

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 х Ш х 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	<a href="https://www.intertooler.ru">https://www.intertooler.ru</a>
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