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 23:25

Link do produktu: https://standrew.pl/frezarka-schneider-z-pochylem-20-45-wymienne-wrzeciono-p-1741.html



Frezarka Schneider z pochyłem - 20° + 45°, wymienne wrzeciono

Cena brutto	**15 006,00 zł**
Cena netto	**12 200,00 zł**
Dostępność	**Niedostępny**
Czas wysyłki	**48 godzin**

Opis produktu

- po przeglądzie technicznym
- stan bardzo dobry
- produkcji Niemieckiej
- **wymienne wrzeciono**

PARAMETRY TECHNICZNE:	
średnica wrzeciona	30 mm
wysokość robocza wrzeciona	150 mm
max. średnica narzędzi	220 mm
regulacja wysokości	
regulacja kąta	- 20°,+ 45°
blokada wrzeciona	
6 rodzai prędkości wrzeciona	3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 / 10000 obr/min
wymiar blatu	1020 x 800 mm
wysokość blatu od podstawy	840 mm
moc silnika	5,5 kW
gabaryty maszyny (dł./szer./wys.)	110 / 120 / 110 cm
waga	~ 600 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.