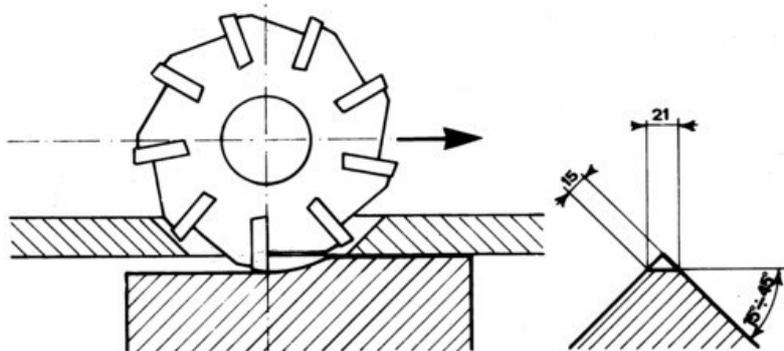
Обработка кромки производится фрезерование, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными 4-сторонними твердосплавными пластинами состоящая из двух соосно расположенных фрез. По мере износа режущих кромок производится поворот каждой пластины. Скорость вращения фрезы около 3000 об/мин. Ширина разделки кромки за один проход составляет 3-5 мм и требуемая ширина фаски достигается за несколько проходов. При этом обработанная поверхность получается гладкой, практически зеркальной.

Используя дополнительное приспособление, есть возможность проводить снятие фаски с торцов металлических труб.

Технические характеристики:

Двигатель	Одно и трехфазный, 230/400 В, 1,5 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	21 мм
Глубина фаски	0-15 мм
Угол снятия фаски	0°-60°
Скорость вращения фрезы	2900 об/мин
Фреза	∅ 60 мм
Применение	Сталь, нержавеющей сталь и легкие сплавы
Вес	19 кг
Размер	250×250×370 мм
Размер с упаковкой	440×320×330 мм

Схема обработки



Фрезерная головка в сборе



Для обработки нержавеющей стали и других сплавов с повышенными прочностными характеристиками рекомендуется использовать специальную фрезерную головку, состоящую из трех фрез.

Специальная фрезерная головка в сборе



Особенности фаскореза МФ 760M/MF 760M

- Несущая конструкция фаскореза изготовлена из алюминия и стали;
- Рабочий стол из закаленной стали оснащен вращающимися роликами;
- Простая ручная подача благодаря удобной ручке;
- Компактный и современный дизайн.



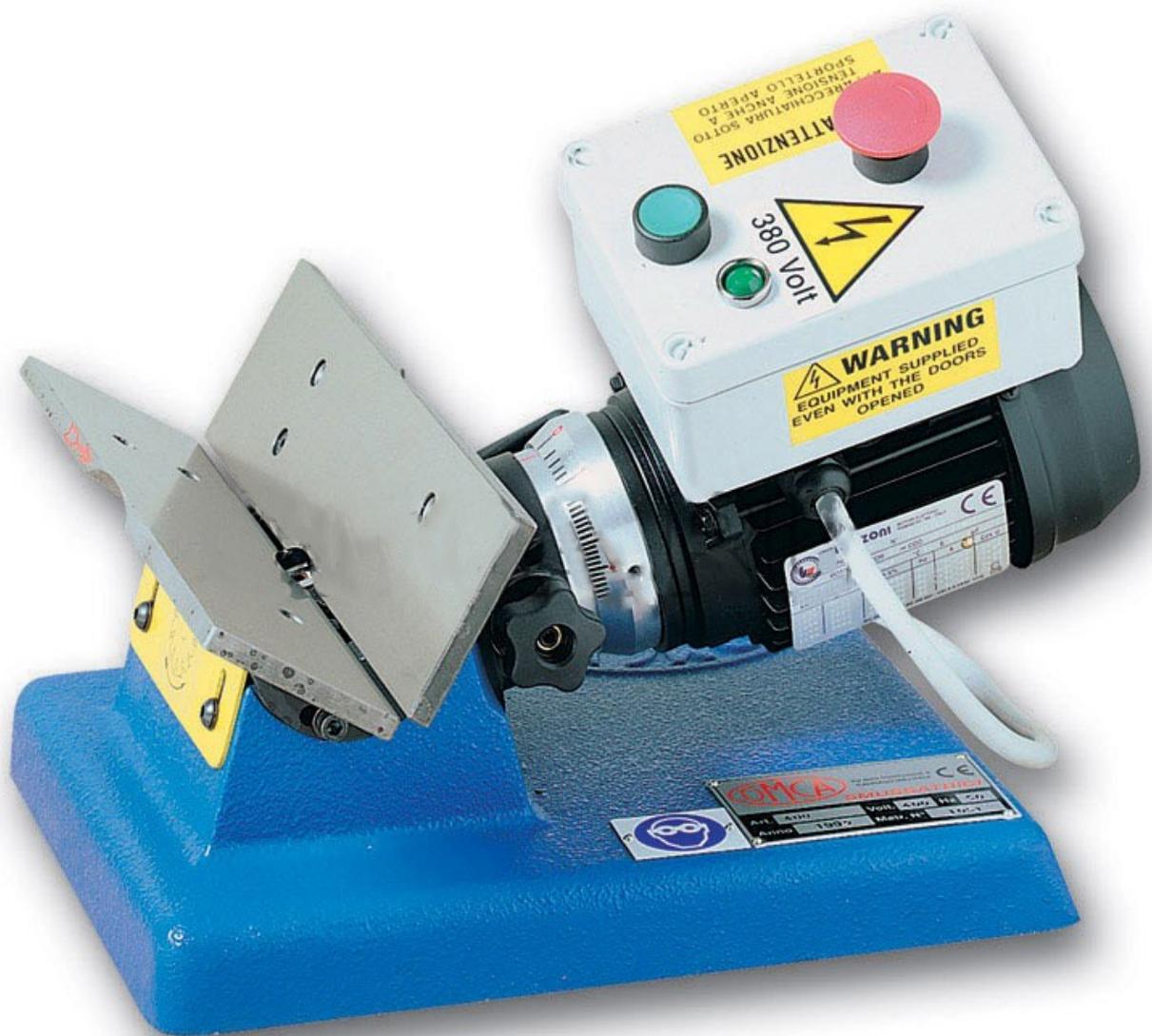
Дополнительные приспособления

Устройство для обработки торцов труб.

Устройство предназначено для обработки внешних кромок фланцев и труб с минимальным $\varnothing 150$ мм. В соответствии с расположением трубы (горизонтальным или вертикальным) заменяет собой одну из двух направляющих кромкореза.

Устройство для торцевания

Применяя специальные пластины можно выполнять торцевание кромки, т.е. фрезерование под прямым углом.



Настольная кромкофрезерная машина для снятия фаски серии МФ 400 производится в трех версиях:

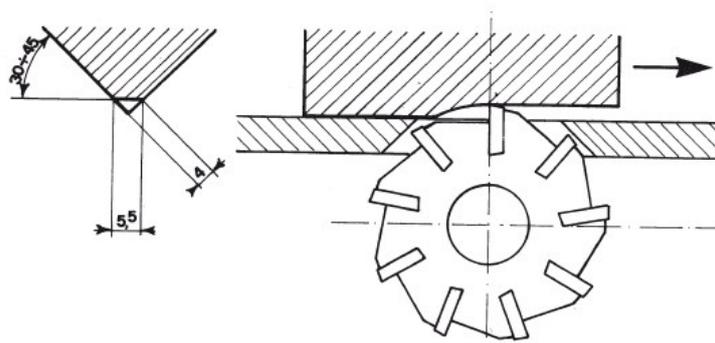
- МФ 400 для обработки стали
- МФ 450 для обработки легких сплавов и пластика
- МФ 400 СС для обработки легких сплавов и пластика с возможностью регулировки скорости вращения фрезы.

Компактная настольная кромкофрезерная машина серии МФ 400 позволяет производить зачистку.

Технические характеристики

МФ 400/450	
Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,55 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	5,5 мм
Глубина фаски	0-4 мм<
Угол снятия фаски	30°-45 °
Скорость вращения фрезы	2900об/мин
Фреза	∅ 60 мм
Применение	МФ 400 Сталь МФ 450 легкие сплавы, пластик
Вес	22 кг
Размер	400×300×250 мм
Размер с упаковкой	440×320×330 мм

Схема обработки



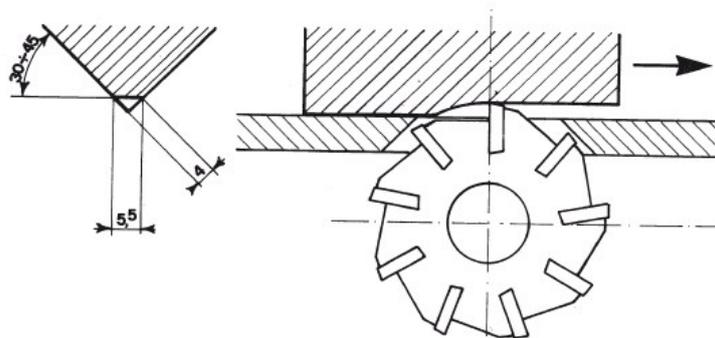
МФ 400 СС



Технические характеристики

МФ 400 СС	
Двигатель	Однофазный, 220/400В, 0,55 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	5,5 мм
Глубина фаски	0-4 мм
Угол снятия фаски	30°-45 °
Скорость вращения фрезы	0-6000 об/мин
Фреза	Ø 70 мм
Применение	Легкие сплавы, пластик
Вес	22 кг
Размер	400×300×250 мм
Размер с упаковкой	440×320×330 мм

Схема обработки





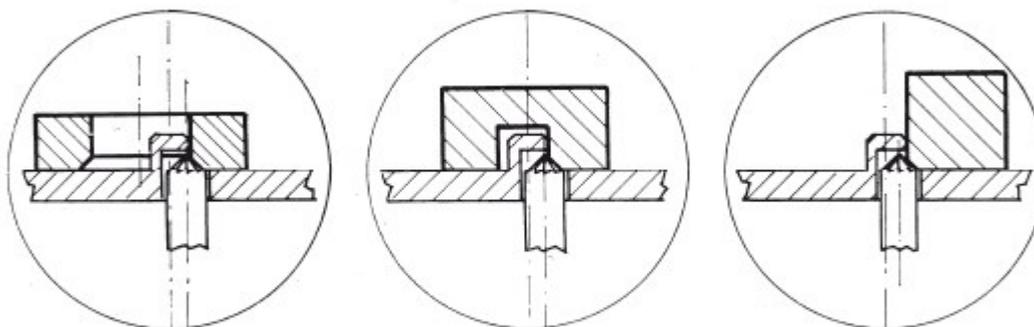
Настольная кромкофрезерная машина МФ 590 позволяет производить торцевание и снятие фаски с внутренних и наружных поверхностей прямых и радиусных кромок.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – многозубчатая фреза.

Технические характеристики

Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,18 кВт, 50/60 Гц
Глубина фаски	0-2мм
Угол снятия фаски	45 °
Рабочая поверхность	260×290 мм
Скорость вращения фрезы	11 000об/мин
Фреза	∅ 6 мм, многозубчатая
Применение	Сталь, легкие сплавы
Вес	23 кг
Размер с упаковкой	400×380×380 мм

Схема обработки





Art.	138	Vol.	400	Hz	50
Comp.	2000	Matr. N°	2750		

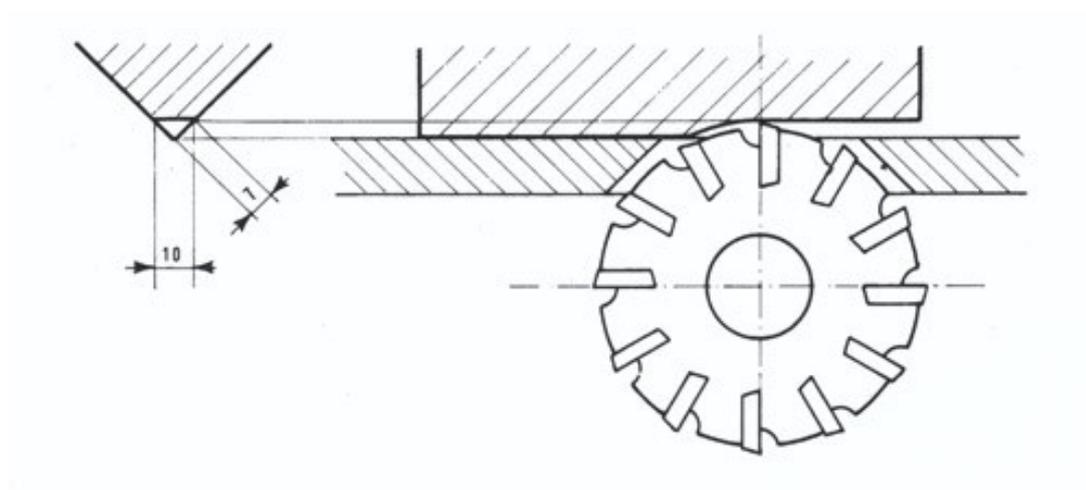
Настольная кромкофрезерная машина МФ 650А-L для снятия фаски.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Технические характеристики

МФ 650А-L	
Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	10 мм
Глубина фаски	0-7 мм
Угол снятия фаски	45 °
Скорость вращения фрезы	2900 об/мин
Фреза	Ø 70 мм
Применение	МФ 650 А сталь
	МФ 650 L легкие сплавы
Вес	52 кг
Размер с упаковкой	520×520×450 мм

Схема обработки

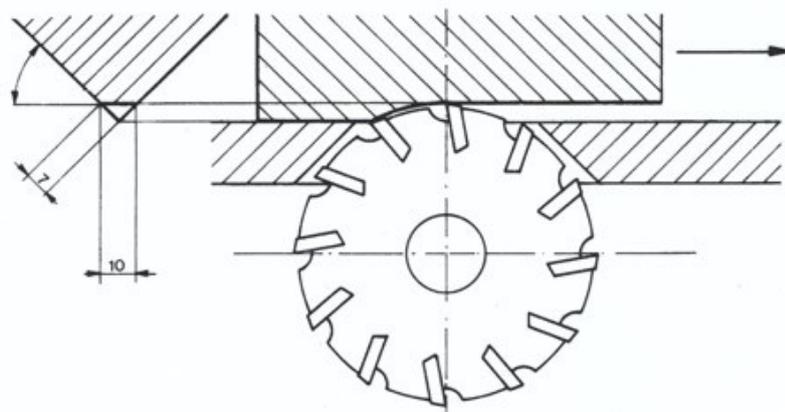




Технические характеристики

МФ 650A/S-L/S	
Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	10 мм
Глубина фаски	0-7 мм
Угол снятия фаски	15°-45 °
Скорость вращения фрезы	2900 об/мин
Фреза	Ø 70 мм
Применение	МФ 650 A/S сталь
	МФ 650 L/S легкие сплавы
Вес	55кг
Размер с упаковкой	620×520×450 мм

Схема обработки





Настольная кромкофрезерная машина МФ 810 позволяет производить зачистку, торцевание и снятие фаски с внутренних и наружных поверхностей прямых и радиусных кромок.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Технические характеристики

МФ 810	
Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	3 мм
Глубина фаски	0-2мм
Угол снятия фаски	45 °
Скорость вращения фрезы	0-6000 об/мин
Фреза	∅ 60 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы
Вес	75 кг
Размер	570×400×400 мм
Размер с упаковкой	640×450×330 мм

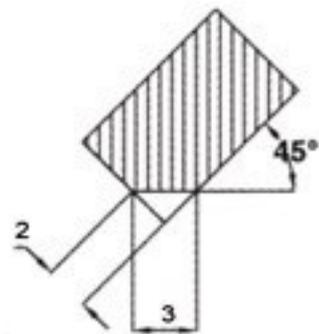
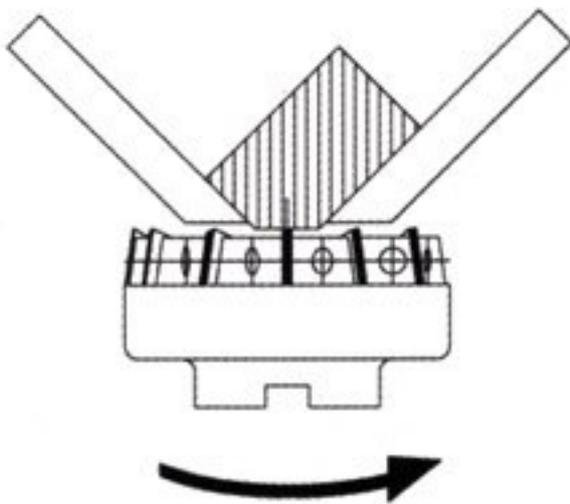
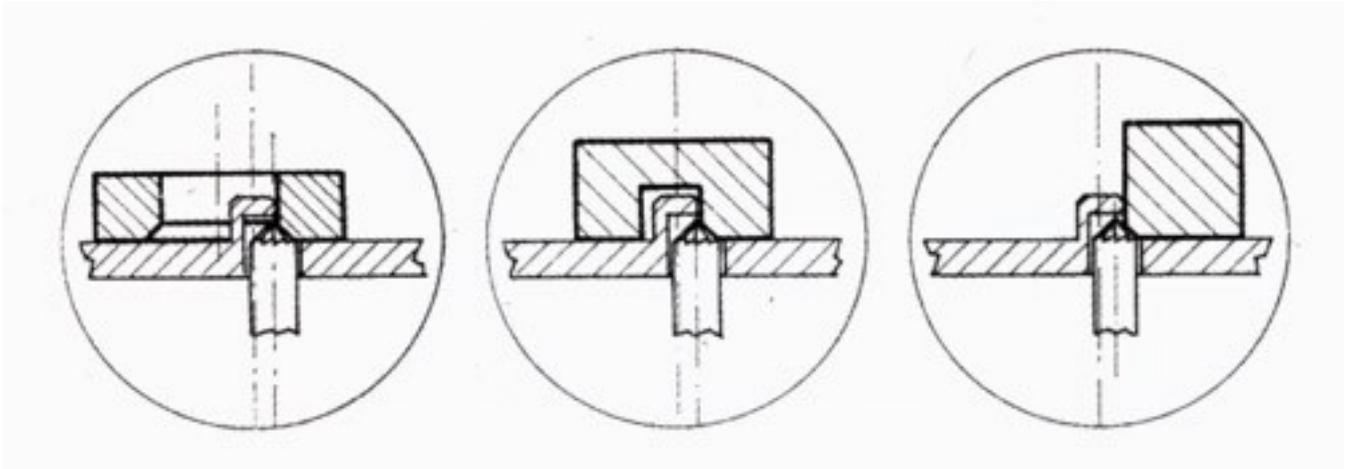
Особенности

Комплектуется двумя рабочими столами: угловым 570×100 мм и плоским 500×320 мм

Специальная версия

По заказу возможна версия машины МФ 810 с автоматической подачей.

Схема обработки





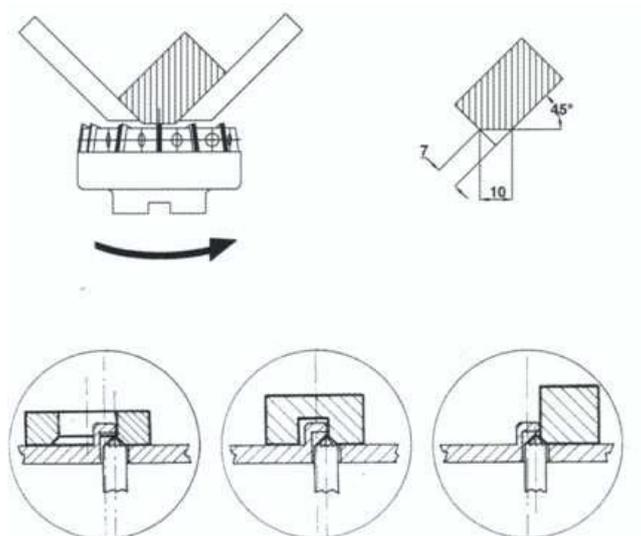
Настольная кромкофрезерная машина МФ 850 позволяет производить зачистку, торцевание и снятие фаски с наружных прямолинейных поверхностей.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Технические характеристики

МФ 850	
Двигатель	Трехфазный, 230/400В, 0,75 кВт, 50/60 Гц
Мах.ширина фаски	10 мм
Глубина фаски	0-7 мм
Угол снятия фаски	45 °
Скорость вращения фрезы	0-6000 об/мин
Фреза	Ø 63 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы
Вес	57 кг
Размер с упаковкой	640×450×330 мм

Схема обработки



Особенности

Комплектуется двумя рабочими столами: угловым 570×100 мм и плоским 500×320 мм

Специальная версия

По заказу доступны специальные версии машины со следующими характеристиками:

- Скорость вращения фрезы 0-10 000 об/мин
- Специальная алмазная фреза для финишной обработки полимерных материалов
- Благодаря высокому качеству фаски не требует полировки.
- С автоматической подачей.



Машина МКФ125 – компактная кромкофрезерная машина с ручной подачей.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Особенности

- Корпус машины выполнен из стали и алюминия
- Ручная подача
- Удобная и легкая, идеально подходит для обработки небольших заготовок, снятия фаски с внешних и внутренних кромок различной геометрии
- Подходит для обработки поверхностей из пластика

Технические характеристики

МКФ 125	
Двигатель	220 В, 1,4 кВт, 50 Гц
Мах.ширина фаски	8 мм
Глубина фаски	0-5 мм
Угол снятия фаски	45 °
Толщина обрабатываемых листов	От 3 мм
Скорость вращения фрезы	3000-10 000 об/мин
Фреза	Ø 42 мм
Диск	Ø 127 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы, пластик
Вес	5 кг
Размер с упаковкой	400×400×200 мм





Машина МКФ230 – компактная кромкофрезерная машина с ручной подачей.

Обработка производится фрезерованием, рабочий инструмент – фрезерная головка со сменными твердосплавными пластинами.

Особенности

- Корпус машины выполнен из стали и алюминия
- Ручная подача
- Удобная и легкая, идеально подходит для обработки небольших заготовок, снятия фаски с внешних и внутренних кромок различной геометрии
- Подходит для обработки поверхностей из пластика

Технические характеристики

МКФ 230	
Двигатель	220 В, 1,4 кВт, 50 Гц
Мах.ширина фаски	16 мм
Глубина фаски	0-10 мм
Угол снятия фаски	45 °
Толщина обрабатываемых листов	От 3 мм
Скорость вращения фрезы	6600 об/мин
Фреза	Ø 42 мм
Диск	Ø 127 мм
Применение	Сталь, нержавеющая сталь, легкие сплавы, пластик
Вес	7 кг
Размер с упаковкой	400×400×200 мм





Устройство автоматической подачи для настольных станков моделей: МФ 810, МФ 650A/ L и МФ 650A/S и L/S. Крепится на рабочей поверхности настольных станков и позволяет обеспечить автоматическую подачу заготовок со скоростью от 0,3 до 1,2 м/мин. в процессе обработки.



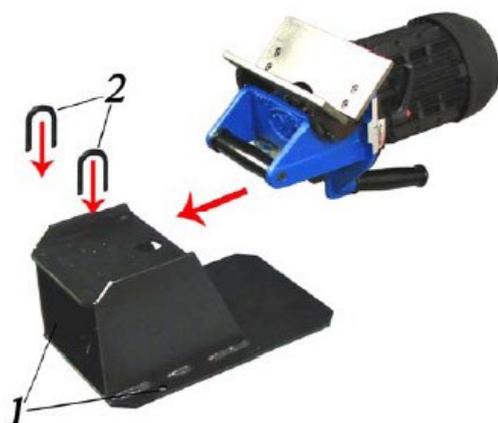
Приспособление для обработки торцов труб. Устройство предназначено для обработки внешних кромок фланцев и труб с минимальным Ø150 мм. В соответствии с расположением трубы (горизонтальным или вертикальным) заменяет собой одну из двух направляющих машины. Для машин МФ 700М, МФ 750М и МФ 760М.



Приспособление для торцевания. Используя специальное приспособление, устанавливаемое вместо меньшей направляющей, можно выполнять торцевание кромки, т.е. обработку под прямым углом.

Приспособление для торцевания предназначено:

- для выравнивания геометрии кромки листа до угла 90°.
- также, с его помощью можно вывести волнистость кромки листа по длине



Стационарная подставка предназначена для закрепления агрегатов МФ 700М и МФ 750М стационарно, для снятия фаски с небольших деталей форма и размеры которых не позволяют произвести их закрепление или этот процесс слишком трудоемкий. Подставка комплектуется направляющей с прямоугольной проточкой или направляющей с овальной проточкой.



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