

Прецизионный фрезерный станок FF 500/BL Бесщеточный двигатель, прямой привод. Сделано в Германии.

**Бесступенчатый выбор скорости вращения в диапазоне 200 – 4000 об/мин при высокой точности (точность 0,05 мм).
Цифровая индикация скорости вращения.**

Управление положением ротора и датчиков скорости гарантирует высокий момент при работе фрезами большого диаметра на малых скоростях.

Цельная опорная стойка с направляющими „ласточкин хвост“. Фрезерную головку можно поворачивать влево и вправо до 90° ориентируясь по установленной градусной шкале. Зажимная втулка шпинделя подготовлена для монтажа адаптера тонкой подачи (см. ниже). Зажим инструмента осуществляется широкодиапазонными цангами типа ER 20, входящими в комплект поставки (по 1 шт. 6 – 8 – 10 – 12мм). Регулировка фрезерной головки по высоте осуществляется маховиком. Устойчивый фрезерованный стальной координатный стол имеет 3 стандартных Т-образных канавки МИКРОМОТ (12 x 6 x 5 мм). Все три маховика имеют градуированные шкалы (1 оборот = 2 мм).

Технические данные:

230 В. 50/60 Гц. Скорость шпинделя 200 – 4.000 об/мин. Зев 125 мм. Ход шпинделя 30 мм. Опорная стойка 120 x 100 x 430 мм. Рабочий стол 400 x 125 мм. Ход по оси Z 220 мм, по оси X 310 мм, по оси Y 100 мм. Габаритные размеры: высота 750 мм, ширина 550 мм, глубина 550 мм. Вес 47 кг.

№ 24 350

Широкодиапазонные цанги стандарта ER20 (DIN 6499-B)

Для фрезерного станка FF 500/BL. Подходят для предыдущих версий PF400 (с серийного номера 401-10910) и FF500 (с серийного номера 5648). Высокая соосность и повторяемость. Могут быть уменьшены на 0,5 мм от номинала (не нужны промежуточные размеры). Диаметр 21 мм, длина 31,5 мм. По 1 шт. 2.5 – 3 – 3.5 – 4 и 5 мм. Упакованы в деревянную коробку со сдвижной крышкой.

№ 24 253



Возможность жесткой фиксации шпинделя при фрезеровании Т-образным винтом.

Примечание:

Ступенчатые зажимы, фреза и заготовка в комплект не входят.

Примечание:

Фрезерный станок FF 500/BL есть в версии ЧПУ (см. стр. 65).

Механизм тонкой подачи для FF 500/BL

Легко устанавливается. Подача осуществляется маховиком через муфту. Маховик юстируется и имеет лимб 1 деление = 0,05 мм.



№ 24 254

1 Автоматическая универсальная подача оси AV/E Для равномерного фрезерования. Возможность переключения в ручной режим.

Для оси X фрезерного станка FF 500/BL, координатный стол КТ 400 и фрезерный станок FF 400. Специальный двигатель постоянного тока с регулировкой скорости вращения. Редуктор с ручным переключением, имеет холостой ход и две ступени скорости. Ступень 1 для нормальной обработки (20 – 75 мм/мин). Ступень 2: обработка на высокой скорости или быстрое перемещение оси X (90 – 260 мм/мин). Простой монтаж: крепится к координатному столу при помощи двух винтов.

Технические данные:

230 В, 100 Вт, 50/60 Гц. Скорость вращения шпинделя 10 – 130 об/мин. Габариты: В 120, Ш 170, Г 210 мм. Вес 3,5 кг. Защитная изоляция по классу 1.

№ 24 326

2 Поддон с защитой от брызг для фрезерных станков PROXXON

Изготовлен из 1,5 мм стального листа, окрашен порошковой краской. Стальные вставки с отверстиями для жесткого крепления на рабочем столе. Габаритные размеры 700 x 420 x 40 мм.

№ 24 322

