Powyższa oferta ma charakter informacyjny i jest zaproszeniem do negocjacji, niniejsza oferta nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu art. 66 §1 Kodeksu Cywilnego oraz innych właściwych przepisów prawnych. Firma "Standrew" zastrzega sobie możliwość zmian cen i pomyłek.

Dane aktualne na dzień: 22-11-2026 00:10

Link do produktu: https://standrew.pl/frezarka-dolnowrzecionowa-gomad-fdw-1-z-pochylem-wozkiem-p-2348.html



Frezarka dolnowrzecionowa GOMAD FDW-1 z pochyłem wózkiem

Cena brutto	**24 477,00 zł**
Cena netto	**19 900,00 zł**
Dostępność	**Niedostępny**
Czas wysyłki	**48 godzin**

Opis produktu

– Polskiej produkcji
– wymienne wrzeciono
– wózek do czopowania 1600 mm z dociskiem i liniałem

PARAMETRY TECHNICZNE:	
średnica wrzeciona	25 mm
wysokość wrzeciona	120 mm
wrzeciono wymienne	
skok wózka	1230 mm
regulacja kąta	-10° / + 45°
4 rodzaje prędkości obrotowej	3000 / 4500 / 6000 / 9000
obroty prawo / lewo	
max. średnica narzędzia	200 mm
wymiar blatu	1520 mm x 1000 mm
silnik główny	7.5 kW
średnica króćca	2 x 120 mm
gabaryty maszyny (dł./szer./wys.)	152 / 120 / 170 cm
waga	~ 700 kg

Frezarka jest jedną z podstawowych maszyn wykorzystywanych w stolarstwie. Głównym elementem maszyny jest wrzeciono, na którym można montować dowolne narzędzie, optymalne do możliwości frezarki. Wrzeciono może być regulowane pod kątem oraz mieć możliwość regulacji wysokości. Te dwie kwestie są kluczowe, jeśli chodzi o ogół możliwości maszyny. Dzięki tym regulacjom można ustawić idealnie profil produkcyjny. Istnieje oczywiście zależność między średnicą i wysokością narzędzia a średnicą wrzeciona. Im większy frez, a co za tym idzie wybranie podczas jednego cyklu, tym większa musi być średnica wrzeciona. Urządzenia tego typu mogą nie tylko służyć do frezowania samego drewna, ale i elementów drewnopochodnych. Duże znaczenie ma też tu prędkość obrotowa. Przykładowo, im jest ona większa, tym lepszą jakość obrabianego elementu uzyskamy. Przy prędkościach rzędu 10000 obr/min możemy frezować MDF oraz inne drewnopochodne materiały. Podstawowym czynnikiem wpływającym na jakość obróbki jest waga urządzenia, im jest ona większa, tym maszyna jest stabilniejsza. Dużą rolę odgrywa też jakość stosowanego narzędzia.