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 00:06

Link do produktu: https://standrew.pl/frezarka-scheppach-hf4000-p-1907.html



Frezarka SCHEPPACH HF4000

Cena brutto	**8 487,00 zł**
Cena netto	**6 900,00 zł**
Dostępność	**Niedostępny**
Czas wysyłki	**48 godzin**

Opis produktu

– produkcji Niemieckiej
– rok produkcji 2001
– stan bardzo dobry

PARAMETRY TECHNICZNE:	
moc silnika	3 kW
średnica wrzeciona	30 mm
max. średnica narzędzia	200 mm
wysokość wrzeciona	145 mm
trzy rodzaje prędkości obrotowej	3000 / 6000 / 9000 obr/min
regulacja wysokości wrzeciona	
regulacja kąta wrzeciona°	-5° / +45
wymiar blatu	750 mm x 600 mm
obroty	prawo / lewo
skok wózka	600 mm
wymiar wózka	500 x 480 mm
liniał z zapadką	960 mm / 1500 mm
średnica króćca	100 mm
gabaryty maszyny (dł./szer./wys.)	120 / 120 / 170 cm
waga	~ 300 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.