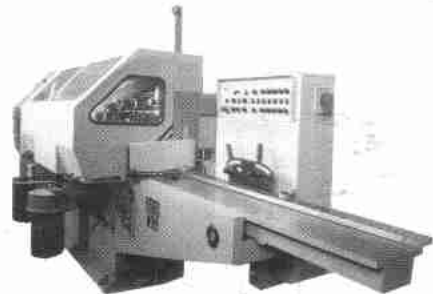


# FREZARKA CZTEROSTRONNA FSAA VIERSEITIGE HOBELMASCHINE (FRÄSMASCHINE) FSAA FOUR-SIDE PLANER (SHAPER) FSAA ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ СТРОГАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК FSAA



## Przeznaczenie

Frezarka czterostronna przeznaczona jest do obróbki czterech powierzchni wzdłużnych wszelkiego rodzaju elementów stolarki budowlanej, listew profilowych, boazerii, desek podłogowych. Profile bocznych powierzchni otrzymujemy przez założenie odpowiednich frezów na wrzecionach pionowych i poziomych. Strugarka może pracować indywidualnie, w dowolnym zestawie z innymi obrabiarkami lub w linii technologicznej. Frezarka może mieć zastosowanie w zakładach produkujących galanterię drewnianą, w zakładach stolarki budowlanej oraz w zakładach meblarskich; wszędzie gdzie wymaga się dużych ilości elementów profilowych.

## Bestimmung

Frezarka czterostronna przeznaczona jest do obróbki czterech powierzchni wzdłużnych wszelkiego rodzaju elementów stolarki budowlanej, listew profilowych, boazerii, desek podłogowych. Profile bocznych powierzchni otrzymujemy przez założenie odpowiednich frezów na wrzecionach pionowych i poziomych. Strugarka może pracować indywidualnie, w dowolnym zestawie z innymi obrabiarkami lub w linii technologicznej. Frezarka może mieć zastosowanie w zakładach produkujących galanterię drewnianą, w zakładach stolarki budowlanej oraz w zakładach meblarskich; wszędzie gdzie wymaga się dużych ilości elementów profilowych.

## Application

The four-side shaper is assigned for machining four longitudinal surfaces of building joinery elements, wainscot mouldings, floor boards, etc. Profiles of the longitudinal surfaces are effected by assembly of suitable sets of mills on the vertical and horizontal spindles. The machine tool may be operated separately, with other machine tools or in the process line. The shaper may be used wherever a large quantity of profile elements is necessary, e.g. In woodwork manufacture plants, building joinery plants and furniture factories.

## Назначение

Четырёхсторонний фрезерный станок предназначен для обработки четырёх продольных поверхностей элементов столярки, капювок панели, половых досок и т.п. Профили продольных поверхностей получаем путем монтажа соответствующих наборов фрез на вертикальных и горизонтальных шпинделях. Станок может работать самостоятельно, с другими станками или в технологической линии. Фрезерный станок может применяться на заводах, производящих деревянную галантерей, на заводах производящих столярку или мебельных заводах, везде там, где требуется большое количество профильных элементов.

## Podstawowe dane techniczne

Szerokość obrabianego materiału	mm	20-220
Grubość obrabianego materiału	mm	6-120
Prędkość posuwu	m/min	5-25
Prędkość obrotowa wrzecion	obr/min	6000
Średnica wrzecion	mm	40
Średnica narzędzi osadzonych na wrzecionach:		
- pierwsze poziome dolne - głowica z nożami	mm	125
- pierwsze poziome dolne - frez bazujący	mm	160
- poziome górne	mm	120-200
- pozostałe	mm	120-180
Moc silników napędu wrzecion I dolnego i pionowych	kW	4, 6; 7, 5
Moc silników napędu wrzecion górnego, uniwersalnego i II dolnego	kW	5, 5; 7, 5; 11
Moc silnika posuwu	kW	2, 2
Masa	kg	3000

## Basic technical data

Width of material after machining	mm	20-220
Thickness of material after machining	mm	6-120
Speed of travel	m/min	5-25
Spindle rotational speed	r.p.m.	6000
Spindle diameter	mm	40
Diameter of tools mounted on the spindles:		
- the first bottom horizontal - cutterhead	mm	125
- the first bottom horizontal - base mill	mm	160
- top horizontal	mm	120-200
- other	mm	120-180
Drive motor horse-power for 1st bottom and vertical spindles	kW	4, 6; 7, 5
Drive motor horse-power for top, universal and 2nd bottom spindles	kW	5, 5; 7, 5; 11
Feed motor horse power	kW	2, 2
Mass	kg	3000

## Technische Hauptdaten

Breite des zu bearbeitenden Werkstücks	mm	20-220
Dicke der fertigen Elemente	mm	6-120
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	5-25
Spindeldrehzahl	U/min	6000
Spindeldurchmesser	mm	40
Durchmesser der an Spindeln montierten Werkzeuge:		
- erste Horizontalspindel unterer Messerkopf	mm	125
- erste Horizontalspindel Basisfräser	mm	160
- obere Horizontalspindel	mm	120-200
- sonstige	mm	120-180
Leistung der Antriebsmotore für die 1 untere sowie Horizontalspindel	kW	4, 6; 7, 5
Leistung der Antriebsmotore für obere, Universal- sowie 2 untere Spindel	kW	5, 5; 7, 5; 11
Leistung des Vorschubmotors	kW	2, 2
Masse	kg	3000

## Основные технические данные

Ширина обработанного материала	мм	20-220
Толщина обработанного материала	мм	6-120
Скорость подачи	м/мин	5-25
Скорость вращения шпинделей	об/мин	6000
Диаметр шпинделей	мм	40
Диаметр инструментов закрепленных на шпинделях:		
- первые горизонтальные нижние - головка с ножами	мм	125
- первые горизонтальные нижние - базировочная фреза	мм	160
- горизонтальные верхние	мм	120-200
- остальные	мм	120-180
Мощность двигателей привода шпинделей (1 нижнего и вертикальных)	кВт	4, 6; 7, 5
Мощность двигателей привода шпинделей верхнего, универсального и 2 нижнего	кВт	5, 5; 7, 5; 11
Мощность двигателя подачи	кВт	2, 2
Масса	кг	3000