

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Копировально-фрезерный станок LTT MX71160, 7.5 кВт карусельный

Артикул: lttMX71160



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 958 400 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

| | |
|---|----------------|
| Максимальная глубина фрезерования, мм | 130 |
| Максимальный диаметр фрез, мм | 150 |
| Частота вращения заготовки, об./мин | 8500 |
| Диаметр патрубка аспирации опилок, мм | 100 |
| Мощность двигателя потребляемая, кВт | 7,5 |
| Номинальное напряжение, В | 380 |
| Габариты, мм | 2610x2170x1925 |
| Размеры станка в упаковке (Д x Ш x В), мм | 2610x2170x1925 |
| Масса, кг | 3900 |
| Максимальная длина обрабатываемых заготовок, мм | 950 |

| | |
|-------------------------------|----------|
| Скорость подачи, м/мин | 0.5-3 |
| Рабочий диаметр заготовки, мм | 500-1800 |

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

| | |
|------------------------|--|
| Сайт | https://www.intertooler.ru |
| Телефон | +7 (900) 246-86-60 |
| Юридический адрес | 350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 |
| Банк | Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк |
| БИК | 040349602 |
| Расчетный счет | 40802810230000073752 |
| Корреспондентский счет | 30101810100000000602 |

ОПИСАНИЕ

Фрезерный станок LTT MX71160 предназначены для высокопроизводительного изготовления филенок, сидений стульев, столешниц, криволинейных ножек стульев и столов, спинок стульев и других подобных изделий методом копирования по шаблону. Особенности станка: Тяжелый станок, оснащенный 2-мя фрезерными узлами.

Предназначены для тяжелой работы в несколько смен и большого съема материала. Быстрая смена заготовки и обработки увеличивает производительность станка. Одновременно на станке имеется возможность обработки нескольких типов деталей - как внутренних, так и наружных заготовок. Заготовки прижимаются с помощью пневмоцилиндров. Скорость вращения каруселей регулируется от 0 до 8 м/мин. с помощью мотор редуктора и двигателя с частотным преобразованием тока, что способствует быстрой смене тех или иных заготовок. Станок оснащен 2-мя двигателями мощностью 7,5кВт.

Скорость вращения основного шпинделя – 8500об/мин., позволяет обрабатывать фасадными, так и прямыми фрезами или ножами, что способствует увеличению производительности станка.

Принцип работы: Столешницы, сиденья стульев и т.п. – для фрезерования таких заготовок в центре стола крепится шаблон требуемой формы, на шаблон укладывается заготовка и прижимается сверху центральным пневмоприжимом. Стол с заготовкой вращается – заготовка обрабатывается по всему периметру за один проход. Заготовки можно устанавливать пакетами (друг на друга). Ножки стульев, спинки стульев и т.п. – для продольного фрезерования таких заготовок по периметру стола крепятся шаблоны, на шаблоны укладываются заготовки и фиксируются специальными пневмоприжимами расположенными так же по периметру стола.

Стол вращается, за 1 оборот обрабатывается несколько заготовок (в зависимости от их размера). Во время данной операции стол не останавливается, оператор успевает снять обработанное изделие и установить на его место новую заготовку, т.к. прижим заготовок осуществляется автоматически – это позволяет добиться высокой производительности.

Отличительные особенности: Круглый вращающийся стол; Тяжелая и мощная станина; Пневмоприжим над центром стола для фрезерования филенок, столешниц и т.п.; Комплект пневмоприжимов для фиксации ножек стульев и других криволинейных

элементов. Данные прижимы расставляются по краю круглого стола; Высокая производительность.

Принцип работы: Столешницы, сиденья стульев и т.п. – для фрезерования таких заготовок в центре стола крепится шаблон требуемой формы, на шаблон укладывается заготовка и прижимается сверху центральным пневмоприжимом. Стол с заготовкой вращается – заготовка обрабатывается по всему периметру за один проход. Заготовки можно устанавливать пакетами (друг на друга). Ножки стульев, спинки стульев и т.п. – для продольного фрезерования таких заготовок по периметру стола крепятся шаблоны, на шаблоны укладываются заготовки и фиксируются специальными пневмоприжимами расположенными так же по периметру стола. Стол вращается, за 1 оборот обрабатывается несколько заготовок (в зависимости от их размера). Во время данной операции стол не останавливается, оператор успевает снять обработанное изделие и установить на его место новую заготовку, т.к. прижим заготовок осуществляется автоматически – это позволяет добиться высокой производительности.

Сформировано 21.06.2026 10:35 · INTERTOOL.RU