

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.interskol.nt-rt.ru || эл. почта: ikt@nt-rt.ru

РС-330/1500



Рейсмусовый станок ИНТЕРСКОЛ РС-330/1500 - деревообрабатывающие станки; разновидность строгальных станков; предназначены для простругивания заготовок в размер по толщине. Обычно обработке подвергаются детали, предварительно простроганные на фуговальном станке для задания базовой плоскости.

- Станок имеет автоматическую подачу пиломатериалов с помощью специального редуктора с цепной передачей, что повышает степень безопасности и обеспечивает высокое качество.
- Реле термозащиты обесточит рейсмусовый станок при перегрузке или перегреве.
- Мощный двигатель 1500Вт позволяет получить стабильное качество обработки поверхности.
- Ножевой вал оснащен двумя перетачиваемыми ножами, фиксируемыми клиновыми планками.

Потребляемая мощность: 1500

Номинальное напряжение: 230 В~

Шнур питания: 3x1 мм² (H05VV-F)

Предохранитель: 10 А

Количество строгальных ножей: 2 ед.

Длина строгальных ножей: 330 мм

Максимальная глубина строгания:	- для доски шириной от 127 до 330 мм - 0,8 мм; - для доски шириной от 19 до 127 мм - 2,8 мм.
Минимальная длина обрабатываемой заготовки:	355 мм
Диапазон толщины обрабатываемых заготовок:	19...330 мм
Скорость подачи заготовки:	7 м/мин
Число оборотов ножевого вала на холостом ходу:	9500 об/мин
Высота обрабатываемой заготовки:	13...152 мм
Вес:	33 кг (согласно процедуре ЕРТА 01/2003)

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93