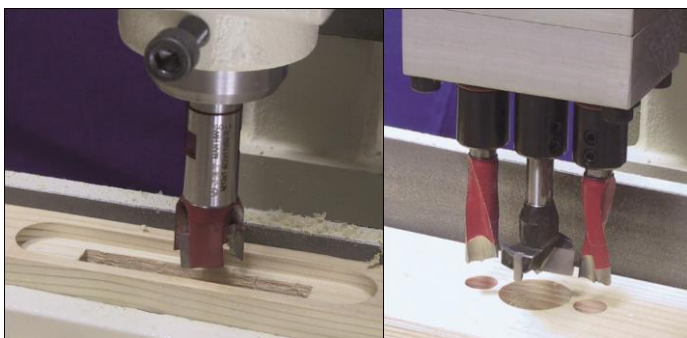


## Станок сверлильно-долбежный 719А

Основным вопросом, возникающим, когда Вы смотрите на данный станок, является понимание, каким образом он делает квадратные отверстия и пазы для соединения с другими деталями.

Посмотрите конструкцию резца: сначала вращающийся бур, расположенный во внутренней части, закреплённый в сверлильном патроне на оси электродвигателя (1,3 кВт), делает круглое отверстие на глубину одного-полтора мм, далее включается в работу квадратный корпус резца, жёстко закреплённый в чугунном корпусе головы ниже электродвигателя. В нижней части резец имеет специфическую форму (для более лёгкого, но качественного врезания в заготовку) и заточен, как стамеска, по всем четырём внутренним сторонам резца. Он обрезает углы с четырёх сторон круглого отверстия, а так как глубина отверстия небольшая, то усилие на срезание углов минимальное. Основная нагрузка ложится на сверлильный бур резца. Далее эта конструкция врезается таким образом на установленную глубину.



Вся операция по долблению квадратных отверстий и выбору пазов осуществляется вручную при помощи двух маховиков и длинной ручки, которая двигает голову с инструментом вниз в деталь и вверх после долбления, по массивной чугунной стойке с направляющими (макс. ход 200 мм).

Размеры используемых квадратных резцов от 3 мм до 24 мм. Глубина зарезания в заготовку от 70 мм до 90 мм в зависимости от размеров резцов (от меньшего к большему).

Резцы, предлагаемые для приобретения к использованию на этом станке, очень высокого качества, профессиональные, японской фирмы «Nakahashi».

Если Вам необходимо сделать паз, например, в торце двери под замок, то необходимо прикрутить четыре крепёжных винта стойки к чугунному основанию и развернуть её вместе с долбежной головой на 180 градусов.



Желательно делать роликтовую тележку или каретку для облегчения перемещения таких крупных деталей, как двери, окна, каркасы и т. д., под резец, вдоль стенки тумбы станка.

С появлением новых видов инструмента, устанавливаемых на профессиональных долбежных станках, возможности их использования на производстве увеличились.

С их помощью появилась возможность на долбежном станке за одну операцию делать три и более отверстия различных диаметров, сверлом и фрезой одновременно.

Например, под петли дверные, мебельные, оконные, рояльные, фрезерование под вставки петельные, накладки замков и т. д.

Редукторные сверлильные головы с различным количеством буров и фрез, однорядные и с возможностью переустановки в линию, а также специальная фреза для пазов представлены в каталоге по деревообработке (смотрите в печатном и электронном виде).

Станок достаточно компактный и не очень тяжёлый (125кг), при этом вся его конструкция, несущая нагрузки, сделана из качественного чугуна, а значит, при работе станок имеет хорошую прочность и точность. Ломаться в нём практически нечему, главное не работать сильно изношенным инструментом.

Электродвигатель на 1,3кВт запитан от электросети 220В, изготавливается очень качественно и надёжно. Станок рассчитан на эксплуатацию в течение полного рабочего дня. Его вполне можно использовать, как сверлильный по дереву (по металлу – нежелательно), только у него отсутствует возможность изменения частоты вращения сверлильного патрона.

