



*Небольшая высокоточная система обработки для фрезерования и сверления. Сделано в Германии.*

## Фрезерный станок FF 230

### Поворотная на 360° головка со шкалой.

Шпиндель имеет шкалу глубины сверления, 1 деление = 1 мм. Мощный двигатель. Передача многоклиновым ремнем обеспечивает большой крутящий момент на низких оборотах. Высокоточный цанговый зажим с цангами 6 – 8 – 10 мм. Стальной координатный стол с тремя Т – образными пазами стандарта МИКРОМОТ (12 x 6 x 5 мм). Возможность жесткой фиксации фрезерной головки и шпинделя при фрезеровании.

### Технические данные:

230 в, 50/60 Гц, максимальная потребляемая мощность 140 Вт. Скорости вращения шпинделя: 280 – 550 – 870 – 1200 – 1500 – 2200 об/мин. Ход шпинделя 30 мм. Стойка 35 x 400 мм. Стол 270 x 80 мм. Ход по оси X – 170 мм, ход по оси Y – 65 мм. Основание 180 x 130 мм. Общая высота около 500 мм. Вес около 17 кг.

№ 24 108

Ступенчатые зажимы (в комплект не входят) описаны на стр. 66.

### Примечание:

Фрезы, резцы и дополнительные приспособления описаны на стр. 66 – 67.

### Внимание:

Фрезерование без биений возможно только в том случае, когда полый шпиндель и головка FF 230 зафиксированы. Благодаря удобным рукояткам эта фиксация на FF 230 достигается моментально.

## Координатный стол KT 230

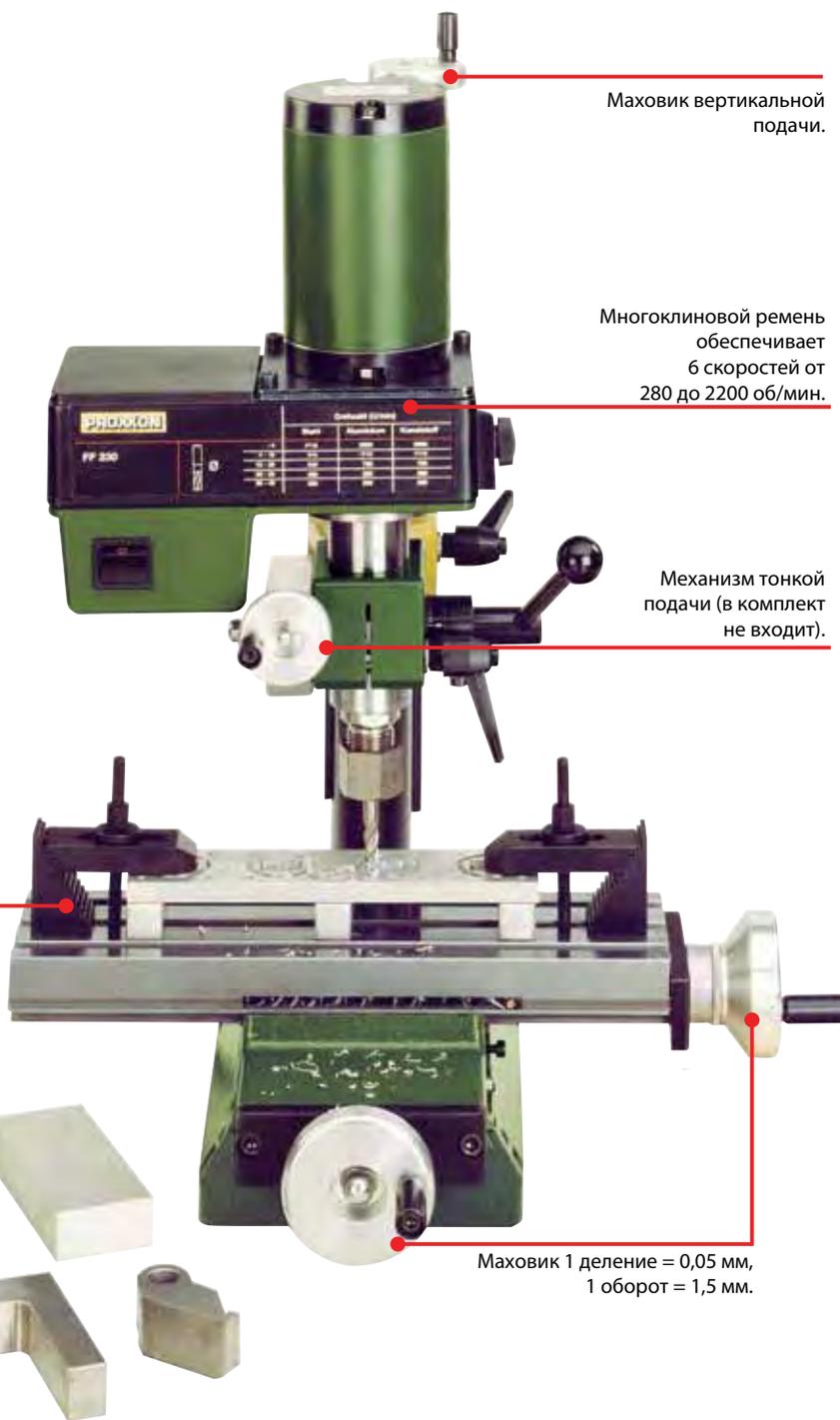
Как описано выше, но без опорной стойки и фрезерной головки. С отверстием 34 мм для крепления сверлильно-фрезерной стойки PF 230 (нижний торец опорной стойки, диаметром 35 мм, отфрезерован до 34 мм).

№ 24 106

## Набор цанг для PF 230 и FF 230, 5шт.

По 1 штуке Ø 2,4 – 3 – 3,2 – 4 и 5 мм. Упакованы в деревянную коробку со сдвижной крышкой.

№ 24 144



Маховик вертикальной подачи.

Многоклиновой ремень обеспечивает 6 скоростей от 280 до 2200 об/мин.

Механизм тонкой подачи (в комплект не входит).

Маховик 1 деление = 0,05 мм, 1 оборот = 1,5 мм.

## Механизм тонкой подачи для PF 230 и FF 230

### Монтируется в считанные секунды.

Возможно использование как вертикальной подачи, так и механизм тонкой подачи из заданного положения. Градуированная шкала для вывода в нулевое положение.

1 оборот маховика = 1,5 мм подачи, 1 деление = 0,05 мм.



№ 24 140