

МЕТАЛЛООБРАБОТКА
КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ



WWW.JETTOOLS.RU

WWW.JETRUS.RU

2019/1

ООО «ИТА-СПб» является дочерней компанией и дистрибьютором в России компании JPW (Tool) AG (Швейцария), правообладателя торговой марки JET

Весь ассортимент продукции JET представлен во многих регионах России и доступен для предприятий, специализирующихся на дерево- и металлообработке, благодаря большой дилерской сети и JET-центрам, которые осуществляют демонстрацию и продажу оборудования с поддержкой качественного сервиса.

Одним из преимуществ сотрудничества с JET является возможность приобретения от одного поставщика большого ассортимента станков и оснастки к ним, необходимых для полного оснащения участка, цеха, производства.

Благодаря технически грамотным и конструктивным подходам, постоянной готовности использовать новые идеи, мы добились во многих областях успеха, который на данный момент предоставляет нам возможность дальнейшего развития.

Оборудование JET по своим техническим и экономическим параметрам занимает достойное место среди мировых лидеров в станкостроении.

Представители JPW (Tool) AG постоянно контролируют процесс изготовления станков на всех этапах производства и осуществляют тщательный контроль качества и приёмку готовой продукции.

Станки и оборудование JET прошли сертификацию в России, на них предоставляется гарантия 2 года.

Сотрудничая с JET, Вы получаете стабильность, надёжность, экономичность затрат и гарантию качественного обслуживания. Марка JET – это более 60 лет традиций, более 60 лет практики, компетентности и опыта. Прошлое и настоящее JET неразрывно связано с постоянными поисками инноваций и технических модернизаций.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станков, что может привести к изменению технических характеристик оборудования, его стандартной комплектации, дополнительных принадлежностей и внешнего вида.

Рекомендуем проконсультироваться с нашими специалистами по вопросам подбора оборудования и его комплектации.

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального выбора оборудования и увеличения сроков его эксплуатации выбирайте станки «с запасом».

Пояснение режимов работы S_1 и S_6



Режим работы S_1 :

Непрерывный режим работы

Режим работы с постоянной нагрузкой, продолжительность которого достаточна для достижения температурного баланса.

S_1 100% означает, что мотор в состоянии длительное время поддерживать заданную мощность.

(JET указывает для большей части своих станков выходную мощность P2 для непрерывной работы S_1).

Потребляемая мощность P1 в каждом случае составляет на 25-50% выше.



Режим работы S_6 :

Периодический режим работы

Режим работы, который состоит из последовательных идентичных циклов, каждый из которых охватывает время с постоянной нагрузкой и время холостого хода. Процесс рассматривается без времени простоя с обесточенными обмотками.

S_6 40%, например, обозначает, что мотор в состоянии поддерживать заданную мощность только во время периодической работы (60% - холостой ход).

(Возможны значения мощности, которые до 40% лежат выше значений S_1).

НАВИГАЦИЯ ПО КАТАЛОГУ ОБОРУДОВАНИЯ **JET**



01	Ленточнопильные станки	8
02	Токарно-винторезные станки	56
03	Сверлильные станки	76
04	Фрезерные станки	98
05	Шлифовальные станки	114
06	Станки индивидуального применения	128
07	Оснастка к станкам	142
08	Фрезерные станки с ЧПУ	152
09	Токарные станки с ЧПУ	164

Эти символы помогут вам разобраться, к какой категории оборудования относится тот или иной станок.



Этим символом обозначены станки класса **Hobby**, они предназначены для использования в частных мастерских для занятий хобби.



Это символ обозначает станки класса **Professional**, для профессионального использования на производстве и т.д.



Этим символом обозначены станки класса **Industrial**, они подходят для промышленного, индустриального применения.



Этот символ означает, что Вы можете найти видео про конкретный станок (как он работает и т.д.) на нашем канале **Youtube**.



Этот символ означает, что Вы можете найти информацию и скачать инструкцию по применению конкретного станка с нашего сайта в интернете.



Вы можете сканировать QR-код мобильным приложением, либо с помощью телефона, чтобы перейти на страницу с описанием станка в интернете.





01

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

J-349V	10
J-350V	10
J-351V	10
HVBS-56M	11
MBS-56CS	11
MBS-708CSB	12
MBS-708CST	12
MBS-708CSV	12
HVBS-712K	13
HVBS-812RK	14
HBS-814GH	15
MBS-910CS	16
MBS-911CSD	17
HVBS-912	18
HVBS-912G	19
HBS-916W	20
HBS-1018W	21
MBS-1013CSD	22
MBS-1014W	23
MBS-1213CS	24
HBS-1319V	25
HBS-1220DC	26
MBS-1220DC	27
MBS-1319VS	29
HBS-1321VS	30
MBS-1321VS	31
EHB-270DGSVIP	32
EHB-350DGSVIP	33
MBS-1430DAS	34
HBS-1430DAS	35
MBS-1824DAS	36
MBS-2026DAS	37
HBS-2028DAS	38
MBS-2128DAS	39
MBS-2540DAS	40
MBS-3232DAS	41
MBS-3232DASAF	41
MBS-4343DAS	42
MBS-4343DASAF	43
HBS-1220AF	44
MBS-1012CNC	45
HBS-1516AF	46
HBS-1820AF	47
HBS-2224AF	48
Роликовые опоры	49
Тензомер JET	49
Ленточные полотна и эксплуатация ленточного полотна	50

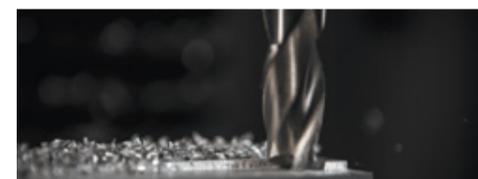
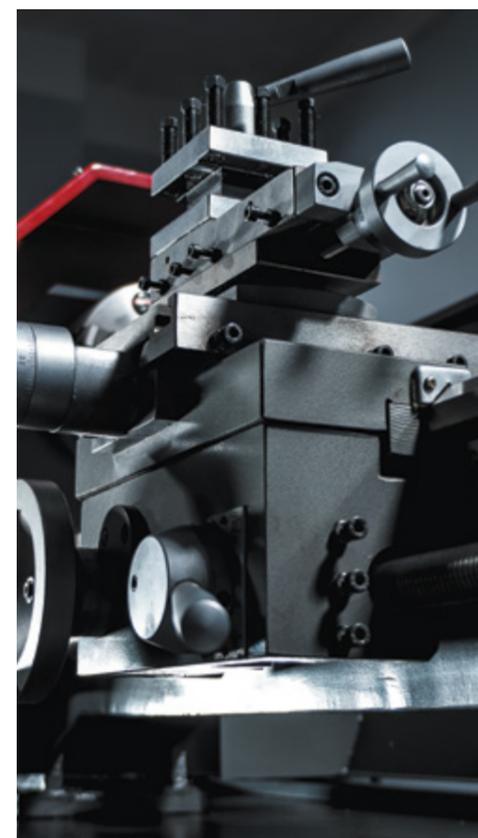
ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Дисковый отрезной станок по металлу MCS-275	54
Дисковый отрезной станок по металлу MCS-315	54
Дисковый отрезной станок по металлу JCOM-400	55

02

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

GHB-1330A	58
GHB-1340A	58
GHB-1330A DRO	58



GHB-1340A DRO	58
GH-1440K	60
GH-1440K DRO	60
GH-1440ZX	61
GH-1440ZX DRO	61
GH-1640ZX DRO	62
GH-1660ZX DRO	62
GH-1840ZX DRO	64
GH-1860ZX DRO RFS	64
GH-1880ZX DRO RFS	64
GH-2040ZH DRO RFS	66
GH-2060ZH DRO RFS	66
GH-2080ZH DRO RFS	66
GH-20120ZH DRO RFS	66
GH-2440 ZHD DRO RFS	68
GH-2480 ZHD DRO RFS	68
GH-24120 ZHD DRO RFS	68
GH-2640ZH DRO RFS	70
GH-2660ZH DRO RFS	70
GH-2680ZH DRO RFS	70
GH-26120ZH DRO RFS	70
GH-3140 ZHD RFS	72
GH-3140 ZHD DRO RFS	72
GH-3180 ZHD RFS	72
GH-3180 ZHD DRO RFS	72
GH-31120 ZHD DRO RFS	72

Инструментальный токарный станок JTL-618DTC DRO 74

03

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

JDP-8BM	78
JDP-10BM	78
JDP-13FM	78
JDP-10	80
JDP-15	80
JDP-17F	80
JDP-20FT	81
IDP-15BV	82
IDP-17	83
IDP-22	84
IDTP-16	85
IDTP-22	85
GHD-25	86
GHD-30PFB	87
GHD-35PFA	88
GHD-35PFV	89
GHD-46PF	90
GHD-46PFCT	90
GHD-50PF	91
GHD-50PFCT	91
GHD-55PFA	92

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

JRD-460	94
JRD-920A	95
JRD-1100R	96
JRD-1600W	97



04

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

JMD-15	100
JMD-18	101
JMD-18PF	101
JMD-45PF	102
JMD-45PFD	102
JMD-45PFDV	102

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

JVM-836TS	104
JTM-1050LTS	105
JTM-1050EVS2	106
JTM-1254LTS	107
JTM-1254EVS	108
JMD-1452TS DRO	109
JMD-26X2 DRO	110
JMD-939GH	112
JUM-1464 DRO	113



05

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

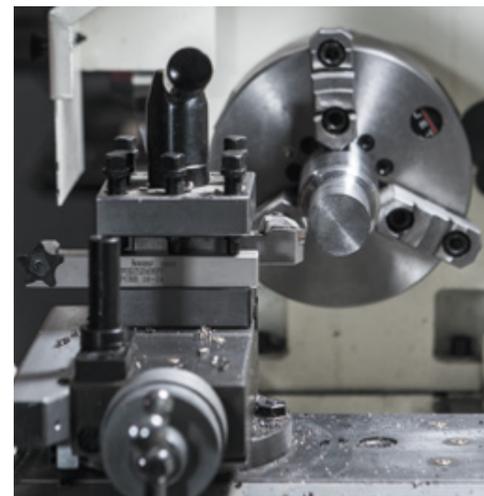
JPSG-0618H	116
JPSG-1020AH	117
JPSG-1224AH	117
JPSG-1640AH	117
JPSG-0618SD	118
JPSG-1020SD	118
JPSG-1224SD	118
JPSG-1640SD	118
JPSG-2040TD	119
JPSG-2448TD	119
JPSG-2460TD	119
JPSG-2480TD	119

ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

JBG-150	120
JBG-200	120
JBG-10A	121
IBG-8VS	122
IBG-8VSB	123
IBG-10	124
IBG-12	124

ЛЕНТОЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

JBSM-75	125
JBSM-150	125
DSAN4-3	126



06

СТАНКИ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Токарные	
BD-3	130
BD-6	130
BD-7	130
BD-X7	130
BD-8A	132
BD-8A DRO	132
BD-7VS	132
BD-8VS	132
BD-10VS	134
BD-10DMA	134
BD-11G	136
BD-11GDMA	136
BD-12G	136
Сверлильно-фрезерные	
JMD-1	138
JMD-1L	138
JMD-X1L	138
JUM-X2	138
JMD-3T	140
JMD-3T DRO	140
JMD-2S	140
JMD-2S DRO	140
JMD-X2S	140
JMD-X2S DRO	140



07

ОСНАСТКА К СТАНКАМ

Устройство цифровой индикации DRO	143
Тиски станочные WILTON	144
G-образные струбцины WILTON	147
Смазочно-охлаждающая жидкость RATAK 6210 R	148
Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК VC-40	149
Смазочно-охлаждающий спрей JET SPR1014	149
Очищающие средства Юниклин 200 / Санитайзер	150

08

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

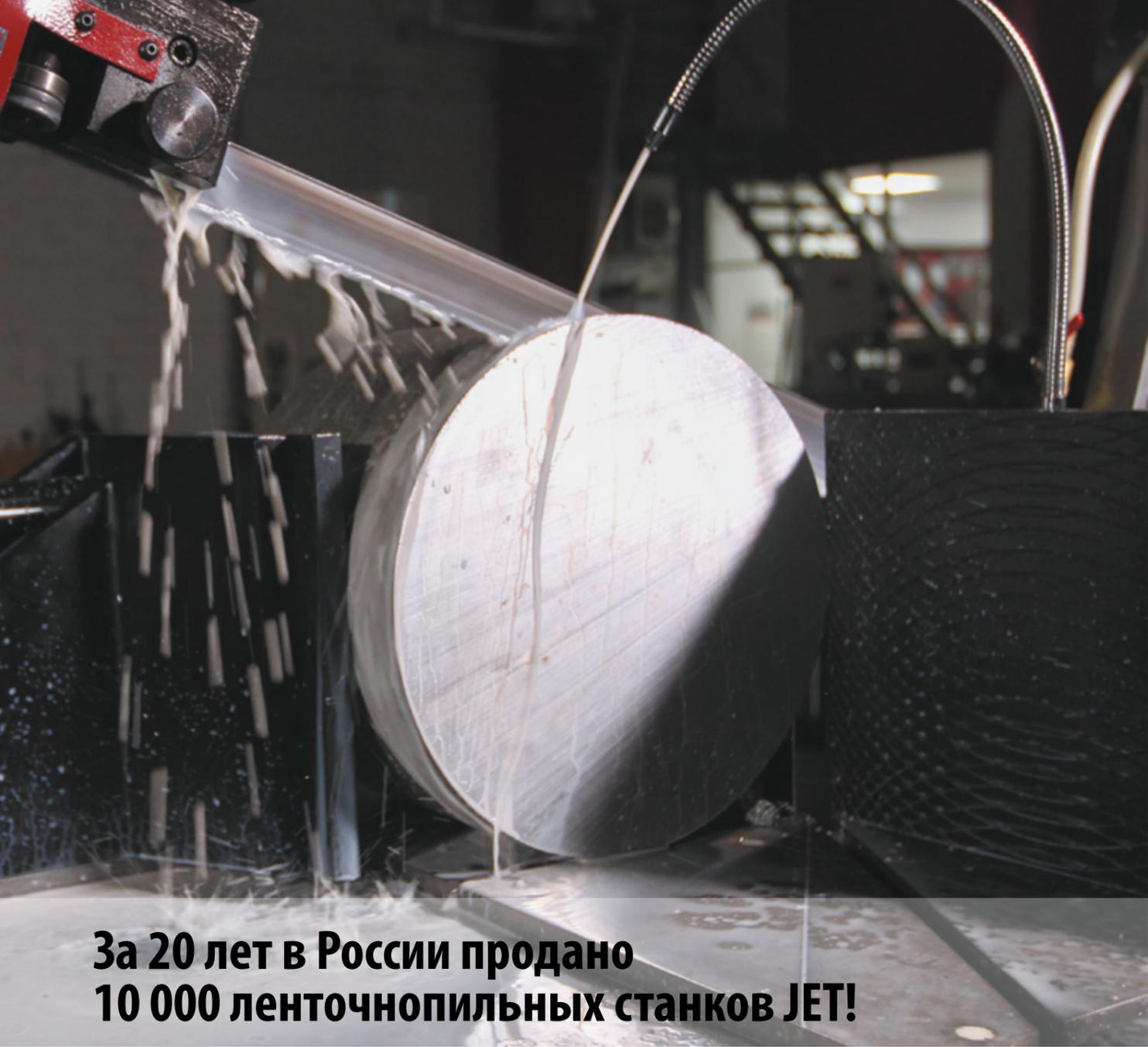
Серия JVM	154
JVM-850R CNC	158
JZ-500 CNC	160
Серия JHM	162



09

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Серия JSK	166
Серия JCK	168
Серия JCT 15-36	170
Серия JCT 40-63	172
Серия KDCK	174
Серия JCL	176
JCL-30 CNC	178
Серия JVL	180
GHB-1310S	182



**За 20 лет в России продано
10 000 ленточнопильных станков JET!**

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

При выборе модели ленточнопильного станка руководствуйтесь:

- максимальным сечением отрезаемой заготовки
- необходимостью реза под углом
- объемом выполняемых работ
- материалом заготовки
- видом сечения (сплошное или профильная труба)

Обозначение моделей станков соответствует:

- HBS, HVBS - поворотные губки тисков для резки заготовок в основном под прямым углом
- MBS - поворотная пильная рама для быстрой перенастройки резов под углами
- На станках применяются ленточнопильные полотна шириной от 13 до 67 мм
- Американский – резка заготовки под углом осуществляется за счет поворота губок тисков; Европейский – за счет поворота пильной рамы



Основные технические характеристики ленточнопильных станков

Модели станков	Тип станка	Макс. Ø обработки при 90°, мм	Угол поворота	Мощность двигателя, кВт	Ширина ленточного полотна, мм	Стр.
Ручные						
J-349V	европейский	125	0/-60°	1,0	13	10
J-350V	европейский	150	0/-60°	1,5	13	10
J-351V	европейский	170	0/-60°	1,5	20	10
HVBS-56M	американский	125	0/-45° ГТ	0,37	13	11
С гидроразгрузкой						
MBS-56CS	европейский	125	+45°/0°/-60°	0,35	13	11
MBS-708CSB	европейский	175	-45°/+60°	0,75	20	12
MBS-708CST	европейский	175	0°/+60°	0,75	20	12
MBS-708CSTV	европейский	175	0°/+60°	2,0	20	12
HVBS-712K	американский	175	0°/+45°	0,75	20	13
HVBS-812RK	американский	200	0°/+45°	0,75	20	14
HBS-814GH	американский	200	0°/+45°	0,75	20	15
MBS-910CS	европейский	225	0°/+60°	1,1	27	16
MBS-911CSD	европейский	240	-45°/+60°	1,2	27	17
HVBS-912	американский	229	0°/+45°	0,75	27	18
HVBS-912G	американский	229	0°/+45°	0,75	27	19
HBS-916W	американский	225	0°/+45°	1,1	27	20
HBS-1018W	американский	250	0°/+45°	1,5	27	21
MBS-1013CSD	европейский	270	-45°/+60°	1,5	27	22
MBS-1014W	американский	250	0°/+45°	1,5	27	23
MBS-1213CS	европейский	300	-45°/+60°	1,5	27	24
HBS-1319V	американский	330	0°/+45°	2,2	27	25
Полуавтоматические						
HBS-1220DC	колонный	300	90°	2,2	34	26
MBS-1220DC	колонный	300	-45°/0°	2,2	34	27
MBS-1319VS	американский	330	0°/+45°	2,2	27	29
HBS-1321VS	американский	330	0°/+45°	2,2	34	30
MBS-1321VS	европейский	330	0°/+45°	2,2	34	31
ENB-270DGSVIP	европейский	270	+45°/0°/-60°	1,5	27	32
ENB-350DGSVIP	европейский	350	+45°/0°/-60°	2,2	34	33
MBS-1430DAS	европейский	350	0°/-45°	3,75	41	34
HBS-1430DAS	американский	350	0°/+45° ГТ	3,75	41	35
MBS-1824DAS	европейский	460	-60°/+60°	3,7	41	36
MBS-2026DAS	европейский	508	-60°/+60°	3,7	41	37
HBS-2028DAS	колонный	510	90°	5,6	41	38
MBS-2128DAS	европейский	530	-60°/+60°	5,6	41	39
MBS-2540DAS	колонный	650	-45°/+60°	7,0	54	40
MBS-3232DAS	колонный	800	90°	7,5	54	41
MBS-3232DASAF	колонный	800	90°	7,5	54	41
MBS-4343DAS	колонный	1100	90°	11,2	67	42
MBS-4343DASAF	колонный	1100	90°	11,2	67	43
Автоматические						
HBS-1220AF	колонный	300	90°	2,2	34	44
Промышленные с ЧПУ						
MBS-1012CNC	консольный	260	0°/+60°	1,1	27	45
HBS-1516AF	колонный	360	90°	3,75	34	46
HBS-1820AF	колонный	460	90°	5,6	41	47
HBS-2224AF	колонный	560	90°	7,5	54	48
Дисковые отрезные станки по металлу						
MCS-275	пильный диск	80	±45°	1,0	-	54
MCS-315	пильный диск	100	±45°	1,7	-	54
JCOM-400	абразивный диск	400	0-45°	3,0	-	55

Ленточнопильные станки

J-349V

J-350V

J-351V



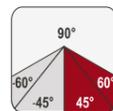
J-349V



J-350V



J-351V

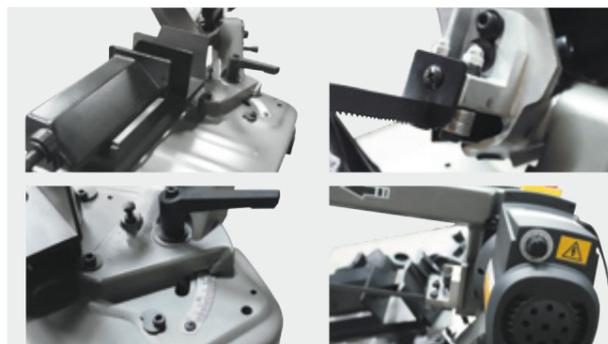


ОСОБЕННОСТИ

- Плавная регулировка скорости позволяет сохранить постоянный момент при любой скорости, а также подобрать оптимальный режим резания для любого материала
- Удобная регулировка направляющих полотна дает возможность поддерживать натяг полотна при пилении разных толщин. Это обеспечивает высокое качество реза, а также позволяет продлить срок службы полотна
- Тиски с чугунными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Подъем пильной рамы компенсируется наличием мощной пружины. Пропил осуществляется от легкого приложения усилия на удобную рукоятку, которую каждый сможет настроить под себя. В нижнем положении рама фиксируется штифтом
- Максимальный поворот пильной рамы составляет 60°
- Отличный станок как для частного использования в строительстве, так и для работы на выездных площадках
- Полотно шириной 20 мм, правильная натяжка и подшипники, направляющие пильное полотно, прекрасно сохраняют перпендикулярность реза (J-351V)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,6x1440 мм, 10/14 TPI (J-349V)
- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,65x1735 мм, 10/14 TPI (J-350V)
- Биметаллическое ленточное полотно M42 20x0,9x2035 мм, 10/14 TPI (J-351V)
- Регулируемый концевой упор
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	J-349V	J-350V	J-351V
Артикул 230 В	50000333M	50000337M	50000336M
Зона обработки при 90°, профиль	Ø125 мм, □125x125 мм	Ø150 мм, □150x140 мм	Ø170 мм, □170x170 мм
Зона обработки при +45°, профиль	Ø80 мм, □80x80 мм	Ø130 мм, □100x100 мм	Ø130 мм, □130x140 мм
Зона обработки при +60°, профиль	Ø50 мм, □50x50 мм	Ø70 мм, □70x65 мм	Ø75 мм, □75x75 мм
Скорость движения полотна	30-80 м/мин, плавно	30-80 м/мин, плавно	30-80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	13x0,65x1440 мм	13x0,65x1735 мм	20x0,9x2035 мм
Диапазон поворота рамы	0°-60°	0°-60°	0°-60°
Потребляемая мощность	1 кВт	1,5 кВт	1,5 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	650x310x450 мм	1000x430x495 мм	1100x550x600 мм
Масса	19 кг	30 кг	35 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
DCTSB100	Тензометр
▶ для J-349V	
PC13.1440.x.x	Полотно M42 13x0,6x1440 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC13.1440.x.xN	Полотно M51 13x0,6x1440 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
▶ для J-350V	
PC13.1735.x.x	Полотно M42 13x0,65x1735 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
▶ для J-351V	
PC20.2035.x.x	Полотно M42 20x0,9x2030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильные станки

HVBS-56M

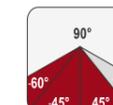
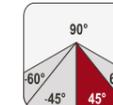
MBS-56CS



HVBS-56M



MBS-56CS



ОСОБЕННОСТИ

- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом, для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 3-х подшипниках качения
- 3 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый распил
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Станок с ручным управлением (HVBS-56M)
- Гидроразгрузка пильной рамы (MBS-56CS)
- Тиски, установка в 2-х разных положениях (MBS-56CS)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,65x1640 мм, 10/14TPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидроразгрузка пильной рамы (MBS-56CS)
- Опорные ножки
- Руководство по эксплуатации



HVBS-56M



HVBS-56M



MBS-56CS



MBS-56CS

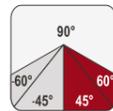
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
PC13.1640.x.x	Полотно M42 13x0,65x1640 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
DCTSB100	Тензометр



Ленточнопильные станки

MBS-708CSB
MBS-708CST
MBS-708CSV



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа
- Системы гидроразгрузки
- Плавная регулировка скорости движения ленточного полотна и скорости опускания пильной рамы позволит подобрать оптимальный режим резания
- Плавная регулировка скорости вращения полотна (MBS-708CSB)
- Угол поворота пильной рамы до 60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Функция автоматического отключения по окончании работы
- Кнопки пуска на пульте и на рукоятке консоли
- Пять подшипников направляющей полотна гарантируют отсутствие вибрации и увод полотна
- Тензометр для определения силы натяжения полотна
- Быстрозажимные тиски, позволяющие увеличить производительность (MBS-708CST)
- Система подачи СОЖ отлично охлаждает полотно и заготовку, что гарантирует высокое качество реза и повышает стойкость полотна
- Кордсетка гарантирует очистку зубьев и увеличения стойкости полотна
- Наличие тумбы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи (система гидроразгрузки)
- Закрытая подставка с системой подачи СОЖ
- Быстрозажимные тиски
- Автоматическое отключение после окончания распила
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-708CSB	MBS-708CST	MBS-708CSV
Артикул	50000316M	50000332T	50000330M
Напряжение, В	230	400	230
Зона обработки при 90°	Ø175 мм, □175 мм, □165x220 мм	Ø175 мм, □175 мм, □200x150 мм	Ø175 мм, □175 мм, □200x150 мм
Зона обработки при +45°	Ø125 мм, □90 мм, □150x70 мм	Ø115 мм, □90 мм, □120x90 мм	Ø115 мм, □90 мм, □120x90 мм
Зона обработки при -45°	Ø140 мм, □90 мм, □135x150 мм		
Зона обработки при +60°	Ø95 мм, □60 мм, □90x95 мм	Ø60 мм, □60 мм, □60x60 мм	Ø60 мм, □60 мм, □60x60 мм
Размеры ленточного полотна	20 x 0,9 x 2285 мм	20 x 0,9 x 2085 мм	20 x 0,9 x 2085 мм
Скорость движения полотна, плавно	35 - 85 м/мин	35, 75 м/мин	30-75 м/мин
Диапазон поворота пильной рамы	-45°/+60°	0°/+60°	0°/+60°
Мощность двигателя, кВт	0,75	0,75	2,0
Объем бака СОЖ, л	10	10	10
Длина, мм	1140x562x1295	1280x550x1480	1280x550x1480
Масса, кг	120	190	190

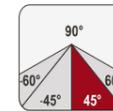
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC20.2085.x.x	Полотно M42 20x0,9x2085 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

HVBS-712K



ОСОБЕННОСТИ

- Станок американского типа
- Возможность работать в вертикальном положении
- Электропитание двух типов: бытовое (однофазное) 230 В и промышленное (трехфазное) 400 В
- Наличие системы гидроразгрузки
- Мощный мотор, рассчитанный на непрерывную работу
- 4 скорости движения полотна пилы для резки различных материалов
- Смена скоростей движения полотна – ременная передача
- Сдвоенные регулируемые роликовые подшипники - направляющие ленточного полотна
- Плавная регулировка подачи с концевым выключателем
- Встроенная система подачи СОЖ
- Регулируемый концевой упор

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 20x0,9x2362 мм, 5/8 TPI
- Система гидроразгрузки пильной рамы
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

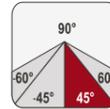
Модель	HVBS-712K
Артикул 230 В	414459M
Артикул 400 В	414459T
Зона обработки при 90°	Ø175, □180x180 мм, □160x300 мм
Зона обработки при +45°	Ø110, □180x110мм
Скорость движения полотна, 4	20, 32, 45, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	20 x 0,9 x 2362 мм
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	300 мм
Высота рабочего стола	585 мм
Объем бака для СОЖ	8 л
Насос подачи СОЖ	0,1 кВт
Мощность двигателя, 230 В	0,55 кВт/S ₁ 100%
Мощность двигателя, 400 В	0,75 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1260 x 520 x 970 мм
Масса	145 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTS100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC20.2085.x.x	Полотно M42 20x0,9x2085 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HVBS-812RK



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа
- Мощный мотор, рассчитанный на непрерывную работу
- Ременная передача для смены скорости движения ленточного полотна
- 4 скорости движения полотна пилы для резки различных материалов
- Большие шкивы и встроенный упор для удобного натяжения полотна пилы
- Сдвоенные регулируемые роликовые подшипники - направляющие ленточного полотна
- Быстросъемные тиски с регулируемыми губками и возможностью поворота на угол до 45°
- Система гидроразгрузки
- Станок соответствует высоким требованиям по технике безопасности Европейских стандартов
- Встроенная система подачи СОЖ
- Высококачественное биметаллическое полотно с переменным шагом зубьев
- Проволочная щетка для очистки полотна пилы от стружки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-812RK
Артикул 400 В	50000301T
Зона обработки при 90°	Ø200, □180, □305x180 мм
Зона обработки при +45°	Ø127, □120, □125x120 мм
Скорость движения полотна, 4	25, 40, 60, 80 м/мин
Размеры ленточного полотна	20x0,9x2362 мм
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	290 мм
Высота рабочего стола	640 мм
Объем бака для СОЖ	8 л
Насос для подачи СОЖ	0,1 кВт/С1 100%
Мощность двигателя 230 В	0,75 кВт/С1 100%
Мощность двигателя 400 В	0,75 кВт/С1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1250x440x1100 мм
Масса	160 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

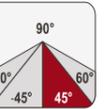
- Биметаллическое ленточное полотно 20x0,9x2362 мм, 8/12TPI
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC20.2362.x.x	Полотно M42 20x0,9x2362 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HBS-814GH



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа
- Система гидроразгрузки
- Редуктор регулировки движения полотна в 3-х скоростях
- Удобная ручка натяжки полотна
- Система подачи СОЖ
- Позиционирование полотна с помощью твердосплавных направляющих
- Наличие пружины компенсатора
- Поворотные тиски до 45 градусов с удобной шкалой

Станок американского типа. Предназначен для пиления заготовок из различных материалов под углом 90° и 45°. Полотно шириной 20 мм позволяет пилить заготовки с высокой точностью, а наличие подачи СОЖ в зону резания и кордцётки продлит срок службы полотна. На станке установлены быстросъемные тиски, что значительно ускоряет время фиксации заготовки, а удобный упор можно настроить на нужную длину пиления и серийно обрабатывать заготовки.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 20x0,9x2463 мм, 8/12TPI
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-814GH
Артикул 400 В	414466-3RU
Зона обработки при 90°	Ø200, □355x200 мм
Зона обработки при +45°	Ø165, □152x165 мм
Скорость движения полотна, 3	34, 50, 65 м/мин
Размеры ленточного полотна	20x0,9x2463 мм
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	305 мм
Высота рабочего стола	640 мм
Объем бака для СОЖ	10 л
Насос для подачи СОЖ	0,1 кВт/С1 100%
Мощность двигателя 400 В	0,75 кВт/С1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1250x440x1100 мм
Масса	130 кг

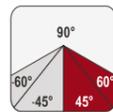
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC20.2463.x.x	Полотно M42 20x0,9x2463 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильные станки

MBS-910CS



ОСОБЕННОСТИ

- Модель европейского типа
- Система гидроразгрузки обеспечивает автоматическое плавное опускание консоли пилы
- Вариативное изменение скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов
- Диапазон поворота консоли вправо от 0° до 60°
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Регулируемые керамические направляющие ленточного полотна
- Наличие тензометра
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый и точный распил
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстросъемные механические тиски для быстрой и надежной фиксации заготовок
- Стандартное оснащение нижней подставкой с встроенной системой подачи СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2455 мм, 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система гидроразгрузки
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Быстросъемные тиски
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-910CS
Артикул 400 В	50000341Т
Зона обработки при 90°	Ø225 мм, □200 мм, □240x160 мм
Зона обработки при +45°	Ø160 мм, □140 мм, □155x115 мм
Зона обработки при +60°	Ø90 мм, □85 мм, □85x100 мм
Скорость движения полотна	35, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 2455 мм
Диапазон поворота консоли	0°/+60°
Диаметр шкивов	295 мм
Высота рабочего стола	980 мм
Мощность двигателя	1,1 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1500 x 1100 x 1750 мм
Масса	220 кг

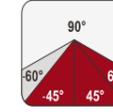
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.2455.x.x	Полотно M42 27x0,9x2455 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.2455.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2455 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-911CSD

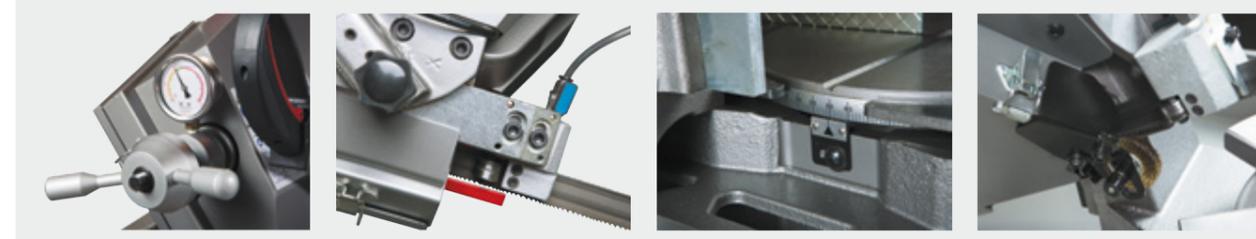


ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция станка европейского типа
- Две скорости вращения полотна, плавная регулировка скорости опускания пильной рамы, - все эти настройки позволяют достичь высокого качества реза на заготовке.
- Помимо направляющих подшипников, дополнительно установлены направляющие сухари, которые гарантируют, что полотно будет иметь 90° по отношению к заготовке, а регулировка направляющей понадобится для выставления диаметра пиления, чтобы уменьшить износ полотна.
- Вы можете пилить заготовки с углом пиления до 60°. Для определения угла на станке предусмотрена удобная шкала и ограничитель для повторяемости угла.
- Быстросъемные тиски позволяют ускорить процесс установки и, как результат, повысить производительность станка. Возможность их переустановки позволяет обрабатывать заготовку в диапазоне от -45° до 60°, а регулировка губок позволит обрабатывать заготовки большой ширины.
- После окончания реза станок автоматически отключает вращение пильного полотна. Вам остаётся только поднять пильную раму.
- Удобный тензомер поможет оптимально натянуть полотно.
- Установленная на станке щётка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 27 x 0,9 x 2730 мм 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система гидроразгрузки
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Быстросъемные тиски с перемещением параллельно заготовке.
- Раздвижные губки тисков
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

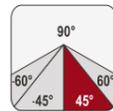
Модель	MBS-911CSD
Артикул 400 В	50000431Т
Зона обработки при 90°	Ø240 мм, □240 мм, □270x220 мм
Зона обработки при +/-45°	Ø200 мм, □200 мм, □200x200 мм
Зона обработки при +60°	Ø125 мм, □125 мм, □125x125 мм
Скорость движения полотна	37, 76 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 2730 мм
Диапазон поворота консоли	-45°/+60°
Выходная мощность	1,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1550 x 800 x 1480 мм
Масса	310 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.2730.x.x	Полотно M42 27x0,9x2730 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.2730.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2730 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HVBS-912



ОСОБЕННОСТИ

- Американский тип станка
- Поворотные губки тисков для резки заготовок в диапазоне от 90° до +45°
- Ширина ленточного полотна 27 мм, возможность применения полотен для резки нержавеющей стали
- Ременной привод обеспечивает 4 скорости движения пильного полотна
- Система гидроразгрузки пильной рамы для легкого поднятия после завершения пиления
- Быстросъемные тиски позволяют повысить производительность
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Встроенная система подачи СОЖ
- Тумба в комплекте

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

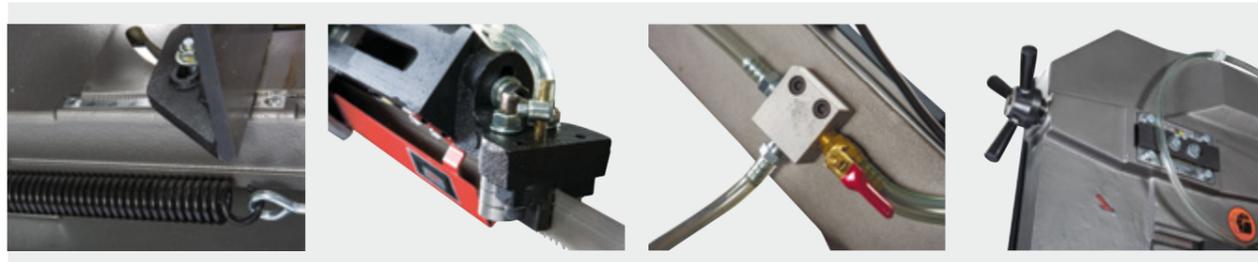
Модель	HVBS-912
Артикул 400 В	50000435Т
Зона обработки при 90°	Ø229, □178x305 мм
Зона обработки при +45°	Ø150, □127x150 мм
Скорость движения полотна	26, 50, 73, 95 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 2655 мм
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Высота рабочего стола	640 мм
Мощность двигателя	0,75 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1380 x 460 x 1050 мм
Масса	160 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

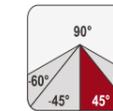
- Биметаллическое ленточное полотно М42 27x0,9x2655 мм, 4/6ТPI
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.2655.x.x	Полотно М42 27x0,9x2655 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC27.2655.x.xN	Полотно М51 27x0,9x2655 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HVBS-912G



ОСОБЕННОСТИ

- Станок американского типа
- Ширина ленточного полотна 27 мм, возможность применения полотен для резки нержавеющей стали
- Поворотные губки тисков для резки заготовок в диапазоне от 90° до +45°
- Надёжный редуктор позволяет легко менять 3 скорости движения пильного полотна для резки различных материалов
- Система гидроразгрузки опускания консоли с точной регулировкой и выключателем после окончания пиления
- Встроенная система подачи СОЖ
- Направляющие полотна с двумя точками подачи СОЖ
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Быстросъемные тиски
- Тумба в комплекте

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27x0,9x2655 мм, 4/6ТPI
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

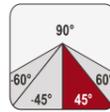
Модель	HVBS-912G
Артикул 400 В	ITA912G
Зона обработки при 90°	Ø229, □178x305 мм
Зона обработки при +45°	Ø150, □127x150 мм
Скорость движения полотна	38, 55, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	27x0,9x2655 мм
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Высота рабочего стола	640 мм
Мощность двигателя	0,75 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1325x630x1080 мм
Масса	170 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.2655.x.x	Полотно М42 27x0,9x2655 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC27.2655.x.xN	Полотно М51 27x0,9x2655 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HBS-916W



ОСОБЕННОСТИ

- Станок с конструкцией американского типа
- Быстро переставляемая губка тисков с возможностью поворота до 45°
- Пульт управления вынесен на консоль
- Мощный двигатель (1,1 кВт) подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Работа с ленточным полотном шириной 27 мм
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Плавное опускание консоли пилы благодаря системе гидроразгрузки
- Малозумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый и точный распил
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом обеспечивает длительный срок службы станка
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках качения
- Стандартное оснащение нижней подставкой с встроенной системой охлаждения (СОЖ)
- Съемный поддон для сбора стружки и легкой чистки
- Регулируемый концевой упор для серийных работ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3035 мм, 4/6TPI
- Регулируемый концевой упор
- Система гидроразгрузки пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Автоматический выключатель окончания распила
- Быстроспереставляемая губка тисков
- Твердосплавные направляющие полотна с подшипниками
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

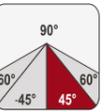
Модель	HBS-916W
Артикул 400 В	414468T
Зона обработки при 90°	Ø225, □225x355 мм
Зона обработки при +45°	Ø180, □180x155 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 52, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3035 мм
Диапазон поворота губок тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	330 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	16 л
Мощность двигателя	1,1 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1650 x 710 x 1060 мм
Масса	285 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3035.x.x	Полотно M42 27x0,9x3035 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3035.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3035 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HBS-1018W



ОСОБЕННОСТИ

- Модель американского типа
- Наличие системы гидроразгрузки
- Плавное опускание пильной рамы
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках
- Быстро переставляемая губка тисков с возможностью поворота до 45°
- Резка прямоугольных заготовок большого сечения
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Ременная передача
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Регулируемые передняя и задние направляющие для перпендикулярного реза
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Подставка со встроенной системой подачи СОЖ
- Съемный поддон для сбора стружки и легкой чистки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3300 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Система гидроразгрузки
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Быстроспереставляемая губка тисков
- Концевые выключатели крышек
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1018W
Артикул 400 В	414473T
Зона обработки при 90°	Ø250 мм, □250x415 мм
Зона обработки при +45°	Ø190 мм, □250x190 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 50, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3300 мм
Диапазон поворота губок тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	355 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Мощность двигателя	1,5 кВт/С, 100 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1780 x 790 x 1120 мм
Масса	355 кг

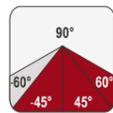
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3300.x.x	Полотно M42 27x0,9x3300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3300.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1013CSD



ОСОБЕННОСТИ

- Станок европейского типа
- Возможность поворота консоли вправо на 60°, влево на 45°
- Наличие системы гидроразгрузки
- Плавная регулировка скорости опускания пильной рамы
- Пиление заготовок большого диаметра
- Система контроля натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Плавная регулировка скорости вращения полотна с отображением скорости на дисплее позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали.
- Помимо направляющих подшипников дополнительно установлены твердосплавные сухари, которые гарантируют, что полотно будет иметь 90° по отношению к заготовке
- Регулировка направляющей понадобится для выставления диаметра пиления, чтобы уменьшить износ полотна
- Возможность работы как в ручном, так и в режиме автоматического отключения после окончания реза. Конечный выключатель сам отключает вращение полотна после окончания пиления.
- Удобные ручные тиски с возможностью быстрого зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Система подачи СОЖ
- Установленная на станке кордшётка, гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 27x0,9x3160 мм 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Система гидроразгрузки
- Быстрозажимные тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Поворотная пильная рама
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1013CSD
Артикул 400 В	50000432Т
Зона обработки при 90°	Ø270 мм, □260 мм, □350x220 мм
Зона обработки при +45°	Ø240 мм, □200 мм, □200x210 мм
Зона обработки при -45°	Ø180 мм, □140 мм, □140x160 мм
Зона обработки при +60°	Ø150 мм, □95 мм, □130x95 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3160 мм
Диапазон поворота консоли	-45°/+60°
Выходная мощность	1,5 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2050 x 830 x 2000 мм
Масса	360 кг

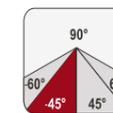
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3160.x.x	Полотно M42 27x0,9x3160 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.3160.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3160 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1014W



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция станка американского типа, с поворотной консолью
- Поворотная на 45° пильная рама для удобства реза под углами
- Пульт управления вынесен на консоль
- Гидравлическая система разгрузки пильной рамы
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Ременной привод
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Автоматическое плавное опускание консоли
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках
- Быстро переставляемая губка тисков
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Подставка со встроенной системой подачи СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3300 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Система гидроразгрузки
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Быстропереставляемая губка тисков
- Концевые выключатели крышек
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1014W
Артикул 400 В	414477Т
Зона обработки при 90°	Ø250 мм, □250x350 мм
Зона обработки при -45°	Ø225 мм, □250x225 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 50, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3300 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0°-45°
Диаметр шкивов	355 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	27 л
Мощность двигателя	1,5 кВт/С, 100 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1750 x 660 x 1100 мм
Масса	485 кг

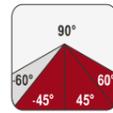
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3300.x.x	Полотно M42 27x0,9x3300 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.3300.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3300 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1213CS



ОСОБЕННОСТИ

- Станок европейского типа
- Пульт управления на отдельной консоли
- Поворотная пильная рама для резки под углом -45/+60°
- Работа с ленточным полотном шириной 27 мм
- Система гидроразгрузки для легкого поднятия пильной рамы после окончания пиления
- Две скорости вращения полотна
- Редукторный привод
- Направляющие ленточного полотна на 4-х подшипниках с твердосплавными сухарями Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Система охлаждения с 2-х точечной подачей СОЖ
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1213CS
Артикул 400 В	50000363Т
Макс. Ø обработки при 90°	Ø300 мм
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □260 мм, □330x200 мм
Зона обработки при +45° вправо	Ø260 мм, □254 мм, □270x200 мм
Зона обработки при -45° влево	Ø200 мм, □180 мм, □200x260 мм
Зона обработки при +60° вправо	Ø180 мм, □170 мм
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3320 мм
Скорость движения полотна	40, 80 м/мин
Диапазон поворота пильной рамы	-45°/+60°
Мощность двигателя, кВт	1,5
Длина, мм	2245
Ширина, мм	850
Высота, мм	1590
Масса, кг	600

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 27x0,9x3320 мм
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлические тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Поворотная пильная рама
- Руководство по эксплуатации

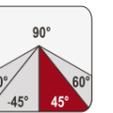
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Ленточнопильный станок

HBS-1319V



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа
- Ленточнопильный станок с гидроразгрузкой
- Длина ленточного полотна 3810 мм
- Скорость вращения полотна регулируется благодаря клиновому вариатору
- Плавная регулировка скорости опускания рамы позволит подобрать оптимальный режим резания
- Заготовка устанавливается вручную оператором на чугунные тиски и затягивается маховиком
- Быстрозажимные тиски позволяют ускорить процесс установки и, как результат, повысить производительность станка
- Система подачи СОЖ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1319V
Артикул 400 В	50000441Т
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □305 мм, □127x483 мм
Зона обработки при +45°	Ø305 мм, □280 мм, □229x305 мм
Скорость движения полотна	30-105 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3810 мм
Диапазон поворота консоли	0°/+45°
Выходная мощность	2,2 кВт
Габаритные размеры (ДxШxВ)	2030 x 750 x 1280 мм
Масса	450 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Ручные тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Руководство по эксплуатации

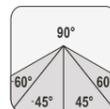
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3810.x.x	Полотно M42 27x0,9x3810 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3810.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3810 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Колонный ленточнопильный станок

HBS-1220DC



ОСОБЕННОСТИ

- Станок колонного типа
- Колонная схема обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи
- Станок для резки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов
- Используется полотно шириной 34 мм
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки
- Мощный редуктор для длительного срока службы
- 4 скорости движения полотна, ременная передача
- Комбинированные подшипниковые узлы направляющих полотна
- Легкая регулировка высоты подъема рамы
- Мощное усилие гидравлической губки тисков обеспечивает надежную фиксацию заготовки
- Легкое управление, циклические операции
- Встроенная система подачи СОЖ
- Система гидравлики

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1220DC
Артикул 400 В	ITA1220DC
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □300x300 мм, □300x500 мм
Скорость движения полотна	22, 40, 58, 84 м/мин
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3950 мм
Высота стола	680 мм
Объем бака СОЖ	25 л
Мощность двигателя	2,2 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2060 x 1080 x 1390 мм
Масса	700 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x3950 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Руководство по эксплуатации

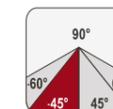
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.3950.x.x	Полотно M42 34x1,1x3950 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC34.3950.x.xN	Полотно M51 34x1,1x3950 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Колонный ленточнопильный станок

MBS-1220DC



ОСОБЕННОСТИ

- Станок колонного типа
- Двухстоечная схема обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи
- Полуавтоматический, высокопроизводительный станок для резки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов
- Работа с полотном шириной 34 мм
- Поворотная пильная рама станка позволяет отрезать заготовки под углом до 45°
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки
- Мощный редуктор для длительного срока службы
- 4-х скоростной режим движения ленточного полотна
- Комбинированные подшипниковые узлы направляющих полотна
- Легкая регулировка высоты подъема рамы
- Мощное усилие гидравлической губки тисков обеспечивает надежную фиксацию заготовки
- Легкое управление, циклические операции
- Встроенная система подачи СОЖ
- Система гидравлики

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1220DC
Артикул 400 В	50000344T
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □300x300 мм, □300x432 мм
Зона обработки при -45°	Ø300 мм, □255x255 мм, □203x300 мм
Скорость движения полотна	22, 40, 58, 84 м/мин
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3950 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0° - 45°
Высота стола	680 мм
Объем бака СОЖ	25 л
Мощность двигателя	2,2 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2100 x 1100 x 1400 мм
Масса	740 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x3950 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Руководство по эксплуатации

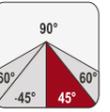
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.3950.x.x	Полотно M42 34x1,1x3950 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC34.3950.x.xN	Полотно M51 34x1,1x3950 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1319VS



ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок европейского типа
- ▶ Поворотная пильная рама для резки под углом до 45°
- ▶ Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы
- ▶ Плавная регулировка опускания консоли с точной шкалой
- ▶ Плавная регулировка скорости резания (вариатор)
- ▶ Большие шкивы с пружинным индикатором натяжения полотна
- ▶ Быстро переставляемая зажимная губка тисков
- ▶ 2-х точечная система подвода СОЖ
- ▶ Удобный доступ для обслуживания станка и очистки от стружки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно
- ▶ Регулируемый концевой упор
- ▶ Автоматический выключатель окончания распила
- ▶ Ручные тиски
- ▶ Лазерный указатель реза
- ▶ Закрытая подставка с системой СОЖ
- ▶ Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

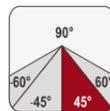
Модель	MBS-1319VS
Артикул	50000442T
Напряжение	400 В
Макс. Ø обработки при 90°	Ø330 мм
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □305 мм, □127x483 мм
Зона обработки при +45° вправо	Ø305 мм, □280 мм, □229x305 мм
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3810 мм
Скорость движения полотна	30-105 м/мин
Диапазон поворота пильной рамы	0°/+45°
Угол поворота	-45/0
Мощность двигателя	2,2 кВт
Длина	2030 мм
Ширина	750 мм
Высота	1280 мм
Масса	455 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PC27.3810.X.X	Полотно M42 27x0,9x3810 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу
PC27.3810.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3810 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
DCTSB100	Тензомер

Ленточнопильный станок

HBS-1321VS



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция станка американского типа
- Полуавтоматический режим работы
- Автоматический подъём пильной рамы после окончания пиления
- Регулируемая высота подъёма пильной рамы
- Большие шкивы с пружинным индикатором натяжения полотна
- Плавная регулировка скорости движения полотна при помощи вариатора
- Плавная регулировка опускания консоли с точной шкалой
- Механические тиски с быстро переставляемой зажимной губкой
- Встроенная система подвода СОЖ с 2-х точечной подачей
- Удобный доступ для обслуживания станка и очистки от стружки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1321VS
Артикул 400 В	414471Т
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □330x480 мм, □225x530 мм
Зона обработки при +45°	Ø330 мм, □330x395 мм
Скорость движения полотна	20 - 80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 4100 мм
Диапазон поворота губок тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов	458 мм
Высота рабочего стола	812 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Мощность двигателя	2,2 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2130 x 825 x 1400 мм
Масса	600 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно М42 34x1,1x4100 мм, 3/4ТPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подъёма/опускания пильной рамы
- Ременный привод с вариатором
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Дополнительный подвод СОЖ гибким шлангом
- Концевые выключатели защитных крышек
- Световой указатель линии распила
- Руководство по эксплуатации

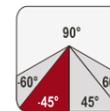
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.4100.x.x	Полотно М42 34x1,1x4100 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC34.4100.x.xN	Полотно М51 34x1,1x4100 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1321VS



ОСОБЕННОСТИ

- Станок европейского типа
- Поворотная пильная рама для резки под углом до 45°
- Автоматический подъем пильной рамы после окончания распила
- Регулируемая высота подъёма пильной рамы
- Плавная регулировка опускания консоли с точной шкалой
- Плавная регулировка скорости резания
- Быстро переставляемая зажимная губка тисков
- Большие шкивы с пружинным индикатором натяжения полотна
- Встроенная система подвода СОЖ с 2-х точечной подачей
- Удобный доступ для обслуживания станка и очистки от стружки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1321VS
Артикул 400 В	50000440Т
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □330x480 мм, □225x530 мм
Зона обработки при -45°	Ø275 мм, □330x275 мм
Скорость движения полотна	20 - 80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 4100 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0° - 45°
Диаметр шкивов	458 мм
Высота рабочего стола	812 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Мощность двигателя	2,2 кВт/С, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2130 x 825 x 1400 мм
Масса	750 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно М42 34x1,1x4100 мм, 3/4ТPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подъёма/опускания пильной рамы
- Ременный привод с вариатором
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Дополнительный подвод СОЖ гибким шлангом
- Концевые выключатели крышек
- Световой указатель линии распила
- Руководство по эксплуатации

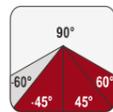
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
DCTS8100	Тензомер
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.4100.x.x	Полотно М42 34x1,1x4100 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC34.4100.x.xN	Полотно М51 34x1,1x4100 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

EHB-270DGSVIP



ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция станка европейского типа
- Диапазон поворота консоли +45°/-60°
- Наличие системы гидроразгрузки
- Автоматический подъем пильной рамы после окончания распила
- Две скорости ленточного полотна за счет использования двухскоростного режима двигателя
- Быстрозажимные механические тиски с гидроприжимом
- Тензометр для определения силы натяжения полотна
- Наличие пружины-компенсатора
- Система подачи СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3160 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	EHB-270DGSVIP
Артикул 400 В	EHB-270DGSVIP
Напряжение, В	400
Макс. Ø обработки при 90°	Ø270 мм
Зона обработки при 90°	Ø270 мм, □260 мм, □350x220 мм
Зона обработки при +45° вправо	Ø240 мм, □200 мм, □220x160 мм
Зона обработки при -45° влево	Ø210 мм, □170 мм
Зона обработки при +60° вправо	Ø140 мм, □100 мм □140x100 мм
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3160 мм
Скорость движения полотна	20 – 85 м/мин
Диапазон поворота пильной рамы	+45°/0°/-60°
Объем бака СОЖ, л	10 л
Мощность двигателя, кВт	1,5
Длина, мм	1885
Ширина, мм	690
Высота, мм	1540
Масса, кг	530

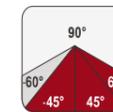
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3160.x.x	Полотно M42 27x0,9x3160 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3160.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3160 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

EHB-350DGSVIP

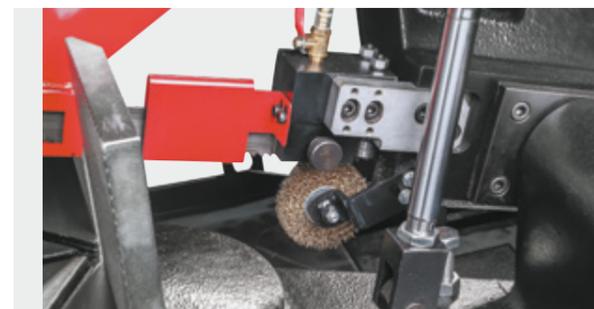


ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция станка европейского типа
- Диапазон поворота консоли +45°/-60°
- Полуавтоматический станок
- Автоматический подъем пильной рамы после распила на фиксированную высоту
- Мощный двигатель с понижающим редуктором
- Плавная регулировка скорости вращения полотна
- Гидравлические тиски
- Плавная регулировка скорости вращения пильного полотна
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система гидравлики

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x3880 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	EHB-350DGSVIP
Артикул 400 В	EHB-350DGSVIP
Напряжение, В	400
Макс. Ø обработки при 90°	Ø350 мм
Зона обработки при 90°	Ø350 мм, □330 мм, □500x180 мм
Зона обработки при +45° вправо	Ø300 мм, □240 мм, □330x200 мм
Зона обработки при -45° влево	Ø260 мм, □200 мм, □260x160 мм
Зона обработки при +60° вправо	Ø180 мм, □125 мм □200x100 мм
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3880 мм
Скорость движения полотна	20 – 85 м/мин
Диапазон поворота пильной рамы	+45°/0°/-60°
Объем бака СОЖ, л	10 л
Мощность двигателя, кВт	1,5
Длина, мм	2120
Ширина, мм	850
Высота, мм	1670
Масса, кг	677

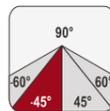
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.3880.x.x	Полотно M42 34x1,1x3880 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.3880.x.xN	Полотно M51 34x1,1x3880 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-1430DAS



ОСОБЕННОСТИ

- Станок европейского типа
- Возможность пиления заготовок под 45° за счет поворота пильной рамы
- Полуавтоматический ленточнопильный станок, который прекрасно подойдет для работы в режиме высоких нагрузок
- Отключение вращения пильного полотна и подъем пильной рамы происходит автоматически после окончания распила
- Станок управляется с отдельно вынесенного пульта. Оператор устанавливает заготовку в тиски и запускает цикл пиления
- Надежный редуктор в паре с мощным двигателем обеспечивает качественное пиление заготовок
- Регулировка скорости движения ленточного полотна с помощью вариатора
- Полотно шириной 41 мм
- Система подачи СОЖ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

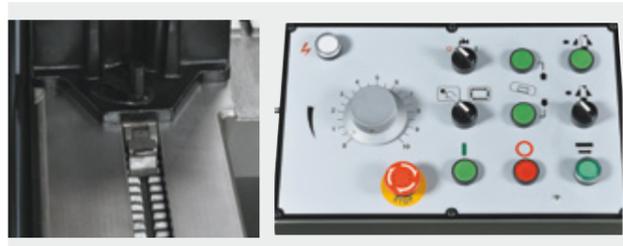
Модель	MBS-1430DAS
Артикул 400 В	50000445Т
Зона обработки при 90°	Ø350 мм, □350 мм, □250x800 мм
Зона обработки при - 45°	Ø300 мм, □300 мм, □330x300 мм
Зона обработки при + 45°	-
Скорость движения полотна	20-66 м/мин
Размеры ленточного полотна	41 x 1.3 x 4710 мм
Диапазон поворота консоли	-45°
Выходная мощность	3,75 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2540 x 900 x 1560 мм
Масса	840 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 41 x 1.3 x 4700 мм 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Автоматический подъем пильной рамы
- Гидравлические тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Выносная педаль с аварийной кнопкой
- Руководство по эксплуатации

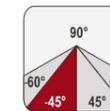
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.4700.x.x	Полотно M42 27x0,9x4700 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.4700.x.xN	Полотно M51 27x0,9x4700 мм (x.x) TPI, шаг по запросу




Ленточнопильный станок

HBS-1430DAS



ОСОБЕННОСТИ

- Станок американского типа
- Возможность пиления заготовок под 45° за счет поворота губок тисков
- Полуавтоматический ленточнопильный станок, который прекрасно подойдет для работы в режиме высоких нагрузок
- Отключение вращения пильного полотна и подъем пильной рамы происходит автоматически после окончания распила
- Станок управляется с отдельно вынесенного пульта. Оператор устанавливает заготовку в тиски и запускает цикл пиления
- Надежный редуктор в паре с мощным двигателем, обеспечивает качественное пиление заготовок
- Регулировка скорости движения ленточного полотна с помощью вариатора
- Полотно шириной 41 мм
- Система подачи СОЖ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1430DAS
Артикул 400 В	50000437Т
Зона обработки при 90°	Ø350 мм, □350 мм, □250x800 мм
Зона обработки при - 45°	-
Зона обработки при + 45°	Ø300 мм, □300 мм, □330x300 мм
Скорость движения полотна	20-66 м/мин
Размеры ленточного полотна	41 x 1.3 x 4710 мм
Диапазон поворота консоли	+45°
Выходная мощность	3,75 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2540 x 900 x 1560 мм
Масса	840 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 41 x 1.3 x 4700 мм 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Автоматический подъем пильной рамы
- Гидравлические тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Выносная педаль с аварийной кнопкой
- Руководство по эксплуатации

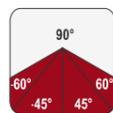
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.4700.x.x	Полотно M42 27x0,9x4700 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.4700.x.xN	Полотно M51 27x0,9x4700 мм (x.x) TPI, шаг по запросу




Ленточнопильный станок

MBS-1824DAS

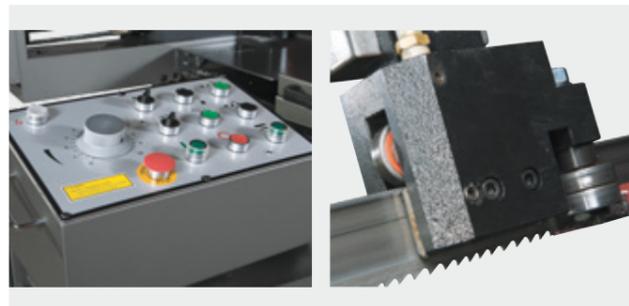


ОСОБЕННОСТИ

- Станок европейского типа
- Поворот пильной рамы вправо и влево в диапазоне от -60° до $+60^\circ$
- Полуавтоматическая система подъема консоли на заданную высоту (после отрезки)
- Ширина ленточного полотна 41 мм
- Контроль натяжения полотна с помощью тензометра
- Удобная выносная панель управления
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки
- Регулировка скорости движения ленточного полотна с помощью вариатора
- Гидравлическая система подачи обеспечивает плавное опускание консоли пилы
- Гидравлические тиски с переставляемой зажимной губкой тисков для изменения направления угла реза
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Контейнер для сбора стружки
- Встроенная система подвода СОЖ
- Система гидравлики

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5330 мм, 3/4 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Подставка с системой подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1824DAS
Артикул 400 В	ITA1824DAS
Поворот пильной рамы	вправо/влево
Зона обработки при 90°	$\varnothing 460$ мм, $\square 460$ мм, $\square 440 \times 600$ мм
Зона обработки при $\pm 45^\circ$	$\varnothing 445$ мм, $\square 445$ мм
Зона обработки при $\pm 60^\circ$	$\varnothing 295$ мм, $\square 295$ мм
Скорость движения полотна	26-80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 5330 мм
Объем бака гидростанции	15 л
Объем бака СОЖ	55 л
Выходная мощность	3,7 кВт / S1 100%
Потребляемая мощность	5,4 кВт / S6 40%
Мощность мотора гидростанции	0,75 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2830 x 1140 x 1860 мм
Масса	1320 кг

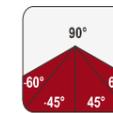
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.5330.x.x	Полотно M42 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5330.x.xN	Полотно M51 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-2026DAS



ОСОБЕННОСТИ

- Модель станка европейского типа
- Полный автоматический цикл обработки
- Поворот пильной рамы вправо и влево в диапазоне от -60° до $+60^\circ$
- Подъем и опускание пильной рамы с пульта в отладочном режиме. Также на пульте запуск цикла, пуск гидравлики и включение СОЖ
- Система оповещения об ошибках расположена на пульте и позволяет видеть ошибки в работе станка
- Скорость движения ленточного полотна регулируется вариатором
- Помимо направляющих подшипников, дополнительно установлены сухари, гарантирующие, что полотно будет иметь 90° по отношению к заготовке
- Плавная регулировка скорости вращения полотна
- Счетчик реза, а также программируемая высота отката пильной рамы после окончания распила. Это позволяет сократить время холостых ходов станка
- Направляющие пильной рамы при выставлении диаметра пиления позволяют уменьшить износ полотна.
- Гидравлические тиски
- Система подачи СОЖ в зону резания и на направляющие сухари
- Установленная на станке кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ
- Система гидравлики

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Автоматический подъем пильной рамы
- Гидравлические тиски
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Поворотная пильная рама
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-2026DAS
Артикул 400 В	50000439T
Зона обработки при 90°	$\varnothing 508$ мм, $\square 508$ мм, $\square 660 \times 508$ мм
Зона обработки при $\pm 45^\circ$	$\varnothing 508$ мм, $\square 508$ мм, $\square 590 \times 260$ мм
Зона обработки при $\pm 60^\circ$	$\varnothing 380$ мм, $\square 380$ мм, $\square 460 \times 360$ мм
Скорость движения полотна	26-80 м/мин
Размеры ленточного полотна	41 x 1.1 x 5890 мм
Диапазон поворота консоли	$-60^\circ / +60^\circ$
Выходная мощность	3.7 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	3000 x 1270 x 1730 мм
Масса	1590 кг

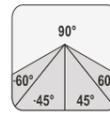
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.5890.x.x	Полотно M42 41x1.1x5890 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5890.x.xN	Полотно M51 41x1.1x5890 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок с гидравлическим прижимом для пакетной резки

HBS-2028DAS

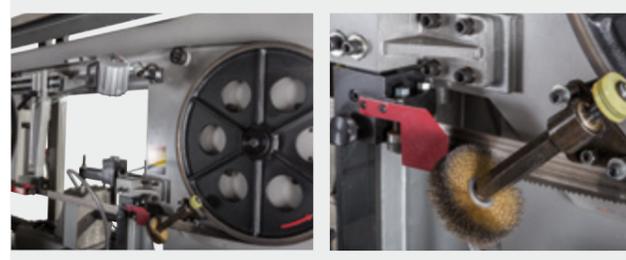


ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа
- ▶ Прижим для пакетной резки
- ▶ Настройка высоты подъема пильной рамы
- ▶ Плавная регулировка скорости вращения полотна
- ▶ Цифровой дисплей отображения скорости вращения полотна
- ▶ Ширина ленточного полотна 41 мм
- ▶ Система поддавливания полотна при пилении
- ▶ Удобная регулировка направляющих сухарей
- ▶ Гидравлическое натяжение полотна
- ▶ Гидравлические тиски
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Привод кордщетки от шкива
- ▶ Удобный бак для сбора стружки

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Гидравлическая натяжка полотна
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания
- ▶ Гидравлические тиски зажима заготовки
- ▶ Прижим для пакетной резки
- ▶ Выставляемый откат пильной рамы
- ▶ Подсветка зоны резания
- ▶ Датчик обрыва полотна
- ▶ Корд щётка
- ▶ Ленточное полотно M42
- ▶ Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-2028DAS
Артикул (400 В)	50000352T
Зона обработки при 90°	Ø510 мм, □510 мм, □720x510 мм
Размер пакета	200-400 x 75-275 мм
Скорость движения полотна	20-100 м/мин
Размеры ленточного полотна	41x1,3x5840 мм
Высота стола	740 мм
Объем бака для СОЖ	25 л
Выходная мощность	5,6 кВт
Мощность гидростанции	0,75 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,15 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2725x1110x2160 мм
Масса	1660 кг

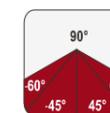
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.5840.x.x	Полотно M42 41x1,3x5840 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5840.x.x N	Полотно M51 41x1,3x5840 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-2128DAS



ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок конструкции европейского типа
- ▶ Полуавтоматический режим пиления заготовки
- ▶ Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- ▶ Механизм поворота консоли вправо и влево в диапазоне от -60° до +60°
- ▶ Ширина ленточного полотна 41 мм
- ▶ Полный цикл обработки
- ▶ Линейные направляющие на движение пильной рамы
- ▶ Гидравлическая система натяжки полотна
- ▶ Тензометр для определения силы натяжения полотна
- ▶ Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- ▶ Вариатор для регулировки скорости движения ленточного полотна
- ▶ Плавная регулировка скорости опускания рамы
- ▶ Система поддержки полотна под углом 90° к заготовке
- ▶ Гидравлические тиски
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания и на направляющие
- ▶ Отдельный двигатель на кордщетку
- ▶ Шнек для удаления стружки
- ▶ Система гидравлики

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x6030 мм, 3/4 TPI
- ▶ Регулируемый концевой упор
- ▶ Автоматический выключатель окончания распила
- ▶ Гидравлическая система подъема опускания пильной рамы
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Гидравлические быстрозажимные тиски
- ▶ Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-2128DAS
Артикул 400 В	50000343T
Зона обработки при 90°	Ø530 мм, □530 мм, □355 x 700 мм
Зона обработки при +45°	Ø490 мм, □435 мм, □300 x 500 мм
Зона обработки при +60°	Ø335 мм, □320 мм, □400 x 305 мм
Зона обработки при -45°	Ø480 мм, □435 мм, □300 x 480 мм
Зона обработки при -60°	Ø335 мм, □320 мм, □400 x 305 мм
Скорость движения полотна	17-70 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 6030 мм
Объем бака гидростанции	15 л
Объем бака СОЖ	55 л
Мощность двигателя	5,6 кВт / S ₁ 100%
Мощность мотора гидростанции	0,75 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	3400 x 1200 x 2100 мм
Масса	1880 кг

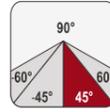
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
711001	Роликовый стол WE-27T2 (3м)
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.6030.x.x	Полотно M42 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.6030.x.xN	Полотно M51 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-2540DAS



ОСОБЕННОСТИ

- Двухколонное исполнение
- Поворотная пильная рама вправо и влево в диапазоне от -45° до +60°
- Угол наклона пильной рамы 6,5°
- Сенсорный дисплей
- Гидравлический прижим сухарей
- Вертикальный прижим
- Автоматический поворот рамы
- Отдельный двигатель на корд щетки
- Регулируемое усилие давления на заготовку
- Датчик холостого хода

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-2540DAS
Артикул 400 В	50000317Т
Макс. Ø обработки при 90°, мм	Ø650
Зона обработки при 90°, мм	Ø650, □650, □650 x 1100
Зона обработки при +45° вправо, мм	Ø650, □650
Зона обработки при +60° вправо, мм	Ø400, □400 x 650
Зона обработки при -45° влево, мм	Ø650, □650
Высота стола, мм	830
Напряжение, В	400
Размеры ленточного полотна, мм	54 x 1,6 x 8730
Скорость движения полотна, м/мин, плавно	20-85
Угол поворота	-45/+60
Объем бака СОЖ, л	55
Объем бака гидростанции, л	15
Мощность мотора СОЖ, кВт	0,18
Мощность мотора гидростанции, кВт	2,25
Мощность двигателя, кВт	7
Длина, мм	4350
Ширина, мм	2120
Высота, мм	2300
Масса, кг	5200

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x4130 мм, 4/6 TPI
- Система автоматической подачи заготовок
- Гидростанция
- Индикатор натяжения ленточного полотна
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

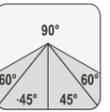
MBS-2540_ROL_P	3-х метровый приводной рольганг
MBS-2540_ROL	3-х метровый рольганг
52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
S6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC54.8730.x.x	Полотно M42 54x1,6x8730 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC54.8730.x.xN	Полотно M51 54x1,6x8730 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-3232DAS

MBS-3232DASAF



MBS-3232DAS



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Четыре подающих ролика
- Система поддержки полотна под углом 90 градусов к заготовке
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордщётку
- Чугунные шкивы
- Автоматическая подача (MBS-3232DASAF)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 54x1,6x8300 мм
- Автоматическая подача (MBS-3232DASAF)
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-3232DAS	MBS-3232DASAF
Артикул 400 В	50000355Т	50000356Т
Зона обработки при 90°	Ø800 мм, □800 мм	Ø800 мм, □800 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин	20-85 м/мин
Размеры ленточного полотна	54 x 1,6 x 8300 мм	54 x 1,6 x 8300 мм
Объем гидравлического бака	90 л	90 л
Объем бака СОЖ	160 л	160 л
Мощность двигателя	7,5 кВт	7,5 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	4300 x 1400 x 2400 мм	4300 x 2100 x 2400 мм
Масса	5500 кг	7080 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	Гидравлический прижим
52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
S6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC54.8300.x.x	Полотно M42 54x1,6x8300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC54.8300.x.xN	Полотно M51 54x1,6x8300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

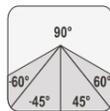


MBS-3232DAS



Ленточнопильный станок

MBS-4343DAS



MBS-4343DASAF



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Четыре подающих ролика
- Система поддержки полотна под углом 90 градусов к заготовке
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордцётку
- Чугунные шкивы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-4343DAS
Артикул (400 В)	50000357T
Зона обработки при 90°	Ø1100 мм, □1100x1100 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин
Размеры ленточного полотна	67 x 1,6 x 9800 мм
Объем гидравлического бака	90 л
Объем бака СОЖ	160 л
Мощность двигателя	11,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	4500 x 1600 x 3075 мм
Масса	8500 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 67x1,6x9800 мм
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

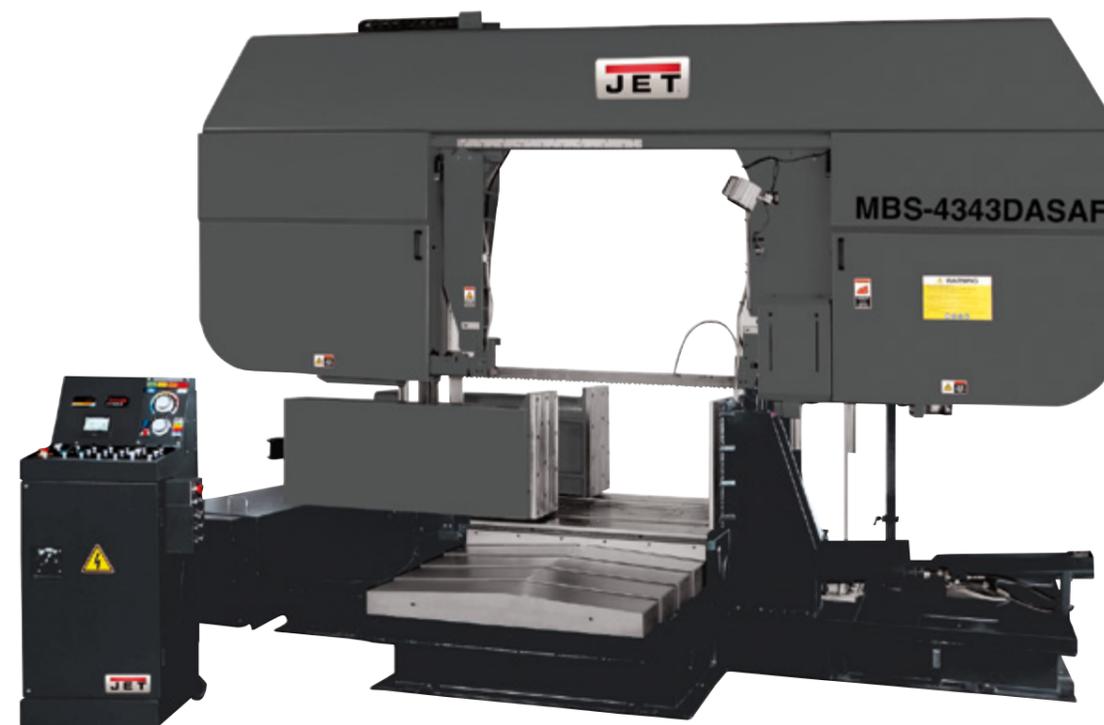
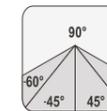
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
S6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC67.9800.x.x	Полотно M42 67x1,6x9800 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC67.9800.x.x N	Полотно M51 67x1,6x9800 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

MBS-4343DASAF



MBS-4343DASAF



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Система поддержки полотна под углом 90 градусов к заготовке
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордцётку
- Чугунные шкивы
- Моторизованная подача заготовки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-4343DASAF
Артикул (400 В)	50000358T
Зона обработки при 90°	Ø1100 мм, □1100x1100 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин
Размеры ленточного полотна	67 x 1,6 x 9800 мм
Объем гидравлического бака	90 л
Объем бака СОЖ	160 л
Мощность двигателя	11,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	4500 x 2250 x 3075 мм
Масса	10300 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 67x1,6x9800 мм
- Гидростанция
- Моторизованная подача заготовки
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

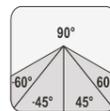
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
S6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC67.9800.x.x	Полотно M42 67x1,6x9800 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC67.9800.x.x N	Полотно M51 67x1,6x9800 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

HBS-1220AF



ОСОБЕННОСТИ

- Автоматический, высокопроизводительный станок для резки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов
- Колонная схема обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки
- Мощный редуктор для длительного срока службы
- Комбинированные подшипниковые узлы направляющих полотна
- Легкая регулировка высоты подъема рамы
- Мощное усилие гидравлической губки обеспечивает надежную фиксацию заготовки
- Легкое управление, задание количества циклов
- Встроенная система подвода СОЖ
- Подвижная губка тисков управляется гидроцилиндром
- Модель HBS-1220AF оснащена механизмом автоматической подачи заготовок

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

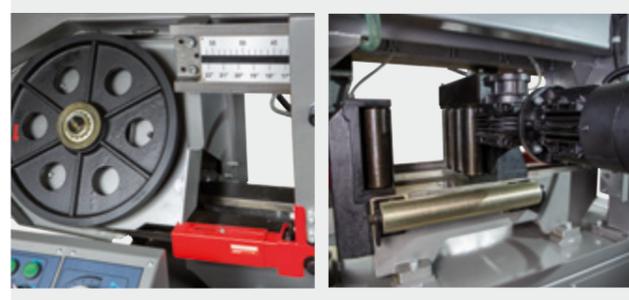
Модель	HBS-1220AF
Артикул 400 В	50000342Т
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □300x300 мм, □300x355 мм
Скорость движения полотна	22, 40, 58, 84 м/мин
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3950 мм
Высота стола	680 мм
Размер роликов автоподачи	355x175 мм
Скорость автоподачи заготовки	1330 мм/мин
Объем бака СОЖ	25 л
Мощность двигателя	2,2 кВт / S ₁ , 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2100 x 1100 x 1400 мм
Масса	740 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x3950 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подачи СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Механизм автоматической подачи
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC34.3950.x.x	Полотно M42 34x1,1x3950 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.3950.x.xN	Полотно M51 34x1,1x3950 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

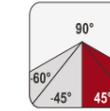


YouTube



Ленточнопильный станок с ЧПУ

MBS-1012CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Мощная автоматическая пила для распила заготовок с различными сечениями
- Полностью автоматический ленточнопильный станок при резе до 45 градусов
- При резке 60 градусов станок работает как полуавтомат
- Гидравлическая система зажима
- Подающие тиски установлены на высокоточные круглые направляющие с перемещением до 500 мм
- Привод подающих тисков от серводвигателя через ШВП
- Рама установлена на подшипник, что облегчает поворот
- Тензомер для натяжки полотна
- Система подачи СОЖ в зону резания
- До 20 программ в ЧПУ для серийного производства
- Торцевой и горизонтальный рольганг для точной подачи заготовки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1012CNC
Артикул 400 В	50000362Т
Зона обработки при 90°, профиль	Ø260 мм, □255 мм, □295x230 мм
Зона обработки при +45°, профиль	Ø240 мм, □215 мм, □225x215 мм
Зона обработки при +60°, профиль	Ø160 мм, □130 мм, □160x130 мм
Скорость движения полотна	25-85 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 2965 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0° - +60°
Высота рабочего стола	920 мм
Диаметр шкивов	330 мм
Мощность двигателя	1,1 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2800 x 1800 x 1800 мм
Масса	650 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2965 мм, 5/8 TPI
- Кабинетная защита
- Система подачи СОЖ
- Полноценная ЧПУ
- Плавная регулировка опускания пильной рамы
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.2965.x.x	Полотно M42 27x0,9x2965 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2965.x.xN	Полотно M51 20x0,9x2965 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

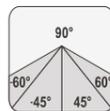


YouTube



Ленточнопильный станок

HBS-1516AF



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 360 мм
- Автоматический станок
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Подающие тиски
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордцётку
- Чугунные шкивы
- Датчик холостого хода

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1516AF
Артикул (400 В)	50000460Т
Зона обработки при 90°	Ø360 мм, □360x400 мм
Пакетная резка	180±280x 50±160
Скорость движения полотна	35-85 м/мин
Максимальная длина реза с датчиком	400 мм
Минимальная длина реза с датчиком	32 мм
Минимальная длина реза	10 мм
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 4420 мм
Объем гидравлического бака	50 л
Объем бака СОЖ	80 л
Грузоподъемность рольганга	2000 кг
Высота стола	755 мм
Мощность двигателя	3,75 кВт
Мощность гидромотора	0,75 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2400 x 2120 x 1840 мм
Масса	1680 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34 x 1,1 x 4420 мм
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

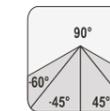
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	2-х метровый рольганг
HBS1516AF-HVPSFSR	Верхние гидроприжимы
	Регулировка усилия зажима тисков
PC34.4420.x.x	Полотно M42 34x1,1x4420 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.4420.x.xN	Полотно M51 34x1,1x4420 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок

HBS-1820AF



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- Автоматический станок
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Гидравлические подающие тиски
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордцётку
- Чугунные шкивы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1820AF
Артикул (400 В)	50000480Т
Зона обработки при 90°	Ø460 мм, □460x500 мм
Пакетная резка	195±310x 120±230
Скорость движения полотна	35-85 м/мин
Максимальная длина реза с датчиком	500 мм
Минимальная длина реза с датчиком	120 мм
Минимальная длина реза	10 мм
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 5450 мм
Объем гидравлического бака	100 л
Объем бака СОЖ	100 л
Грузоподъемность рольганга	2000 кг
Высота стола	880 мм
Мощность двигателя	5,6 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2735 x 2260 x 2185 мм
Масса	3090 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

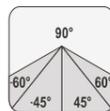
- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5450 мм
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

HBS1820AF-HVPSFSR	Верхние гидроприжимы
52000100	V-образная роликсовая опора HRS-V
52000140	Роликсовая опора HRS
52000120	Роликсовый стол MRT-2000
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.5450.x.x	Полотно M42 41x1,3x5450 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5450.x.xN	Полотно M51 41x1,3x5450 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



Ленточнопильный станок HBS-2224AF



ОСОБЕННОСТИ

- Точность реза +/- 0,35 мм при резке 460 мм
- Автоматический станок
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Система контроля давления в зависимости от материала и профиля
- Индикатор скорости вращения
- Плавная регулировка скорости опускания рамы
- Гидравлические тиски
- Два подающих ролика
- Шнек для удаления стружки
- Гидравлическая система натяжки полотна
- Линейные направляющие на движение пильной рамы
- Отдельный двигатель на кордщётку
- Чугунные шкивы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-2224AF
Артикул (400 В)	50000490T
Зона обработки при 90°	Ø560 мм, □560x600 мм
Пакетная резка	230÷400x 120÷270
Скорость движения полотна	35-85 м/мин
Максимальная длина реза с датчиком	500 мм
Минимальная длина реза с датчиком	120 мм
Минимальная длина реза	10 мм
Размеры ленточного полотна	54 x 1,6 x 6600 мм
Объем гидравлического бака	130 л
Объем бака СОЖ	140 л
Высота стола	810 мм
Мощность двигателя	7,5 кВт
Мощность гидромотора	2,25 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	3270 x 2195 x 2280 мм
Масса	4500 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 54 x 1,6 x 6600 мм
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
	2-х метровый рольганг
	Верхние гидropriжимы
	Регулировка усилия зажима тисков
	Тележка для стружки
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
G6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC54.6600.x.x	Полотно M42 54x1.6x6600 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC54.6600.x.xN	Полотно M51 54x1.6x6600 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Роликовые опоры

ОСОБЕННОСТИ

Роликовые опоры делятся на несколько типов.

- Первые – это одиночные опоры. Они прекрасно подойдут для небольших станков с небольшим прогоном материала. Данные одиночные опоры ограничены грузоподъемностью, но имеют вариации под различные формы заготовок. Выпускаются прямые и V-образные.
- Вторые – это роликовые столы. Они пригодны для большого количества прогона материала, способны выдерживать большие нагрузки и имеют множество роликов, которые облегчают подачу заготовки в зону резания. Все опоры регулируются по высоте и подгоняются под любой тип оборудования JET.

HRS Роликовая опора

- Устойчивая 3х опорная конструкция
- Изготовлена из серого чугуна
- Регулировка по высоте

Модель	HRS
Артикул	52000140
Грузоподъемность	200 кг
Регулировка по высоте	600-850 мм
Размер ролика	Ø52 x 320 мм
Масса	15 кг



HRS-V V-образная роликовая опора

- Устойчивая 3х опорная конструкция
- Изготовлена из серого чугуна
- Регулировка по высоте
- Для цилиндрических заготовок

Модель	HRS-V
Артикул	52000100
Грузоподъемность	200 кг
Регулировка по высоте	600-950 мм
Размер роликов	Ø52 x 140 мм
Количество роликов	2 шт.
Масса	15 кг



MRT-2000 Роликовый стол

- Для работы с длинными и тяжёлыми заготовками
- Устойчивая конструкция из специального профиля
- Регулировка по высоте
- Возможность стыковки нескольких секций

Модель	MRT-2000
Артикул	52000120
Грузоподъемность	400 кг
Регулировка по высоте	650-1000 мм
Длина стола	1950 мм
Ширина стола	450 мм
Размер роликов	Ø60 x 360 мм
Количество роликов	7 шт.
Масса	40 кг



Тензометр JET

ОПИСАНИЕ

Тензометр JET – приспособление для измерения степени натяжения ленточного полотна на ленточнопильных станках.

Для обеспечения перпендикулярности плоскости реза, важной операции перед началом работы, является натяжение ленточного полотна.

Производитель оборудования рекомендует поддерживать величину напряжений в пильном полотне около 250-300 Н/кв.мм, чтобы исключить случаи его разрыва при слишком большом натяжении, а также максимально увеличить срок его службы.

Произвести корректную натяжку полотна, в соответствии с рекомендациями производителя, поможет использование Тензометра JET. Он легко позволяет добиться нужного значения, для уменьшения допусков на резку (уменьшение угла наклона плоскости реза) и увеличения ресурса пилы.

Тензометр позволяет измерить фактические размеры деформации ленточного полотна на базовом (локальном) участке. Это необходимо для определения напряжения в контролируемом изделии, предупреждения поломок или аварийных ситуаций.



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Для корректного измерения тензометром требуется произвести следующие действия:

- Убедитесь в исправности элемента питания. Тензометр работает от батареек А76 или аналогов. Мигание показаний на экране свидетельствует о том, что элемент питания нуждается в замене.
- Сухой ветошью очистите поверхность полотна пилы и поверхность магнитных фиксаторов на тензометре. Фиксаторы не должны вращаться вокруг своей оси. При необходимости затяните их шестигранным ключом.
- Передвиньте головку тензометра, обеспечив ей свободный запас хода на растяжение и сжатие.
- Ослабьте полотно и установите тензометр по середине ширины полотна.
- Включите экран, выберите миллиметровую шкалу измерений
- Придерживая штангу тензометра, на 0,5-1,5 мм сдвиньте по ней корпус индикатора к центру приспособления.
- Обнулите показания тензометра.
- Плавнo натягивайте полотно, следя за показаниями тензометра.
- При достижении рекомендованных значений прекратите натяжение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Тензометр JET
Артикул	DCTSB100
Ширина полотна:	Рекомендованное удлинение:
13 мм	0,09-0,12 мм
20 мм	0,13-0,17 мм
27 мм	0,12-0,15 мм
34 мм	0,12-0,15 мм
41 мм	0,10-0,13 мм
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ)	255x210x60 мм
Масса в упаковке	0,751 кг



Ленточные полотна



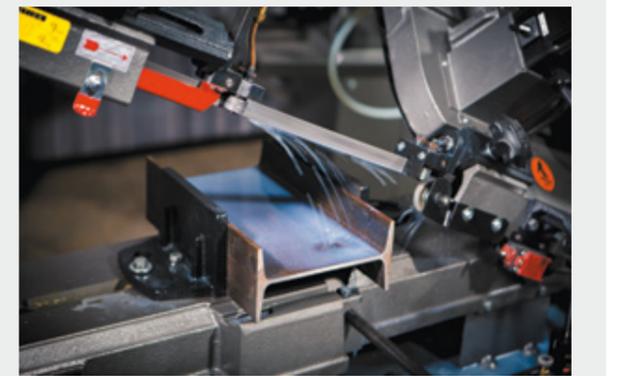
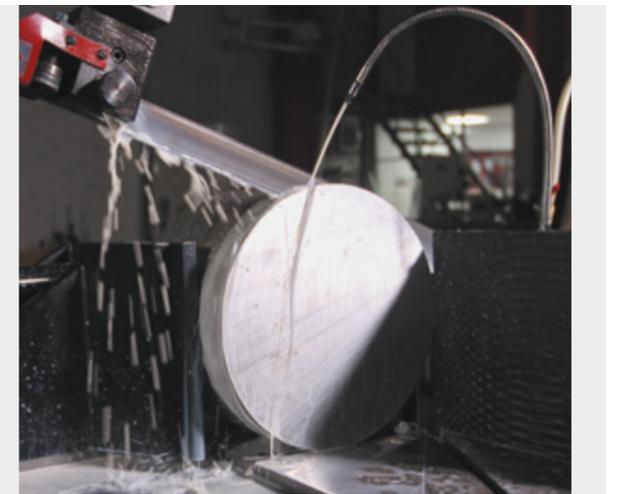
	Хорошо	Лучшая
M42	Все материалы	Алюминий и сплавы
M51	Все материалы	- Конструкционные, автоматные, закаленные и отпущенные - Стали с поверхностным упрочнением, пружинные - Медь, латунь
PQ		Все материалы
TSX (высокооборотная пила)	Все материалы	

Артикул	Материал	Размер, мм	Шаг	Для станка
PC13.1325.10.14	M42	13x0,65x1325	10/ 14 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.14	M42	13x0,65x1325	14 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.18	M42	13x0,65x1325	18 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.6.10	M42	13x0,65x1325	6/ 10 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.8.12	M42	13x0,65x1325	8/ 12 TPI	HVBS-34VS
PC13.1440.10.14	M42	13x0,65x1440	10/ 14 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1440.14	M42	13x0,65x1440	14 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1440.18	M42	13x0,65x1440	18 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1440.6.10	M42	13x0,65x1440	6/ 10 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1440.8.12	M42	13x0,65x1440	8/ 12 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1440.EZ-5	M42	13x0,65x1440	EZ-5 TPI	J-349V/ 349V
PC13.1640.10.14	M42	13x0,6x1640	10/ 14 TPI	HVBS-56M/ MBS-56CS
PC13.1640.14	M42	13x0,6x1640	14 TPI	HVBS-56M/ MBS-56CS
PC13.1640.18	M42	13x0,6x1640	18 TPI	HVBS-56M/ MBS-56CS
PC13.1640.6.10	M42	13x0,6x1640	6/ 10 TPI	HVBS-56M/ MBS-56CS
PC13.1640.8.12	M42	13x0,6x1640	8/ 12 TPI	HVBS-56M/ MBS-56CS
PC13.1735.10.14	M42	13x0,65x1735	10/ 14 TPI	J-350V/ J-350SV/ J-350CSV
PC13.1735.14	M42	13x0,65x1735	14 TPI	J-350V/ J-350SV/ J-350CSV
PC13.1735.18	M42	13x0,65x1735	18 TPI	J-350V/ J-350SV/ J-350CSV
PC13.1735.8.12	M42	13x0,65x1735	8/ 12 TPI	J-350V/ J-350SV/ J-350CSV
PC13.2350.10.14	M42	13x0,8x2350	10/ 14 TPI	J-820J, J-820S
PC13.2350.18	M42	13x0,8x2350	18 TPI	J-820J, J-820S
PC13.2350.6.10	M42	13x0,8x2350	6/ 10 TPI	J-820J, J-820S
PC13.2350.8.12	M42	13x0,8x2350	8/ 12 TPI	J-820J, J-820S
PC20.2030.10.14	M42	20x0,9x2030	10/ 14 TPI	J-351V/ 351V
PC20.2030.5.8	M42	20x0,9x2030	5/ 8 TPI	J-351V/ 351V
PC20.2030.6.10	M42	20x0,9x2030	6/ 10 TPI	J-351V/ 351V
PC20.2030.8.12	M42	20x0,9x2030	8/ 12 TPI	J-351V/ 351V
PC20.2085.10.14	M42	20x0,9x2085	10/ 14 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2085.14	M42	20x0,9x2085	14 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2085.4.6	M42	20x0,9x2085	4/ 6 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2085.5.8	M42	20x0,9x2085	5/ 8 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2085.6.10	M42	20x0,9x2085	6/ 10 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2085.8.12	M42	20x0,9x2085	8/ 12 TPI	MBS-708CS/ MBS708VS/ MBS-708CSV/ MBS-708CST
PC20.2350.10.14	M42	20x0,9x2350	10/ 14 TPI	J-820J, J-820S
PC20.2350.14	M42	20x0,9x2350	14 TPI	J-820J, J-820S
PC20.2350.5.8	M42	20x0,9x2350	5/ 8 TPI	J-820J, J-820S
PC20.2350.6.10	M42	20x0,9x2350	6/ 10 TPI	J-820J, J-820S
PC20.2350.8.12	M42	20x0,9x2350	8/ 12 TPI	J-820J, J-820S

PC20.2362.10.14	M42	20x0,9x2362	10/ 14 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.14	M42	20x0,9x2362	14 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.3	M42	20x0,9x2362	3 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.4.6	M42	20x0,9x2362	4/ 6 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.5.8	M42	20x0,9x2362	5/ 8 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.6.10	M42	20x0,9x2362	6/ 10 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2362.8.12	M42	20x0,9x2362	8/ 12 TPI	HVBS-712K/ MBS-712
PC20.2616.14	M42	20x0,9x2616	14 TPI	MBS-800DS
PC20.2616.8.12	M42	20x0,9x2616	8/ 12 TPI	MBS-800DS
PC20.3048.4.6	M42	20x0,9x3048	4/ 6 TPI	VSF-14-3
PC20.3048.6.10	M42	20x0,9x3048	6/ 10 TPI	VSF-14-3
PC20.3480.10.14	M42	20x0,9x3480	10/ 14 TPI	VBS-18MW
PC20.3480.5.8	M42	20x0,9x3480	5/ 8 TPI	VBS-18MW
PC20.3480.6.10	M42	20x0,9x3480	6/ 10 TPI	VBS-18MW
PC20.3480.8.12	M42	20x0,9x3480	8/ 12 TPI	VBS-18MW
PC20.2463.10.14	M42	20x0,9x2463	10/ 14 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.5.8	M42	20x0,9x2463	5/ 8 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.4.6	M42	20x0,9x2463	4/ 6 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.6.10	M42	20x0,9x2463	6/ 10 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.8.12	M42	20x0,9x2463	8/ 12 TPI	HBS-814GH
PC27.2455.10.14	M42	27x0,9x2455	10/ 14 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.2.3	M42	27x0,9x2455	2/ 3 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.3.4N	M51	27x0,9x2455	3/ 4 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.4.6	M42	27x0,9x2455	4/ 6 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.4.6N	M51	27x0,9x2455	4/ 6 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.5.8	M42	27x0,9x2455	5/ 8 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.6.10	M42	27x0,9x2455	6/ 10 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS
PC27.2455.8.12	M42	27x0,9x2455	8/ 12 TPI	MBS-910CS/ MBS-910VS/ MBS-910CSD/ MBS-910CSDV/ MBS-910VDAS

PC27.2655.10.14	M42	27x0,9x2655	10/ 14 TPI	HVBS-912
PC27.2655.2.3	M42	27x0,9x2655	2/ 3 TPI	HVBS-912
PC27.2655.2.3N	M51	27x0,9x2655	2/ 3 TPI	HVBS-912
PC27.2655.3.4	M42	27x0,9x2655	3/ 4 TPI	HVBS-912
PC27.2655.3.4N	M51	27x0,9x2655	3/ 4 TPI	HVBS-912
PC27.2655.4.6	M42	27x0,9x2655	4/ 6 TPI	HVBS-912
PC27.2655.4.6N	M51	27x0,9x2655	4/ 6 TPI	HVBS-912
PC27.2655.5.8	M42	27x0,9x2655	5/ 8 TPI	HVBS-912
PC27.2655.6.10	M42	27x0,9x2655	6/ 10 TPI	HVBS-912
PC27.2655.8.12	M42	27x0,9x2655	8/ 12 TPI	HVBS-912
PC27.2710.3.4	M51	27x0,9x2710	3/ 4 TPI	
PC27.2730.10.14	M42	27x0,9x2730	10/ 14 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.5.8	M42	27x0,9x2730	5/ 8 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.6.10	M42	27x0,9x2730	6/ 10 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.8.12	M42	27x0,9x2730	8/ 12 TPI	MBS-911CSD
PC27.2910.10.14	M42	27x0,9x2910	10/ 14 TPI	
PC27.2910.14	M42	27x0,9x2910	14 TPI	
PC27.2965.10.14	M42	27x0,9x2965	10/ 14 TPI	MBS-1010VDAS
PC27.2965.3.4	M42	27x0,9x2965	3/ 4 TPI	MBS-1010VDAS
PC27.2965.5.8	M42	27x0,9x2965	5/ 8 TPI	MBS-1010VDAS
PC27.2965.6.10	M42	27x0,9x2965	6/ 10 TPI	MBS-1010VDAS
PC27.3035.10.14	M42	27x0,9x3035	10/ 14 TPI	HBS-916W
PC27.3035.2.3	M42	27x0,9x3035	2/ 3 TPI	HBS-916W
PC27.3035.2.3N	M51	27x0,9x3035	2/ 3 TPI	HBS-916W
PC27.3035.3.4	M42	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3035.3.4N	M51	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3035.4.6	M42	27x0,9x3035	4/ 6 TPI	HBS-916W
PC27.3035.4.6N	M51	27x0,9x3035	4/ 6 TPI	HBS-916W
PC27.3035.5.8	M42	27x0,9x3035	5/ 8 TPI	HBS-916W
PC27.3035.6.10	M42	27x0,9x3035	6/ 10 TPI	HBS-916W
PC27.3035.8.12	M42	27x0,9x3035	8/ 12 TPI	HBS-916W
PC27.3035.PQ.3.4	PQ	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3035.TSX.3.4	TSX	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3160.10.14	M42	27x0,9x3160	10/ 14 TPI	MBS-1013CSD
PC27.3160.5.8	M42	27x0,9x3160	5/ 8 TPI	MBS-1013CSD
PC27.3160.6.10	M42	27x0,9x3160	6/ 10 TPI	MBS-1013CSD
PC27.3160.8.12	M42	27x0,9x3160	8/ 12 TPI	MBS-1013CSD
PC27.3300.10.14	M42	27x0,9x3300	10/ 14 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.2.3	M42	27x0,9x3300	2/ 3 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.2.3N	M51	27x0,9x3300	2/ 3 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.3.4	M42	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.3.4N	M51	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.4.6	M42	27x0,9x3300	4/ 6 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.4.6N	M51	27x0,9x3300	4/ 6 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.5.6	M42	27x0,9x3300	5/ 6 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.5.8	M42	27x0,9x3300	5/ 8 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.6.10	M42	27x0,9x3300	6/ 10 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.8.12	M42	27x0,9x3300	8/ 12 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3300.PQ.3.4	PQ	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W/ HBS-1018W
PC27.3320.3.4	M42	27x0,9x3320	3/ 4 TPI	MBS-1211VDAS
PC27.3320.5.8	M42	27x0,9x3320	5/ 8 TPI	MBS-1211VDAS
PC27.3320.6.10	M42	27x0,9x3320	6/ 10 TPI	MBS-1211VDAS
PC27.3320.8.12	M42	27x0,9x3320	8/ 12 TPI	MBS-1211VDAS
PC27.3320.10.14	M42	27x0,9x3320	10/ 14 TPI	MBS-1211VDAS
PC27.3810.4.6	M42	27x0,9x3810	4/ 6 TPI	HBS-1319V
PC27.3810.6.10	M42	27x0,9x3810	6/ 10 TPI	HBS-1319V
PC27.3810.8.12	M42	27x0,9x3810	8/ 12 TPI	HBS-1319V
PC27.3820.4.6	M42	27x0,9x3820	4/ 6 TPI	HBS-1213AF
PC27.4130.4.6	M42	27x0,9x4130	4/ 6 TPI	MBS-1318FA

PC34.3950.2.3	M42	34x1,1x3950	2/ 3 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.2.3N	M51	34x1,1x3950	2/ 3 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.2.3PQ	PQ	34x1,1x3950	2/ 3 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.3.4	M42	34x1,1x3950	3/ 4 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.3.4N	M51	34x1,1x3950	3/ 4 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.4.6	M42	34x1,1x3950	4/ 6 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.4.6N	M51	34x1,1x3950	4/ 6 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.5.8	M42	34x1,1x3950	5/ 8 TPI	HBS-1220DC
PC34.3950.6.10	M42	34x1,1x3950	6/ 10 TPI	HBS-1220DC
PC34.4100.2.3	M42	34x1,1x4100	2/ 3 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.2.3N	M51	34x1,1x4100	2/ 3 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.3.4	M42	34x1,1x4100	3/ 4 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.3.4N	M51	34x1,1x4100	3/ 4 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.4.6	M42	34x1,1x4100	4/ 6 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.4.6N	M51	34x1,1x4100	4/ 6 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.5.8	M42	34x1,1x4100	5/ 8 TPI	HBS-1321VS
PC34.4100.6.10	M42	34x1,1x4100	6/ 10 TPI	HBS-1321VS
PC41.4710.5.8	M42	41x1,3x4710	5/ 8 TPI	MBS-1430DAS
PC41.4710.6.10	M42	41x1,3x4710	6/ 10 TPI	MBS-1430DAS
PC41.5330.1.4.2	M42	41x1,3x5330	1.4/ 2 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.2.3	M42	41x1,3x5330	2/ 3 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.2.3N	M51	41x1,3x5330	2/ 3 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.3.4	M42	41x1,3x5330	3/ 4 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.3.4N	M51	41x1,3x5330	3/ 4 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.4.6	M42	41x1,3x5330	4/ 6 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.4.6N	M51	41x1,3x5330	4/ 6 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.5.8	M42	41x1,3x5330	5/ 8 TPI	MBS-1824DAS
PC41.5330.6.10	M42	41x1,3x5330	6/ 10 TPI	MBS-1824DAS



Эксплуатация ленточного полотна

КЛЮЧЕВЫЕ ПРОЦЕССЫ ПРОИЗВОДСТВА:

Формирование зубьев ленточного полотна:

Современное оборудование позволяет производить качественное фрезерование и шлифование зуба для придания нужной формы и остроты.

Термообработка

Разводка

Измерительное устройство проверяет каждый зуб, что позволяет достичь постоянного заданного угла разводки, вся информация хранится в базе данных производства.

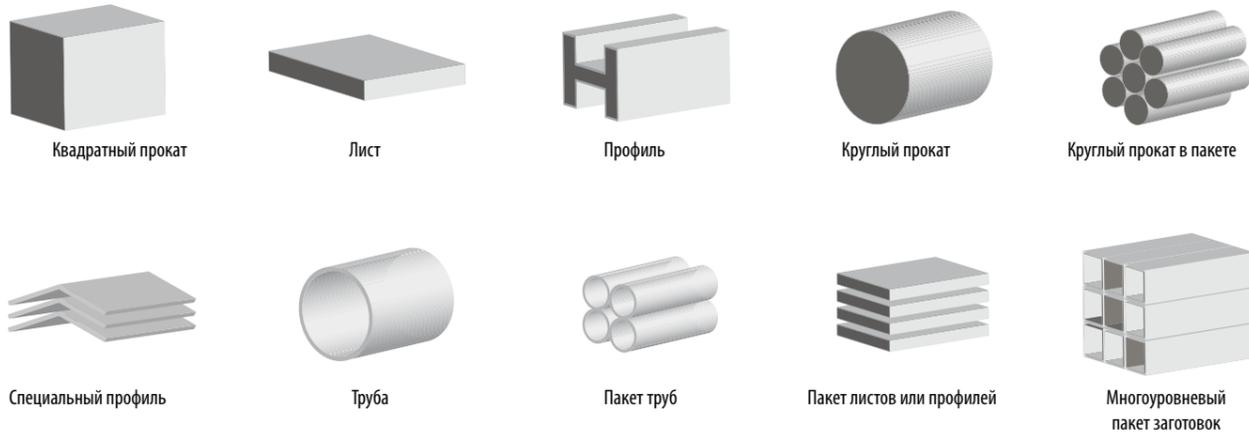
Сварка

Современное сварочное оборудование позволяет делать качественный шов с контролем отпуска, шов зачищается на автоматизированном шлифовальном оборудовании. Каждое кольцо проходит контроль качества в лаборатории.

КАК ВЫБРАТЬ ЛЕНТОЧНУЮ ПИЛУ?

1. УСЛОВИЯ РАБОТЫ (МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ, СОЖ, ЩЕТКА)

Какой материал Вы собираетесь пилить



2. ОПРЕДЕЛЯЕМ ШАГ ПИЛЫ

Количество зубьев на дюйм определяется в зависимости от материала и вида заготовки. Если мы пилим тонкостенные трубы, листовой металл, профиль, то необходимо применять полотно с наименьшим шагом зубьев, что соответствует большему количеству зубьев на 1 дюйм пилы. Если применять большой шаг – это может привести к быстрому разрушению режущей части зуба.

Для пиления крупных сплошных заготовок следует выбирать пилу с наибольшим шагом. Меньшее количество зубьев на дюйм образует глубокие канавки и не даёт стружке застревать, что увеличивает производительность.

СПЛОШНОЕ СЕЧЕНИЕ		ПРОФИЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ								
Переменный шаг		Шаг зуба, Z								
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм	D мм	20	40	60	80	100	150	200	300
до 25	10/14	2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14
15-40	8/12	3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
25-40	6/10	4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
35-70	5/8	5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6
40-90	5/6	6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6
50-120	4/6	8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
80-150	3/4	10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
120-350	2/3	12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
		15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
		20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
		30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
		50						2/3	2/3	2/3

D – поперечное сечение
S – толщина стенки профиля
Z – шаг полотна, количество зубьев на дюйм

ВНИМАНИЕ!

В процессе резания в металле одновременно должно находиться не менее 3-х зубьев, меньшее их количество может привести к поломке полотна.

3. СТРУЖКА



- + Свободно намотанная (витая) стружка – идеальные условия резания
- Очень мелкая, пылевидная стружка – подача должна быть увеличена
- Толстая, тяжелая, с голубым отливом стружка – полотно перегружено

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПИЛЫ:

1. Натяжение полотна:

Величина натяжения должна быть в пределах 190 – 210 Н/мм. Правильное натяжение полотна гарантирует перпендикулярный рез, при условии должного технического обслуживания станка. Не забывайте проверять исправность узлов станка: шкивы, настройку направляющих полотна, щетку для очистки стружки и т.д. Перетянутое полотно может порваться, ненапрянутое полотно выполнит некачественный рез и быстро изнашивается.

2. Обкатка полотна:

Для увеличения стойкости полотна рекомендуем начинать пиление в щадящем режиме. Стоит уменьшить подачу на 50-60% от требуемого с сохранением скорости движения полотна. Каждые 5-10 минут стоит постепенно увеличивать подачу. Это позволит прикатать полотно и продлит срок службы.

3. СОЖ (Смазочно-охлаждающая жидкость)

СОЖ нам необходима для охлаждения зоны резания, вымывания стружки. Используйте правильную СОЖ, следите за концентрацией, а также проверяйте, что СОЖ подается в зону резания в достаточном количестве без давления.

ОСНОВНЫЕ ПРИЧИНЫ ПРЕЖДЕВРЕМЕННОГО ВЫХОДА ПОЛОТНА ИЗ СТРОЯ

Выкрашивание зубьев:

- Слишком мелкий шаг полотна
- Слишком крупный шаг полотна
- Заготовки ненадёжно закреплены
- Слишком низкая скорость полотна, приводящая к излишнему врезанию
- Некачественная сварка
- Слишком большое давление подачи, приводящее к излишнему врезанию полотна в материал
- Слабое натяжение полотна, приводящее к его проскальзыванию
- Проскальзывание (остановка) полотна под нагрузкой, приводящее к излишнему врезанию полотна в материал
- Отсутствует, не работает или изношена щётка очистки полотна

Биение (вибрация) полотна:

- Кривой сварной шов
- Слишком большой шаг полотна
- Отсутствие зубьев (выломаны)
- Слишком низкое или высокое давление подачи

Трещины во впадинах зубьев:

- Затруднённое движение полотна в направляющих и шкивах из-за загрязнения шкивов или уменьшения зазора в направляющих
- Зазор между направляющими слишком большой
- Направляющие находятся слишком далеко от заготовки
- Боковые направляющие зажимают полотно в области впадин зубьев
- Слабо зажатые боковые направляющие приводят к наклону полотна
- Неправильное натяжение полотна

Трещины со стороны спинки:

- Износ верхнего опорного подшипника в направляющих
- Высокое давление подачи
- Износ боковых направляющих
- Полотно прижимается к бурту шкива

Пережжённая стружка:

- Большая подача
- Не работает щётка очистки полотна
- Тупое полотно
- Нет охлаждения

Не перпендикулярный рез:

- Полотно пилы не параллельно направлению подачи
- Большой зазор в направляющих
- Поверхность стола не перпендикулярна полотну
- Тиски не перпендикулярны пиле
- Слабое натяжение полотна
- Роликовый стол на подаче не перпендикулярен полотну
- Плохо закреплены боковые направляющие

Преждевременное затупление:

- Слишком большая скорость полотна для данного материала
- Слишком мелкий или слишком крупный шаг полотна
- Полотно пилы не параллельно направлению подачи
- Дефекты на боковых направляющих
- Плохо закреплены или изношены направляющие

Дисковые отрезные станки по металлу

MCS-275
MCS-315



MCS-275



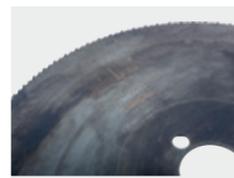
MCS-315

ОСОБЕННОСТИ

- Закаленная и отшлифованная червячная пара для длительной работы
- Поворот отрезной головки на угол от 0° до 45° вправо и влево
- Быстрозажимные тиски
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Тепловое реле защищает двигатель от перегрузок
- Рукоятка с выключателем управления двигателя
- Встроенная система подачи СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Регулируемый концевой упор
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации



Пильный диск по металлу (в стандартную комплектацию не входит)

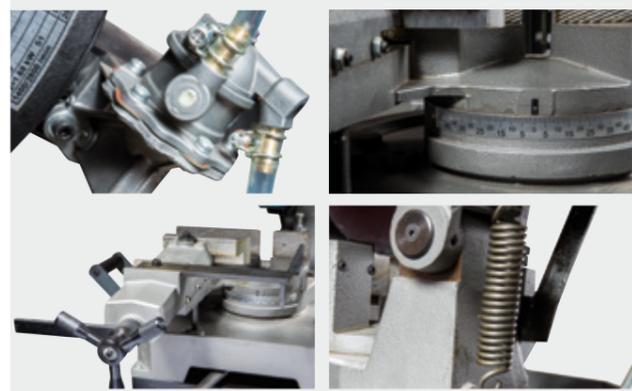


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MCS-275	MCS-315
Артикул 400 В	50000210Т	50000220Т
Отрезка при 90°, профиль	Ø80 мм, □100x50 мм	Ø100 мм, □120x70 мм
Отрезка при ±45°, профиль	Ø65 мм, □70x50 мм	Ø90 мм, □85x70 мм
Сплошное сечение	Ø40 мм	Ø80
Частота вращения 230/400 В	42 / 84 об/мин	42, 84 об/мин
Размер диска	275x32 мм	315x32 мм
Диапазон поворота	± 45°	± 45°
Бак для СОЖ	2,5 л	2,5 л
Мощность двигателя	1 кВт/51 100%	1,7 кВт/51 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	900x550x800 мм	1000x700x1100 мм
Масса	90 кг	120 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

для MCS-275	
MCS275-102	Диск 250x32x220Т
PD250.160.0	Пильный диск по металлу HSS 250x2,5x32-Z160 (MCS-275)
PD250.200.0	Пильный диск по металлу HSS 250x2,5x32-Z200 (MCS-275)
PD250.220.0	Пильный диск по металлу HSS 250x2,5x32-Z220 (MCS-275)
PD275.140.0	Пильный диск по металлу HSS 275x2,5x32-Z140 (MCS-275)
PD275.220.0	Пильный диск по металлу HSS 275x2,5x32-Z220 (MCS-275)
50000215	Закрытая подставка для MCS-275
для MCS-315	
MCS315-131	Диск 315x32x240Т
PD315.160.0	Пильный диск по металлу HSS 315x2,5x32-Z160 (MCS-315)
PD315.200.0	Пильный диск по металлу HSS 315x2,5x32-Z200 (MCS-315)
50000225	Закрытая подставка для MCS-315



Дисковый отрезной станок по металлу

JCOM-400



ОСОБЕННОСТИ

- Большой диск диаметром 400 мм.
- Возвратная пружина
- Тиски в базе
- Удобная ручка

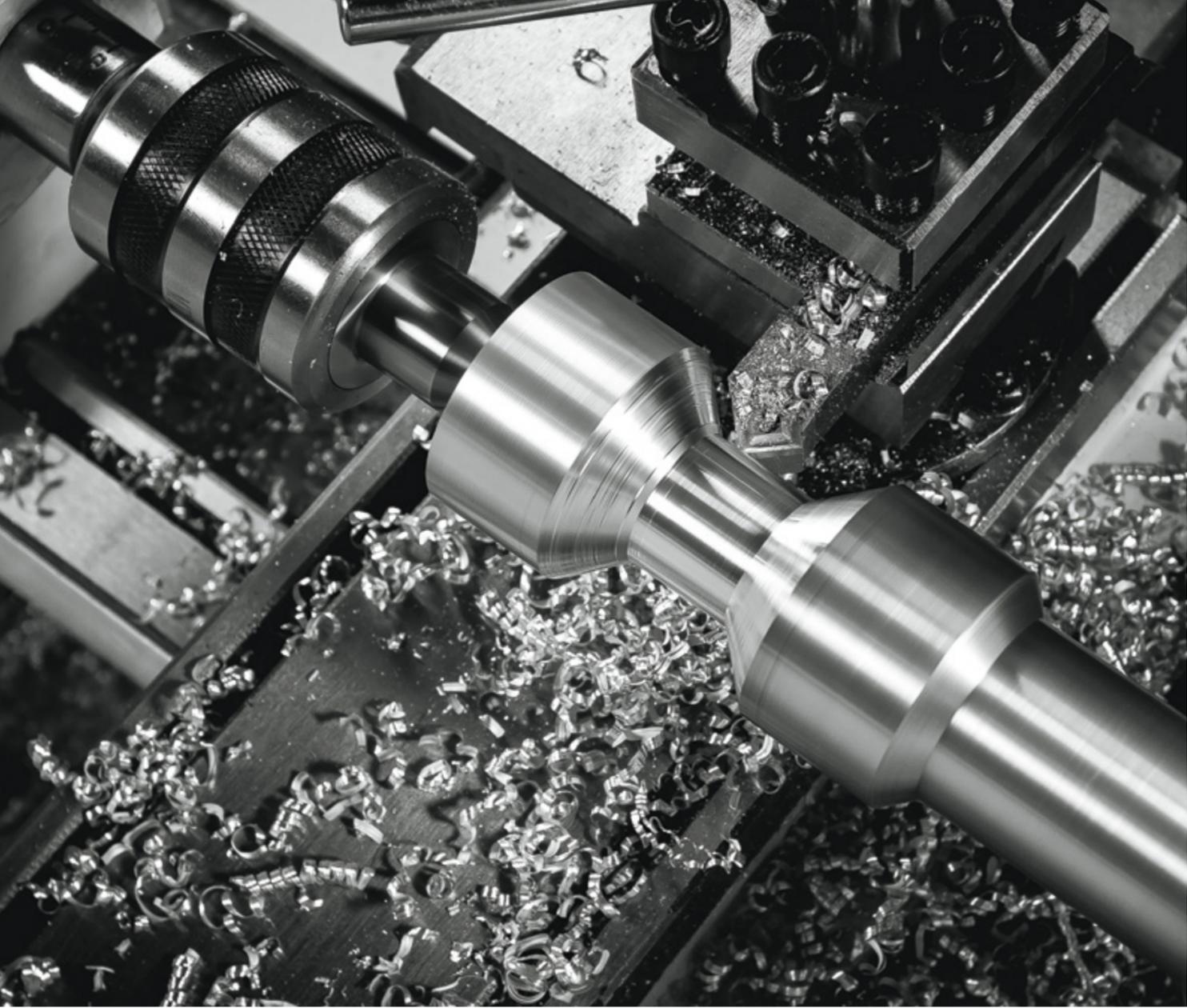
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Абразивный диск 400 мм
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JCOM-400Т
Артикул	50006101Т
Напряжение, В	400
Диаметр отрезаемого прутка под углом 90°, мм	40
Резка трубы под углом 90°, мм	125
Угол поворота	0°-45°
Размеры абразивного отрезного круга, мм	Ø 400x3.2x32
Частота вращения шпинделя, об/мин	3380
Мощность двигателя, кВт	3
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x320x350
Масса, кг	52





02 ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ



Основные технические характеристики токарно-винторезных станков JET

Модели станков	max Ø над станиной, мм	max Ø над суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	3-х кулачковый патрон	Мощность двигателя, кВт	Стр.
Токарно-винторезные станки						
GHB-1330A	330	197	760	160	1,5	58
GHB-1340A	330	197	1015	160	1,5	58
GHB-1330A DRO	330	197	760	160	1,5	58
GHB-1340A DRO	330	197	1015	160	1,5	58
GH-1440K	356	210	1000	160	2,25	60
GH-1440K DRO	356	210	1000	160	2,25	60
GH-1440ZX	360	200	1000	250	5,5	61
GH-1440ZX DRO	360	200	1000	250	5,5	61
GH-1640ZX DRO	406	254	1015	250	5,6	62
GH-1660ZX DRO	406	254	1524	250	5,6	62
GH-1840ZX DRO	460	280	1015	250	5,6	64
GH-1860ZX DRO RFS	460	280	1524	250	5,6	64
GH-1880ZX DRO RFS	460	280	2032	250	5,6	64
GH-2040ZH DRO RFS	500	310	1015	250	7,5	66
GH-2060ZH DRO RFS	500	310	1525	250	7,5	66
GH-2080ZH DRO RFS	500	310	2030	250	7,5	66
GH-20120ZH DRO RFS	500	310	3050	250	7,5	66
GH-2440ZHD DRO RFS	630	370	1000	325	11	68
GH-2480ZHD DRO RFS	630	370	2000	325	11	68
GH-24120ZHD DRO RFS	630	370	3000	325	11	68
GH-2640ZH DRO RFS	660	420	1015	325	7,5	70
GH-2660ZH DRO RFS	660	420	1525	325	7,5	70
GH-2680ZH DRO RFS	660	420	2030	325	7,5	70
GH-26120ZH DRO RFS	660	420	3050	325	7,5	70
GH-3140ZHD RFS	800	510	1000	325	11	72
GH-3140ZHD DRO RFS	800	510	1000	325	11	72
GH-3180ZHD RFS	800	510	2000	325	11	72
GH-3180ZHD DRO RFS	800	510	2000	325	11	72
GH-31120ZHD RFS	800	510	3000	325	11	72
Инструментальные токарные станки						
JTL-618DTC DRO	280	152	457	-	2,25	74

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

- При выборе модели токарного станка руководствуйтесь:
 - максимальным диаметром обрабатываемой заготовки (над направляющими, над поперечным суппортом)
 - максимальной длиной обрабатываемой детали
 - величиной съёма материала
 - объёмом выполняемых работ
- Обозначение моделей станков соответствует:
 - GH - промышленные токарно-винторезные станки
 - ZH - электромагнитная муфта шпинделя, крестовый джойстик с кнопкой ускоренного перемещения суппорта
 - ZX - облегченная конструкция суппорта, автоматическая подача по осям Z и X
 - RFS - ускоренное продольное перемещение суппорта
 - JTL - инструментальные высокоточные токарные станки
 - GHB - лёгкие токарные станки для мастерских
 - DRO - цифровая индикация перемещения

Цифровые обозначения:

- показывают зону обработки (в дюймах) диаметр обточки, расстояние между центрами 26120 (660x3000 мм), 1440 (355x1000 мм)



Основные технические характеристики настольных токарных станков JET

Модели станков	max Ø над станиной, мм	max Ø над суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	3-х кулачковый патрон	Мощность двигателя, кВт	Стр.
Настольные токарные станки (см.раздел каталога № 10)						
BD-3	100	54	150	50	0,15	130
BD-6	180	110	200	80	0,25	130
BD-7	180	110	350	80	0,37	130
BD-X7	180	110	370	80	0,5	130
BD-8A	210	135	450	100	1,0	132
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	132
BD-7VS	180	110	300	100	0,6	132
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	132
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	134
BD-10DMA	250	140	555	125	0,55	134
BD-11G	280	170	700	125	1,1	136
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	136
BD-12G	300	170	750	160	1,1	136

Токарно-винторезные станки

GHB-1330A
GHB-1340A
GHB-1330A DRO
GHB-1340A DRO



GHB-1340A DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Закаленные и отшлифованные шестерни передней бабки
- Автоматическая подача продольного и поперечного суппорта
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Толчковый режим работы шпинделя
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)
- Современный аналог 1A616, 1616 и 16B16

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Съёмный мостик, гар (GHB-1340A / GHB-1340A DRO)
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- 2 невращающихся центра МК-3
- Переходная втулка МК-5/МК-3
- Набор сменных металлических шестерён
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GHB-1330A DRO / GHB-1340A DRO)
- Лампа освещения рабочей зоны
- Указатель резьбы
- Концевой упор продольного перемещения
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



GHB-1330A



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHB-1330A	GHB-1330A DRO	GHB-1340A	GHB-1340A DRO
Артикул	321350T	50000700T	321357T	50000710T
Напряжение, В	400	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	330	330	330	330
Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар, мм	нет	нет	476	476
Длина съёмного мостика, мм	нет	нет	200	200
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	197	197	197	197
Расстояние между центрами, мм	760	760	1015	1015
Частота вращения шпинделя, об/мин	70 - 2000	70 - 2000	70 - 2000	70 - 2000
Количество скоростей шпинделя, шт	8	8	8	8
Конус шпинделя	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Присоединение шпинделя	D1-4 (DIN 55029)	D1-4 (DIN 55029)	D1-4 (DIN 55029)	D1-4 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	38	38	38	38
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,04 - 0,8	0,04 - 0,8	0,04 - 0,8	0,04 - 0,8
Количество продольных подач, шт	60	60	60	60
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,016 - 0,188	0,016 - 0,188	0,016 - 0,188	0,016 - 0,188
Количество поперечных подач, шт	60	60	60	60
Диапазон метрической резьбы, мм	0,45 - 10	0,45 - 10	0,45 - 10	0,45 - 10
Количество метрических резьб, шт	23	23	23	23
Дюймовая резьба, TPI	3,5 - 80	3,5 - 80	3,5 - 80	3,5 - 80
Количество дюймовых резьб, шт	38	38	38	38
Шаг ходового винта, мм	4	4	4	4
Макс. размер резца, мм	16 x 16	16 x 16	16 x 16	16 x 16
Ход поперечного суппорта, мм	160	160	160	160
Ход верхнего суппорта	70	70	70	70
Пиноль задней бабки	МК-3	МК-3	МК-3	МК-3
Ход пиноли задней бабки, мм	95	95	95	95
Диаметр пиноли, мм	32	32	32	32
Диапазон неподвижного люнета, мм	10 - 70	10 - 70	10 - 70	10 - 70
Диапазон подвижного люнета, мм	10 - 60	10 - 60	10 - 60	10 - 60
Объем бака СОЖ, л	8	8	8	8
Расстояние между направляющими, мм	187	187	187	187
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	1,5	1,5	1,5	1,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1650x762x1200	1650x762x1200	1905x762x1200	1905x762x1200
Масса, кг	600	600	650	650
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	1750x770x1500	1750x770x1500	2000x770x1500	2000x770x1500
Масса в упаковке, кг	680	680	715	715

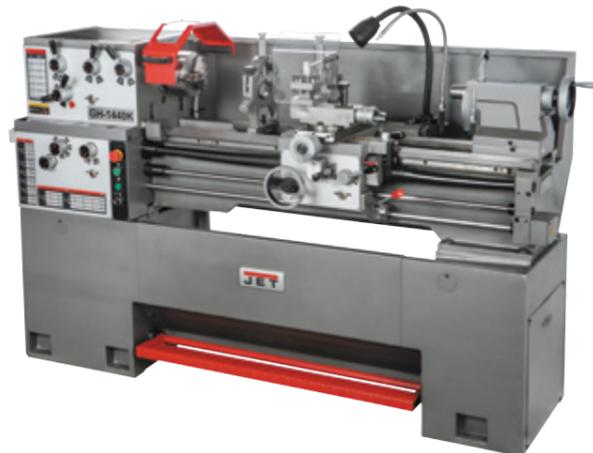
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

321430	Планшайба 4-х кулачковая Ø200 мм	59500037	Центр вращающийся МК-3, для средних работ
321442	Приспособление для обточки конусов 250мм x 10°	59500040	Центр вращающийся МК-3, для тяжелых работ
321449	3х-кулачковый патрон Ø160мм	59500052	Комплект сырых накладных кулачков для патрона Ø160мм
321514A	Приспособление с цанговым зажимом SC с рукояткой для быстрого зажима	59500053	Комплект каменных кулачков в сборе для патрона Ø160мм
350055	Система подвода СОЖ 220 В	59500085	Сверильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердосплавных пластин	59500086	Сверильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2	GHB1340-FR	Подвижный люнет
59500032	Центр невращающийся МК-3, полный	GHB1340-SR	Неподвижный люнет
59500035	Центр невращающийся МК-3, срезанный	C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



Токарно-винторезные станки

GH-1440K
GH-1440K DRO



GH-1440K



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Цельнолитая чугунная подставка
- Облегченная конструкция
- Автоматическая продольная и поперечная подачи
- Устройство подачи СОЖ
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
- Планшайба Ø300 мм
- Подвижный и неподвижный люнеты
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- 2 невращающихся центра МК-3
- Вращающийся упорный центр МК-3
- Устройство подачи СОЖ
- Переходная втулка с МК-5 на МК-3
- Набор сменных металлических шестерён
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Лампа освещения рабочей зоны
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GH-1440K DRO)
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Концевой упор продольного перемещения
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

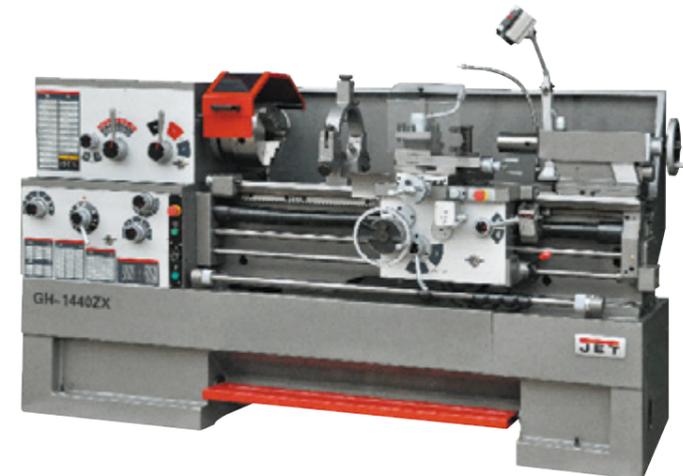
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1440K	GH-1440K DRO
Артикул	50000916T	50000917T
Напряжение, В	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	356	356
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	508	508
Длина съёмного мостика, мм	237	237
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	210	210
Расстояние между центрами, мм	1000	1000
Частота вращения шпинделя, об/мин	40 - 1800	40 - 1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12
Конус шпинделя	МК-5	МК-5
Присоединение шпинделя	D1-4 (DIN 55029)	D1-4 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	38	38
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,043-0,653	0,043-0,653
Количество продольных подач, шт	40	40
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,024-0,359	0,024-0,359
Количество поперечных подач, шт	40	40
Диапазон метрической резьбы, мм	0,45-7,5	0,45-7,5
Количество метрических резьб, шт	23	23
Дюймовая резьба, TPI	4-112	4-112
Количество дюймовых резьб, шт	40	40
Шаг ходового винта, мм	4	4
Макс. размер резца, мм	16 x 16	16 x 16
Ход поперечного суппорта, мм	160	160
Ход верхнего суппорта	90	90
Пиноль задней бабки	МК-3	МК-3
Ход пиноли задней бабки, мм	120	120
Диаметр пиноли, мм	45	45
Диапазон неподвижного люнета, мм	10 - 88	10 - 88
Диапазон подвижного люнета, мм	10 - 66	10 - 66
Объем бака СОЖ, л	5	5
Расстояние между направляющими, мм	260	260
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	2,25	2,25
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,05	0,05
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1900x710x1170	1900x710x1170
Масса, кг	960	960
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	1990x760x1400	1990x760x1400
Масса в упаковке, кг	1210	1210



Токарно-винторезные станки

GH-1440ZX
GH-1440ZX DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Компактный размер с большой возможностью обработки
- Проходное отверстие в шпинделе 80 мм
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Чугунная станина с закаленными и отшлифованными направляющими
- Возможность нарезания различных резьб в большом диапазоне
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)
- Современный аналог 16E20 и ДИП-200 (1дб2м)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø320 мм
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-4
- Упорный центр МК-5
- Переходная втулка МК-7/МК-5
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GH-1440ZX DRO)
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Вал управления с регулируемым кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1440ZX	GH-1440ZX DRO
Артикул	50000721T	50000910T
Напряжение, В	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	360	360
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	600	600
Длина съёмного мостика, мм	305	305
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	200	200
Расстояние между центрами, мм	1000	1000
Частота вращения шпинделя, об/мин	42 - 1800	42 - 1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12
Конус шпинделя	МК-7	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,04 - 2,46	0,04 - 2,46
Количество продольных подач, шт	46	46
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,03 - 1,23	0,03 - 1,23
Количество поперечных подач, шт	36	36
Диапазон метрической резьбы, мм	0,5 - 20	0,5 - 20
Количество метрических резьб, шт	24	24
Дюймовая резьба, TPI	1-5/8" - 72"	1-5/8" - 72"
Количество дюймовых резьб, шт	61	61
Модульная резьба, MP	0,25 - 10	0,25 - 10
Количество модульных резьб, шт	20	20
Диапазон питчевой резьбы, DP	3-1/4 - 96	3-1/4 - 96
Количество питчевых резьб, шт	45	45
Шаг ходового винта, мм	6	6
Макс. размер резца, мм	25 x 25	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	228	228
Ход верхнего суппорта	130	130
Пиноль задней бабки	МК-4	МК-4
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150
Диаметр пиноли, мм	75	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	20-180	20-180
Диапазон подвижного люнета, мм	12-90	12-90
Объем бака СОЖ, л	9	9
Расстояние между направляющими, мм	336	336
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	5,5	5,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2320x1050x1310	2320x1050x1310
Масса, кг	2190	2190
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2450x1140x1660	2450x1140x1660
Масса в упаковке, кг	2368	2368



Токарно-винторезные станки

GH-1640ZX DRO
GH-1660ZX DRO



GH-1640ZX DRO

ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками
- Современный аналог 1A62

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø300 мм
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-4
- Невращающийся упорный центр МК-5
- Переходная втулка МК-7 / МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GH-1660ZX DRO)
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

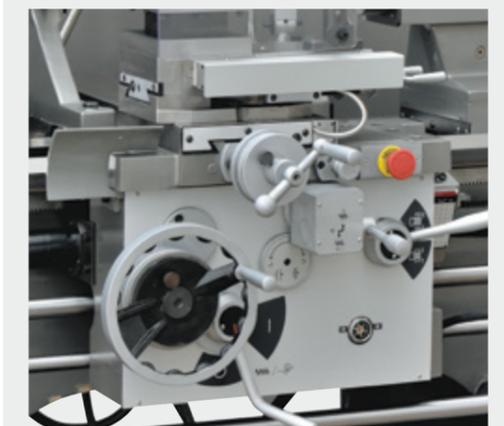
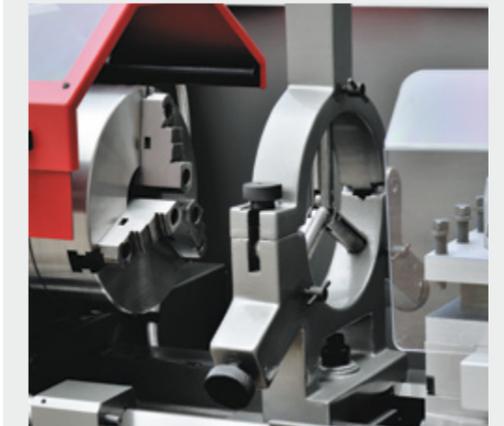


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1640ZX DRO	GH-1660ZX DRO
Артикул	50000730T	50000722T
Напряжение, В	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	406	406
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	657	657
Длина съемного мостика, мм	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	254	254
Расстояние между центрами, мм	1015	1524
Частота вращения шпинделя, об/мин	25 - 1800	25 - 1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12
Конус шпинделя	МК-7	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,04-2,5	0,04-2,5
Количество продольных подач, шт	46	46
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,02-1,25	0,02-1,25
Количество поперечных подач, шт	36	36
Диапазон метрической резьбы, мм	0,5 - 20	0,5 - 20
Количество метрических резьб, шт	24	24
Дюймовая резьба, TPI	1-5/8 - 72	1-5/8 - 72
Количество дюймовых резьб, шт	61	61
Модульная резьба, МР	0,25 - 10	0,25 - 10
Количество модульных резьб, шт	20	20
Диапазон питчевой резьбы, DP	3-1/4 - 96	3-1/4 - 96
Количество питчевых резьб, шт	45	45
Шаг ходового винта, мм	6	6
Макс. размер реза, мм	25 x 25	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	228	228
Ход верхнего суппорта	130	130
Пиноль задней бабки	МК-4	МК-4
Ход пиноли задней бабки, мм	125	125
Диаметр пиноли, мм	75	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	12 - 178	12 - 178
Диапазон подвижного люнета, мм	15 - 90	15 - 90
Объем бака СОЖ, л	18	18
Расстояние между направляющими, мм	340	340
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	5,6	5,6
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2462x1016x1220	2921x1118x1677
Масса, кг	2120	2410
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2480x1130x1680	3000x1130x1680
Масса в упаковке, кг	2540	2645

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500054	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø200 мм
59500055	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø200 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
ZK-2401	3-х кулачковый патрон Ø200 мм
ZK-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм
321291	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10°
321292	Быстрозажимное цанговое приспособление



Токарно-винторезные станки серии ZX Ø460 мм

GH-1840ZX DRO
GH-1860ZX DRO RFS
GH-1880ZX DRO RFS



GH-1840ZX DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками
- Ускоренное продольное перемещение суппорта (RFS)
- Современный аналог 1K62

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø300 мм
- Планшайба Ø400 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5
- Невращающийся упорный центр МК-5
- Переходная втулка МК-7 / МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Ускоренное перемещение продольного суппорта (GH-1860ZX DRO RFS/ GH-1880ZX DRO RFS)
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

GH-1880ZX DRO



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1840ZX DRO	GH-1860ZX DRO RFS	GH-1880ZX DRO RFS
Артикул	50000740T	50000751T	50000765T
Напряжение, В	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	460	460	460
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	698	698	698
Длина съемного мостика, мм	310	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	280	280	280
Расстояние между центрами, мм	1015	1524	2032
Частота вращения шпинделя, об/мин	25 - 1800	25 - 1800	25 - 1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12	12
Конус шпинделя	МК-7	МК-7	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80	80	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,04-2,5	0,04-2,5	0,04-2,5
Количество продольных подач, шт	46	46	46
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,02-1,25	0,02-1,25	0,02-1,25
Количество поперечных подач, шт	36	36	36
Диапазон метрической резьбы, мм	0,5 - 20	0,5 - 20	0,5 - 20
Количество метрических резьб, шт	24	24	24
Дюймовая резьба, TPI	1-5/8 - 72	1-5/8 - 72	1-5/8 - 72
Количество дюймовых резьб, шт	61	61	61
Модульная резьба, МР	0,25 - 10	0,25 - 10	0,25 - 10
Количество модульных резьб, шт	20	20	20
Диапазон питчевой резьбы, DP	3-1/4 - 96	3-1/4 - 96	3-1/4 - 96
Количество питчевых резьб, шт	45	45	45
Шаг ходового винта, мм	6	6	6
Макс. размер резца, мм	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	228	228	228
Ход верхнего суппорта	130	130	130
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	нет	5	5
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	нет	нет	нет
Пиноль задней бабки	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150	150
Диаметр пиноли, мм	75	75	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	12 - 178	12 - 178	12 - 178
Диапазон подвижного люнета, мм	15 - 90	15 - 90	15 - 90
Объем бака СОЖ, л	18	18	18
Расстояние между направляющими, мм	340	340	340
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	5,6	5,6	5,6
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2462x1016x1241	2960x1016x1241	3458x1016x1241
Масса, кг	2267	2628	2989
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2480x1130x1680	3000x1130x1680	3500x1130x1680
Масса в упаковке, кг	2560	2716	3025

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
59500033	Центр невращающийся МК-5, полный
59500038	Центр вращающийся МК-5, для тяжелых работ
59500041	Центр вращающийся МК-5
321291	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10°
321292	Быстрозажимное цанговое приспособление
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



Токарно-винторезные станки серии ZH Ø500 мм

GH-2040ZH DRO RFS
GH-2060ZH DRO RFS
GH-2080ZH DRO RFS
GH-20120ZH DRO RFS



GH-2040ZH DRO RFS



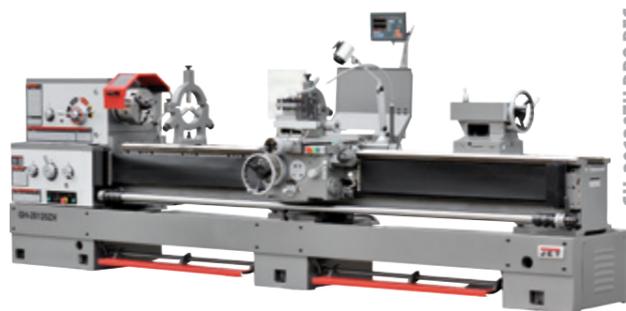
ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Диапазон частот вращения шпинделя от 9 до 1600 об/мин
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробе передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками
- Передняя бабка с фрикционной муфтой
- Современный аналог 16K20, 16K25

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø320 мм
- Планшайба Ø400 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5
- Невращающийся упорный центр МК-5
- Переходная втулка МК-7 / МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Ускоренное перемещение продольного суппорта
- Ускоренное перемещение поперечного суппорта
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Защита ходового винта
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

GH-20120ZH DRO RFS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-2040ZH DRO RFS	GH-2060ZH DRO RFS	GH-2080ZH DRO RFS	GH-20120ZH DRO RFS
Артикул	50000830T	50000831T	50000832T	50000833T
Напряжение, В	400	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	500	500	500	500
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	720	720	720	720
Длина съемного мостика, мм	240	240	240	240
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	310	310	310	310
Расстояние между центрами, мм	1015	1525	2030	3050
Частота вращения шпинделя, об/мин	9 - 1600	9 - 1600	9 - 1600	9 - 1600
Количество скоростей шпинделя, шт	24	24	24	24
Конус шпинделя	МК-7	МК-7	МК-7	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80	80	80	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,063 - 6,43	0,063 - 6,43	0,063 - 6,43	0,063 - 6,43
Количество продольных подач, шт	80	80	80	80
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,027 - 2,73	0,027 - 2,73	0,027 - 2,73	0,027 - 2,73
Количество поперечных подач, шт	80	80	80	80
Диапазон метрической резьбы, мм	1 - 224	1 - 224	1 - 224	1 - 224
Количество метрических резьб, шт	46	46	46	46
Дюймовая резьба, TPI	1/8 - 28	1/8 - 28	1/8 - 28	1/8 - 28
Количество дюймовых резьб, шт	48	48	48	48
Модульная резьба, МР	0,5 - 112	0,5 - 112	0,5 - 112	0,5 - 112
Количество модульных резьб, шт	42	42	42	42
Диапазон питчевой резьбы, DP	56 - 1/4	56 - 1/2	56 - 1/2	56 - 1/2
Количество питчевых резьб, шт	45	45	45	45
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12
Макс. размер резца, мм	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	310	310	310	310
Ход верхнего суппорта	145	145	145	145
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4,5	4,5	4,5	4,5
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2	2
Пиноль задней бабки	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150	150	150
Диаметр пиноли, мм	75	75	75	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	50 - 210	50 - 210	50 - 210	50 - 210
Диапазон подвижного люнета, мм	20 - 110	20 - 110	20 - 110	20 - 110
Объем бака СОЖ, л	15	15	15	15
Расстояние между направляющими, мм	405	405	405	405
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	7,5	7,5	7,5	7,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2480x1280x1410	2980x1280x1410	3480x1280x1410	4500x1280x1410
Масса, кг	2750	3000	3250	3680
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2600x1350x1980	3170x1350x1980	3630x1350x1980	4630x1350x1980
Масса в упаковке, кг	3200	3550	4000	4150

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм	59500041	Центр вращающийся МК-5
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм	ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (серия ZH)
59500057	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм	321292	Быстрозажимное цанговое приспособление
59500033	Центр неврещающийся МК-5, полный	C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
59500038	Центр вращающийся МК-5, для тяжелых работ		



GH-2060ZH DRO RFS

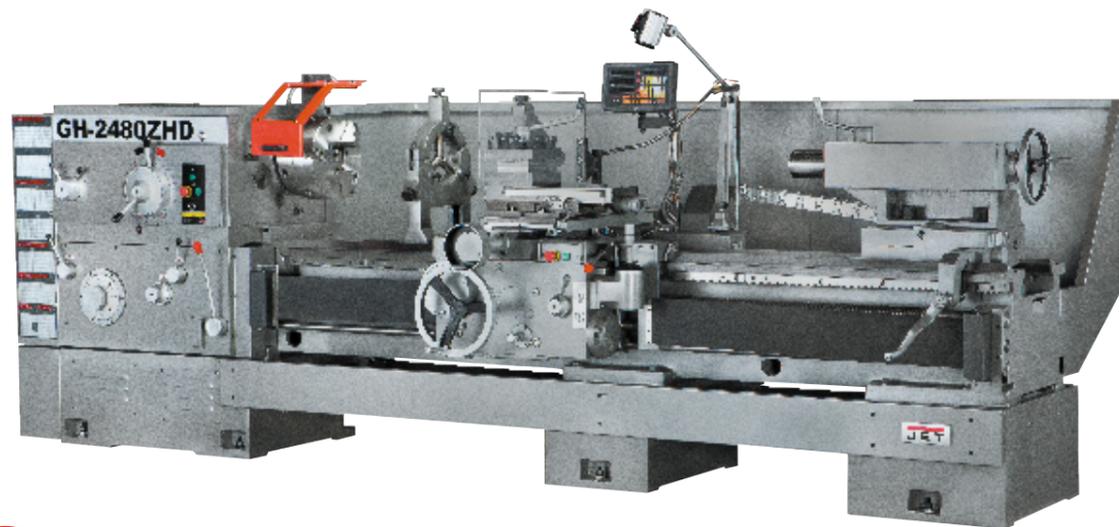


GH-2080ZH DRO RFS



Токарно-винторезные станки серии ZHD Ø630 мм

GH-2440 ZHD DRO RFS
GH-2480 ZHD DRO RFS
GH-24120 ZHD DRO RFS



GH-2480 ZHD DRO RFS



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Направляющие закалены и отшлифованы
- Передняя бабка с фрикционной муфтой
- Съёмный мостик, для увеличения диаметра обработки на длине 310 мм
- Наличие съёмного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Мощный двигатель 11 кВт
- Современный аналог 16к30

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø500 мм
- Планшайба Ø650 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр
- Невращающийся упорный центр
- Переходная втулка
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Ускоренное перемещение продольного суппорта
- Ускоренное перемещение поперечного суппорта
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



GH-2440 ZHD DRO RFS

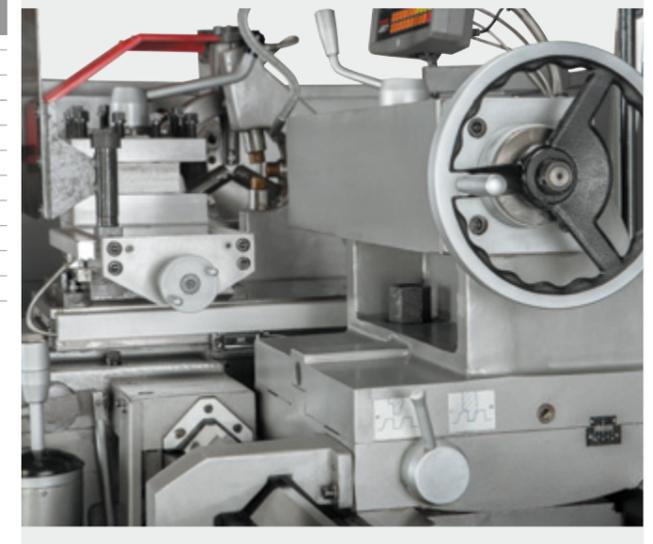
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Модель	GH-2440 ZHD DRO RFS	GH-2480 ZHD DRO RFS	GH-24120 ZHD DRO RFS
Артикул	50000839T	50000841T	50000842T
Напряжение, В	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	630	630	630
Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар, мм	830	830	830
Длина съёмного мостика, мм	310	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	370	370	370
Расстояние между центрами, мм	1000	2000	3000
Частота вращения шпинделя, об/мин	7,5 - 1000	7,5 - 1000	7,5 - 1000
Количество скоростей шпинделя, шт	18	18	18
Конус шпинделя	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20
Присоединение шпинделя	D1-11	D1-11	D1-11
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	105	105	105
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1 - 24,32	0,1 - 24,32	0,1 - 24,32
Количество продольных подач, шт	64	64	64
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,05 - 12,16	0,05 - 12,16	0,05 - 12,16
Количество поперечных подач, шт	64	64	64
Диапазон метрической резьбы, мм	1 - 240	1 - 240	1 - 240
Количество метрических резьб, шт	50	50	50
Дюймовая резьба, TPI	1 - 14	1 - 14	1 - 14
Количество дюймовых резьб, шт	26	26	26
Модульная резьба, МР	0,5 - 120	0,5 - 120	0,5 - 120
Количество модульных резьб, шт	53	53	53
Диапазон питчевой резьбы, DP	1 - 28	1 - 28	1 - 28
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24
Шаг ходового винта, мм	12	12	12
Макс. размер резца, мм	32 x 32	32 x 32	32 x 32
Ход поперечного суппорта, мм	440	440	440
Ход верхнего суппорта	200	200	200
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4	4	4
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2
Пиноль задней бабки	МК-6	МК-6	МК-6
Ход пиноли задней бабки, мм	230	230	230
Диаметр пиноли, мм	100	100	100
Диапазон неподвижного люнета, мм	20 - 170	20 - 170	20 - 170
Диапазон подвижного люнета, мм	25 - 130	25 - 130	25 - 130
Объем бака СОЖ, л	15	15	15
Расстояние между направляющими, мм	560	560	560
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	11	11	11
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3275x1393x1537	4275x1393x1537	5275x1393x1537
Масса, кг	2700	5280	6100
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	3300x1600x1800	4300x1600x1800	5300x1600x1800
Масса в упаковке, кг	3100	5710	6620

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500415	3х кулачковый патрон 325мм
59500418	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм
59500419	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм
59500416	Планшайба 650мм для
59500417	4х кулачковый патрон 500мм
59500427	3х кулачковый патрон 500мм
59500428	комплект каленых накладных кулачков для патрона 500 мм
59500429	комплект сырых накладных кулачков для патрона 500 мм
TAA	Приспособление для обточки конусов
G6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



GH-24120 ZHD DRO RFS



Токарно-винторезные станки серии ZH Ø660 мм

GH-2640ZH DRO RFS
GH-2660ZH DRO RFS
GH-2680ZH DRO RFS
GH-26120ZH DRO RFS



GH-26120ZH DRO RFS



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками
- Передняя бабка с фрикционной муфтой

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø400 мм
- Планшайба Ø630 мм, планшайба Ø250 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5
- Упорный центр МК-5
- Переходная втулка Ø113/МК-5
- Подвижный люнет
- 2 неподвижных люнета
- Ускоренное перемещение продольного суппорта
- Ускоренное перемещение поперечного суппорта
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Задняя защитная стенка
- Поддон для сбора стружки
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



GH-2640ZH DRO RFS

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-2640ZH DRO RFS	GH-2660ZH DRO RFS	GH-2680ZH DRO RFS	GH-26120ZH DRO RFS
Артикул	50000780T	50000785T	50000790T	50000795T
Напряжение, В	400	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	660	660	660	660
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	870	870	870	870
Длина съёмного мостика, мм	240	240	240	240
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	420	420	420	420
Расстояние между центрами, мм	1015	1525	2030	3050
Частота вращения шпинделя, об/мин	36 - 1600	36 - 1600	36 - 1600	36 - 1600
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12	12	12
Конус шпинделя	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	105	105	105	105
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,063 - 2,25	0,063 - 2,25	0,063 - 2,25	0,063 - 2,25
Количество продольных подач, шт	65	65	65	65
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,027 - 1,07	0,027 - 1,07	0,027 - 1,07	0,027 - 1,07
Количество поперечных подач, шт	65	65	65	65
Диапазон метрической резьбы, мм	1 - 14	1 - 14	1 - 14	1 - 14
Количество метрических резьб, шт	22	22	22	22
Дюймовая резьба, TPI	2 - 28	2 - 28	2 - 28	2 - 28
Количество дюймовых резьб, шт	26	26	26	26
Модульная резьба, MP	0,5 - 7	0,5 - 7	0,5 - 7	0,5 - 7
Количество модульных резьб, шт	18	18	18	18
Диапазон питчевой резьбы, DP	4 - 56	4 - 56	4 - 56	4 - 56
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24	24
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12
Макс. размер реза, мм	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	310	310	310	310
Ход верхнего суппорта	145	145	145	145
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4,5	4,5	4,5	4,5
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2	2
Пиноль задней бабки	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150	150	150
Диаметр пиноли, мм	75	75	75	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	20 - 125, 100 - 240	20 - 125, 100 - 240	20 - 125, 100 - 240	20 - 125, 100 - 240
Диапазон подвижного люнета, мм	20 - 100	20 - 100	20 - 100	20 - 100
Объем бака СОЖ, л	15	15	15	15
Расстояние между направляющими, мм	405	405	405	405
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	7,5	7,5	7,5	7,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2500x1280x1450	3000x1280x1450	3500x1280x1450	4500x1280x1450
Масса, кг	3300	3565	3820	4250
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2600x1150x2150	3170x1150x2150	3630x1150x2150	4630x1150x2150
Масса в упаковке, кг	3437	3760	4015	4212

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZH-2501	3-х кулачковый патрон Ø325 мм	59500041	Центр вращающийся МК-5
59500058	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм	ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (серия ZH)
59500059	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм	321519	Быстрозажимное цанговое приспособление
59500033	Центр невротающийся МК-5, полный	ZH-2504	4-х кулачковый патрон Ø400 мм
59500038	Центр вращающийся МК-5, для тяжелых работ	C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



GH-2660ZH DRO RFS

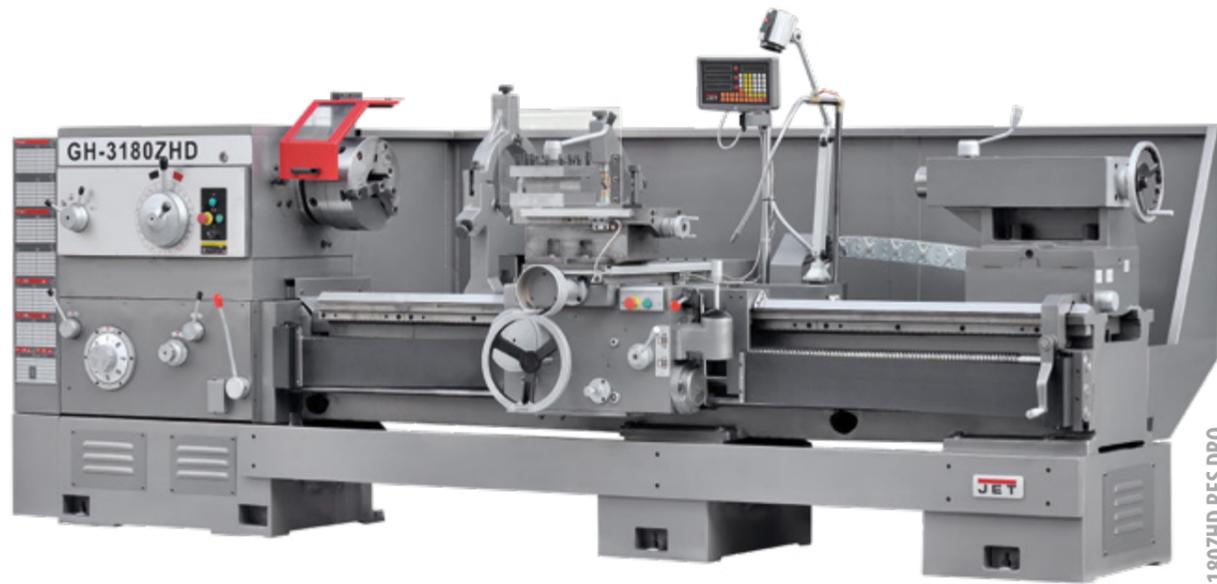


GH-2680ZH DRO RFS



Токарно-винторезные станки серии ZHD Ø800 мм

GH-3140 ZHD RFS
 GH-3140 ZHD DRO RFS
 GH-3180 ZHD RFS
 GH-3180 ZHD DRO RFS
 GH-31120 ZHD DRO RFS



GH-3180ZHD RFS DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Диапазон частот вращения шпинделя от 7,5 до 1000 об/мин
- Наличие съёмного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Толчковый режим работы шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробе передач
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Централизованная система подачи смазки продольного суппорта
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Пятипозиционный управляющий вал с кулачками
- Передняя бабка с фрикционной муфтой
- Современный аналог 16K40, 1A64, ДИП-400, 1Д64

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковый патрон Ø500 мм
- Планшайба Ø625 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Галогенная лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Ускоренное перемещение продольного суппорта
- Ускоренное перемещение поперечного суппорта
- Инструментальный ящик для обслуживания станка
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

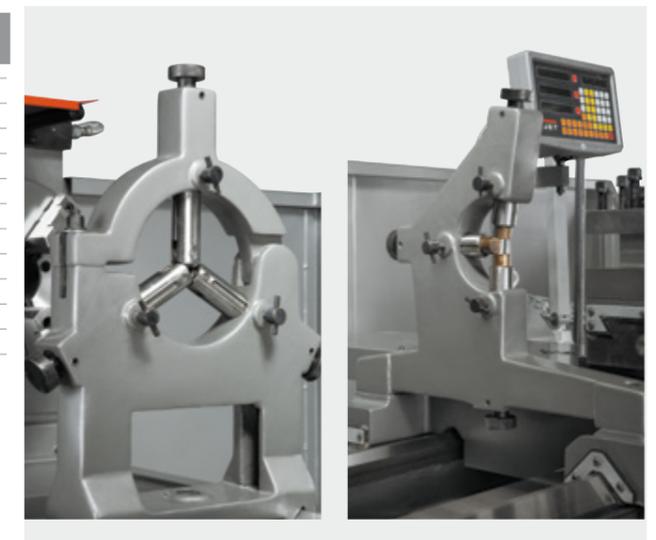


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-3140 ZHD RFS	GH-3180 ZHD RFS	-
Артикул	50000836T	50000837T	-
Модель	GH-3140 ZHD DRO RFS	GH-3180 ZHD DRO RFS	GH-31120 ZHD DRO RFS
Артикул	50000848T	50000846T	50000838T
Напряжение, В	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	800	800	800
Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар, мм	1000	1000	1000
Длина съёмного мостика, мм	310	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	510	510	510
Расстояние между центрами, мм	1000	2000	3000
Частота вращения шпинделя, об/мин	7,5 - 1000	7,5 - 1000	7,5 - 1000
Количество скоростей шпинделя, шт	18	18	18
Конус шпинделя	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20
Присоединение шпинделя	D1-11	D1-11	D1-11
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	105	105	105
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1 - 1,52 (1:1) 1,6 - 24,3 (16:1)	0,1 - 1,52 (1:1) 1,6 - 24,3 (16:1)	0,1 - 1,52 (1:1) 1,6 - 24,3 (16:1)
Количество продольных подач, шт	64	64	64
Диапазон поперечной подачи, мм/об	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач
Количество поперечных подач, шт	65	65	65
Диапазон метрической резьбы, мм	1 - 240	1 - 240	1 - 240
Количество метрических резьб, шт	50	50	50
Дюймовая резьба, TPI	1 - 14	1 - 14	1 - 14
Количество дюймовых резьб, шт	26	26	26
Модульная резьба, МР	0,5 - 120	0,5 - 120	0,5 - 120
Количество модульных резьб, шт	53	53	53
Диапазон питчевой резьбы, DP	1 - 28	1 - 28	1 - 28
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24
Шаг ходового винта, мм	12	12	12
Макс. размер резца, мм	32 x 32	32 x 32	32 x 32
Ход поперечного суппорта, мм	480	480	480
Ход верхнего суппорта	200	200	200
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4	4	4
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2
Пиноль задней бабки	МК-6	МК-6	МК-6
Ход пиноли задней бабки, мм	230	230	230
Диаметр пиноли, мм	100	100	100
Диапазон неподвижного люнета, мм	25-125	25-125	25-125
Диапазон подвижного люнета, мм	30-240	30-240	30-240
Объем бака СОЖ, л	65	65	65
Расстояние между направляющими, мм	560	560	560
Мощность двигателя (S1 100%), кВт	11	11	11
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3275x1393x1537	4225x1393x1537	5225x1393x1537
Масса, кг	3100	5480	5150
Масса в упаковке, кг	3800	5878	6220

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500415	3х кулачковый патрон 325мм
59500418	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм
59500419	Комплект закаленных накладных кулачков для патрона 325мм
59500416	Планшайба 650мм для
59500417	4х кулачковый патрон 500мм
59500427	3х кулачковый патрон 500мм
59500428	Комплект закаленных накладных кулачков для патрона 500 мм
59500429	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 500 мм
ZHD-TAA	Приспособление для обточки конусов
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат) УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак, см.стр.143



Инструментальный токарный станок JTL-618DTC DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Высокоточный инструментальный токарный станок
- Гарантируемая повторяемость 0,00125 мм (1,25 мкм)
- Биение шпинделя 0,0015 мм (1,5 мкм)
- Плавное изменение частоты вращения 50–4000 об/мин
- Закаленные направляющие шириной 175 мм из легированной инструментальной стали, типа «ласточкин хвост»
- Высокоточные конические шариковые подшипники шпинделя с предварительным натягом
- Регулируемые концевые упоры отключения перемещения суппорта при нарезании резьбы резцом
- Плавная регулировка скорости продольной и поперечной подачи
- Ступенчатые цанговые патроны (опция) позволяют зажимать в цанге заготовки диаметром до 150 мм
- Цифровая индикация MITUTOYO по 2-м осям (DRO)
- Цветной сенсорный дисплей с диагональю 5,7"
- Контроль нарезания резьбы компьютером позволяет задавать любое значение шага в пределах диапазона, в том числе нестандартное
- Значение шага резьбы задаётся на сенсорном дисплее
- Пульт управления и индикация выполнены в едином блоке с блоком управления частотой вращения шпинделя с сенсорным экраном и русифицированным меню
- Современный аналог С-193А

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Автоматизированная коробка передач для нарезания резьбы
- Цифровые оптические линейки MITUTOYO и блок управления с сенсорным дисплеем
- Однопозиционный резцедержатель
- Основание с поддоном для сбора стружки
- Задняя бабка с конусом МК-2
- Устройство подачи СОЖ
- Лампа местного освещения
- Винты регулировки по высоте
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTL-618DTC DRO
Артикул 400 В	JTL-618DTC DRO
Диапазон зажима:	
- кулачки	150 мм
- цанговый патрон	76 мм
- цанги 5С круглые	27 мм
- цанги 5С 6-гранные	22 мм
- ступенчатый цанговый патрон	27-152 мм
Диаметр обточки над станиной	280 мм
Ø обточки над поперечным суппортом	152 мм
Расстояние между центрами	457 мм
Проходное отверстие шпинделя	32 мм
Диаметр прутка, цанга 5С	27 мм
Конус шпинделя	5С (10°) / 4°
Частота вращения шпинделя, плавно	50-4000 об/мин
Метрическая резьба	0,2-6,35 мм
Дюймовая резьба	120-4 TPI
Продольная подача, плавно	5-102 мм/мин
Поперечная подача, плавно	8-178 мм/мин
Ход поперечного суппорта	320 мм

Ход верхнего суппорта	76 мм
Быстрый ход верхнего суппорта (эксцентрик)	2,5 мм
Ход пиноли задней бабки	95 мм
Мощность двигателя	2,25 кВт/51 100%
Габаритные размеры	1850 x 750 x 1700 мм
Масса	800 кг



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

JTL01202	T-CT-02, ступенчатая цанга Ø50x12 мм	JTL10207	T-RMH-06 (Rear), мультипозиционный резцедержатель для противосуппорта
JTL01203	T-CT-03, ступенчатая цанга Ø76x12 мм	JTL12308	T-KH-08, Накатник
JTL01204	T-CT-04, ступенчатая цанга Ø100x12 мм	JTL14110	540-100, быстросменный резцедержатель, размер А1
JTL01205	T-CT-05, ступенчатая цанга Ø127x12 мм	JTL14211	540-100, быстросменный резцедержатель, размер А1
JTL01206	T-CT-06, ступенчатая цанга Ø152x12 мм	JTL14313	540-130, сверильный и расточный блок 30 мм
JTL01220	T-202-2В, корпус цанги Ø50x12 мм	JTL15203	T-303, приспособление для настройки инструмента
JTL01230	T-202-3В, корпус цанги Ø76x12 мм	JTL15318	T-CLD-618, регулируемый индикатор продольного перемещения
JTL01240	T-202-4В, корпус цанги Ø100x12 мм	JTL16218	T-CSD-618, индикатор продольного останова
JTL01250	T-202-5В, корпус цанги Ø127x12 мм	JTL16330	T-SR-300, неподвижный люнет
JTL01260	T-202-6В, корпус цанги Ø152x12 мм	JTL16430	T-FR-300, подвижный люнет
JTL01302	T-DCT-02, ступенчатая цанга Ø50x32 мм	JTL16540	L-40T, 6-ти позиционная револьверная головка
JTL01303	T-DCT-03, ступенчатая цанга Ø76x32 мм	JTL17101	TL-T-01 Приспособление для обточки конусов
JTL01304	T-DCT-04, ступенчатая цанга Ø100x32 мм	JTL17210	T-RT-108, приспособление для обточки радиусов
JTL01305	T-DCT-05, ступенчатая цанга Ø127x32 мм	JTL17310	T-RTS-10 Противосуппорт
JTL01306	T-DCT-06, ступенчатая цанга Ø152x32 мм	JTL17430	L-3023, Резцедержатель противосуппорта
JTL01320	T-203-2В, корпус цанги Ø50x32 мм	JTL18268	T-BLD-68, 6-ти позиционный упор продольного перемещения
JTL01330	T-203-3В, корпус цанги Ø76x32 мм	JTL18306	T-AIT-06, 4-х позиционный резцедержатель, 10 мм
JTL01340	T-203-4В, корпус цанги Ø100x32 мм	JTL21111	LB-68-11, приспособление для отрезки
JTL01350	T-203-5В, корпус цанги Ø127x32 мм	JTL22110	T-CS-10, защитный экран
JTL01360	T-203-6В, корпус цанги Ø152x32 мм	JTL22220	T-MC-2, невращающийся центр
JTL02110	T-SS1 Сплошной упор для установки детали на глубину до 80 мм	JTL22320	T-LC-2, вращающийся центр
JTL02111	T-ES-1 Эжекторный упор для установки детали на глубину до 130 мм	JTL22413	TDC13-MT2, сверильный патрон 1,2-13 мм/Мк-2
JTL02112	T-LS-1 Продольный упор для установки детали на глубину 190 мм	JTL22416	TDC16-MT2, сверильный патрон 3-16 мм/Мк-2
JTL02125	T-UCS-25 Универсальный цанговый упор	JTL22419	TDC19-MT2, сверильный патрон 3-19 мм/Мк-2
JTL03240	T-304А, переходная планшайба Ø85 мм	JTL22525	HQ32122-55, увеличительное стекло с подсветкой
JTL03241	T-304В, переходная планшайба Ø110 мм	JTL144xx	Цанга 5С, Øхх мм 1,0 мм, от 20,5 до 27 мм, с шагом 0,5 мм
JTL03330	T-FP-3В, переходная планшайба Ø76 мм	JTL14401	Цанга 5С, 01,0 мм
JTL03350	T-FP-5В, переходная планшайба Ø127 мм	JTL144205	Цанга 5С, 20,5 мм
JTL03380	T-FP-8В, переходная планшайба Ø225 мм	JTL14421	Цанга 5С, 21,0 мм
JTL03470	T-FP-07В, планшайба с Т-образными пазами	JTL144215	Цанга 5С, 21,5 мм
JTL04117	T-317, переходная планшайба	JTL14422	Цанга 5С, 22,0 мм
JTL04111	JС-53, 3-х кулачковый патрон Ø125 мм + планшайба Т-317	JTL144225	Цанга 5С, 22,5 мм
JTL04112	JС-64, 4-х кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317	JTL14423	Цанга 5С, 23,0 мм
JTL04113	JС-63, 3-х кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317	JTL144235	Цанга 5С, 23,5 мм
JTL04114	JС-66, 6-и кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317	JTL14424	Цанга 5С, 24,0 мм
JTL04207	T-AP-07, угловая плита	JTL144245	Цанга 5С, 24,5 мм
JTL04309	LT-01-109, центр передней бабки	JTL14425	Цанга 5С, 25,0 мм
JTL04408	LT-01-108С, поводковая планшайба	JTL14426	Цанга 5С, 26,0 мм
JTL05110	LT-01-110Т, поводок	JTL144265	Цанга 5С, 26,5 мм
JTL05215	T-315, планшайба для установки зажимного патрона	JTL14427	Цанга 5С, 27,0 мм
JTL05216	КМ-6, высокоточный токарный патрон	JTL14515	Набор цанг 39 цанг от 1,0 мм до 20 мм с шагом 0,5 мм
JTL05350	S-5С, разжимной цанговый патрон с упором	JTL14520	Набор из 31 цанги 5С Ø1,0-4,0 мм с шагом 0,1 мм
JTL05730	T-35J, комплект сырых кулачков для патрона КМ-6 Ø152 мм		
JTL07510	TDC-10EL, сверильный патрон 10 мм		
JTL07513	TDC-13EL, сверильный патрон 13 мм		





СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

- При выборе модели сверлильного станка руководствуйтесь:
- максимальным диаметром просверливаемого отверстия
 - величиной вылета оси сверления (расстояние от оси сверления до стойки станка)
 - расстоянием от торца шпинделя до стола
 - для серийных работ или сверления отверстий диаметром свыше 20мм, обратите внимание на станки с автоматической подачей пиноли шпинделя (PF)

- Обозначение моделей станков соответствует:
- GHD - сверлильные станки с редуктором, изменение частоты вращения шпинделя осуществляется с помощью рукояток переключения шестерен
 - JDP - сверлильные станки с ременным приводом, изменение частоты вращения шпинделя осуществляется перекидыванием ремня на шкивах
 - F - напольное исполнение станка
 - PF - автоматическая подача пиноли шпинделя
 - KST - промышленные сверлильные и резьбонарезные станки

- Цифровые обозначения:
- показывают максимальное расстояние от оси сверления до стойки (вылет) или максимально возможный диаметр сверления.

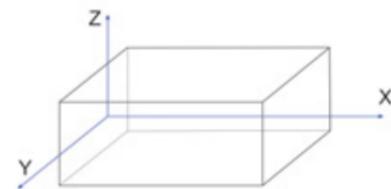


03 СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ



Основные технические характеристики сверлильных станков

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Размер по оси Z (до основания), мм	Макс. Ø сверления, мм	Конус шпинделя	Мощность шпинделя, кВт	Стр.
Сверлильные станки						
JDP-8BM	165 x 158	325	13	B16/JT33	0,23	78
JDP-10BM	193 x 198	533	16	МК-2	0,35	78
JDP-13FM	270 x 455	1244	16	МК-2	0,55	78
JDP-10	210 x 195	420	16	МК-2	0,25	80
JDP-15	330 x 330	540	22	МК-2	0,52	80
JDP-17F	365 x 365	720	25	МК-3	0,55	80
JDP-20FT	475 x 425	1190	32	МК-4	0,85	81
IDP-22	475 x 410	1180	25	МК-3	1,0	82
IDP-15BV	278 x 285	640	16	МК-2	0,75	83
IDP-17						84
IDTP-16	246 x 278	500	16	МК-2	0,5	85
IDTP-22	416 x 380	1100	32	МК-3	0,75	85
Редукторные сверлильные станки						
GHD-25 аналог 2C125-01 (2C125-1)	310 x 320	650	25	МК-3	0,75	86
GHD-30PFB аналог 2C132	420 x 350	1165	30	МК-3	1,1	87
GHD-35PFA аналоги 2A135, 2H135	400 x 360	685	35	МК-4	1,2	88
GHD-35PFV аналоги 2A135, 2H135	500 x 420	1265	35	МК-4	1,5	89
GHD-46PF аналог 2T140	555 x 495	1469	40	МК-4	1,1	90
GHD-46PFCT аналог 2T140	585 x 190	1469	40	МК-4	2,1	90
GHD-50PF аналоги: 2A150 (без а.п.), 2H150	600 x 600	1469	50	МК-4	3	91
GHD-50PFCT аналоги: 2A150 (без а.п.), 2H150	820 x 240	1469	50	МК-4	3	91
GHD-55PFA аналог: 2Г175	600 x 500	1175	50	МК-4	2,8	92
Радиально-сверлильные станки						
JRD-460 аналоги: 2E52, 2K52, 2K52-1	550 x 440	350	32	МК-3	2,1	94
JRD-920R аналог 2532л	600 x 445	380	32	МК-4	1,5	95
JRD-1100R аналоги: 2A53, 2Л53У	635 x 520	415	42	МК-4	2,25	96
JRD-1600W аналоги: 2A55, 2A554, 2B56, 2M55, 2H55, 255, ГС545	1250 x 985	480	46	МК-5	4,0	97



Сверлильные станки

JDP-8BM
JDP-10BM
JDP-13FM



JDP-8BM



JDP-10BM



JDP-13FM

ОСОБЕННОСТИ

JDP-8BM

- Регулируемый ограничитель глубины сверления
- Миллиметровая шкала для контроля глубины сверления
- 5-ступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя переустановкой ремня
- Рабочий стол из чугуна литья
- Регулировка высоты установки рабочего стола
- Регулировка наклона рабочего стола

JDP-10BM

- Регулируемый ограничитель глубины сверления
- Контроль глубины сверления по лимбу
- 12-ступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя переустановкой ремня
- Рабочий стол из чугуна литья
- Регулировка высоты установки рабочего стола при помощи вращающейся рукоятки
- Регулировка наклона рабочего стола



ОСОБЕННОСТИ

JDP-13FM

Сверлильный станок профессионального класса напольной конфигурации. Оборудован мощным двигателем, рассчитанным на работу в режиме S1 (продолжительный). Данный станок имеет прочную, простую и надежную конструкцию, которая обеспечивает высокую надежность, долговечность и точность в работе как при бытовом, так и при профессиональном режиме эксплуатации.

- Регулируемый ограничитель глубины сверления
- Контроль глубины сверления по лимбу
- 12-ступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя переустановкой ремня
- Рабочий стол из чугуна литья
- Регулировка высоты установки рабочего стола при помощи вращающейся рукоятки
- Регулировка наклона рабочего стола
- Поворотный рабочий стол
- Быстрозажимной сверлильный патрон

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

JDP-8BM

- Сверлильный патрон 1-13 мм
- Тиски сверлильные 75 мм
- Защитный экран сверлильного патрона
- Руководство по эксплуатации

JDP-10BM

- Сверлильный патрон 1-16 мм
- Тиски сверлильные 75 мм
- Защитный экран сверлильного патрона
- Руководство по эксплуатации

JDP-13FM

- Сверлильный патрон 1-16 мм
- Тиски сверлильные 100 мм
- Лазерный указатель
- Подсветка рабочей зоны
- Защитный экран сверлильного патрона
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-8BM	JDP-10BM	JDP-13FM
Артикул	10000400M	10000430M	10000440M
Напряжение, В	230	230	230
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	13	16	16
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	15	18	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	550 - 2650	250 - 2500	250 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	5	12	12
Тип привода	Ременной	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	B16/JT33	МК-2	МК-2
Расстояние шпиндель-стол, мм	245	416	760
Расстояние шпиндель-основание, мм	325	533	1244
Вылет шпинделя, мм	102,5	125	168
Ход пиноли шпинделя, мм	50	60	80
Диаметр стойки, мм	48	59,5	73
Размер стола, мм	165x158	193x198	Ø300
Размер основания, мм	180x277	215x345	270x445
Мощность двигателя, кВт	0,230	0,350	0,55
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	0,350	0,5	0,7
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	440x235x575	500x320x838	625x395x1590
Масса, кг	16	30	50

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

JDP-8BM / JDP-10BM / JDP-13FM

59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13мм/В16, точность 0,35мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8мм/В16, точность 0,06мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13мм/В16, точность 0,06мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13мм/В16 под ключ
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного пазы, M12
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете

JDP-8BM / JDP-10BM

2046-RU	Универсальный стэнд
---------	---------------------

JDP-10BM / JDP-13FM

59500086	Сверлильный патрон 3-16мм/В16 под ключ
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16мм), В18

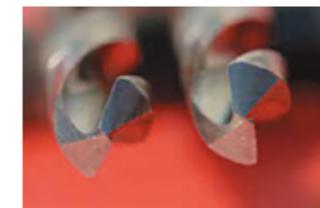


Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК VC-40

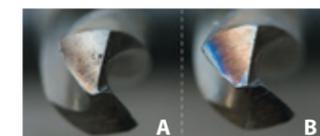


ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

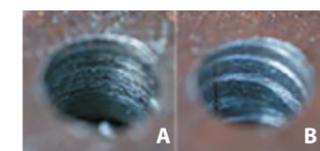
- Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК - это новый класс продукции, призванный облегчить и ускорить работу с металлом.
- Используется при следующих операциях: сверление, резка, нарезание резьбы, токарная обработка и т.д.
- Особенно актуально применение «ВЖИКа» при работе с металлами и сплавами повышенной твердости или сложных в обработке – таких как титан, нержавеющая сталь, цветные металлы.
- Наносится непосредственно на инструмент или на обрабатываемую деталь. Мелкий инструмент (сверла) можно непосредственно погружать в банку.
- Особенно удобен «ВЖИК» при сверлении отверстий в металлоконструкциях в положении снизу вверх – гель не стекает и не разбрызгивается, значительно снижая трудоемкость сверления.
- Применение «ВЖИКа» значительно снижает износ режущих кромок инструмента и температуру в зоне резания, стружка снимается легко и равномерно. Также улучшается качество обрабатываемой поверхности.



Два новых сверла 8 мм до начала работы по металлу (стальной лист 10 мм)



Сверла после обработки 10 отверстий:
А) с использованием «ВЖИКа»
Б) без использования каких-либо средств



Отверстие сделано:
А) с использованием «ВЖИКа»
Б) без использования каких-либо средств

Сверлильные станки

JDP-10
JDP-15
JDP-17F



JDP-10



JDP-15



JDP-17F



ОСОБЕННОСТИ

- Шпиндели с качественными шарикоподшипниками
- Левое и правое вращение в стандартном исполнении моделей с напряжением 400 В)
- Быстрозажимной сверлильный патрон для всех моделей
- Двигатель с большим вращающим моментом рассчитан для длительной работы с постоянной нагрузкой
- Регулируемый упор глубины сверления в стандартном исполнении для всех моделей
- Гарантированная точность биения в конусе Морзе <0,03мм
- Сверлильные тиски в комплекте

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Быстрозажимной сверлильный патрон 1-16 мм/В16
- Оправка сверлильного патрона МК-2/В16
- Защитный экран сверлильного патрона
- Тиски сверлильные
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стенд (кроме JDP-17F)
59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500029	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500030	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500080	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500082	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500083	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500085	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-10	JDP-15	JDP-17F
Артикул	10000350M	10000370M	10000380M
Напряжение, В	230	230	230
Артикул		10000370T	10000380T
Напряжение, В		400	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16	22	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	210 - 2580	210 - 2580	160 - 3330
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12	12
Тип привода	Ременной	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	МК-2	МК-2	МК-3
Расстояние шпиндель-стол, мм	340	450	720
Расстояние шпиндель-основание, мм	520	540	1170
Вылет шпинделя, мм	170	190	215
Ход пиноли шпинделя, мм	55	85	85
Диаметр стойки, мм	60	73	80
Размер стола, мм	210x180	330x330	365x365
Наклон стола вправо	45	45	45
Наклон стола влево	45	45	45
Размер Т-образного паза стола, мм	13,5	15	15
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	2	2
Размер основания, мм	205x185	280x490	280x505
Размер Т-образного паза основания, мм	13,5	16	16
Кол-во Т-образных пазов основания, шт	2	2	2
Мощность двигателя, кВт	0,25	0,52	0,55
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	0,4	0,9	1
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	555x290x840	630x400x1000	680x430x1625
Масса, кг	39	74	83

YouTube



Сверлильный станок

JDP-20FT



ОСОБЕННОСТИ

- JDP-20FT позволяет обрабатывать большие заготовки и готовые сварные детали с максимальным расстоянием шпиндель-стол 700 мм. Зажимные пазы в основании станка увеличивают область обработки высоких формованных деталей. Таким образом, станок очень хорошо подходит для обработки крупных деталей и рамных конструкций на металлообрабатывающих предприятиях. Станок также отличается прочной конструкцией, очень высокой устойчивостью и хорошей базовой комплектацией

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-16 мм
- Лазерный указатель
- Подсветка рабочей зоны
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-20FT
Артикул	10000460T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	32
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	35
Частота вращения шпинделя, об/мин	70 - 1650
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Ременной
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	700
Расстояние шпиндель-основание, мм	1190
Вылет шпинделя, мм	250
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Диаметр стойки, мм	92
Размер стола, мм	475x425
Размер Т-образного паза стола, мм	15,5
Количество Т-образных пазов стола, шт	3
Размер основания, мм	410 x 330
Мощность двигателя, кВт	0,85
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	855x575x1695
Масса, кг	116

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Модель	JDP-20FT
59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

YouTube



Настольный сверлильный станок

IDP-15BV



ОСОБЕННОСТИ

- Компактный размер
- Плавные регулировки оборотов
- Чугунный стол и основание
- Толстенная колонна

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Станок
- Дорн МК2 на В16
- Сверлильный патрон 1-13
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDP-15BV
Артикул	50000986M
Напряжение, В	230
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	20
Частота вращения шпинделя, об/мин	450 - 2000
Количество скоростей шпинделя, шт	Плавно
Тип привода	Ременной
Конус шпинделя	МК-2
Расстояние шпиндель-стол, мм	470
Расстояние шпиндель-основание, мм	640
Вылет шпинделя, мм	170
Ход пиноли шпинделя, мм	85
Диаметр пиноли, мм	52
Диаметр стойки, мм	73
Размер стола, мм	278x285
Наклон стола вправо	45
Наклон стола влево	45
Размер Т-образного паза стола, мм	15x115
Количество Т-образных пазов стола, шт	4
Размер основания, мм	250x210
Размер Т-образного паза основания, мм	15x115
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1,1
Тип двигателя	Коллекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	565x350x980
Масса, кг	51



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стенд
59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000028	Комплект прихватов для 8-мм Т-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Вертикально-сверлильный станок

IDP-17



ОСОБЕННОСТИ

- Серия профессионал
- Мощный чугунный стол и основание
- 12 скоростей вращения шпинделя
- Конус шпинделя МК-2
- Поворотный стол
- Произведено на Тайване

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Оправка сверлильного патрона В16/МК3
- Сверлильный патрон
- Клин
- Лампа освещения
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDP-17
Артикул	354300T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	20
Макс. Диаметр тоцевой фрезы, мм	85
Макс. Диаметр концевой фрезы, мм	16
Частота вращения шпинделя, об/мин	290 - 2330
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Ременной
Конус шпинделя	МК-2
Расстояние шпиндель-стол, мм	775
Расстояние шпиндель-основание, мм	1200
Вылет шпинделя, мм	275
Ход пиноли шпинделя, мм	118
Диаметр пиноли, мм	52
Диаметр стойки, мм	80
Размер стола, мм	355x355
Наклон стола вправо	45
Наклон стола влево	45
Размер Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	550 x 350
Размер Т-образного паза основания, мм	14
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1,1
Тип двигателя	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x355x1700
Масса, кг	107



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
RU07706	Оправка МК-2/В16 с лапкой на внутренний конус сверлильного патрона
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
RU07708	Оправка МК-2/В18 с лапкой на внутренний конус сверлильного патрона
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
D-19CS	Набор свёрл кобальт (19 шт.)
D-19GS	Набор свёрл HSS (19 шт.)



Вертикально-сверлильный станок

IDP-22



ОСОБЕННОСТИ

- Высокое качество профессиональной серии
- Мощный чугунный стол и основание
- 12 скоростей вращения шпинделя
- Конус шпинделя МК-3
- Поворотный стол
- Произведено на Тайване

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Оправка сверлильного патрона В16/МК-3
- Сверлильный патрон
- Клин
- Лампа освещения
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDP-22
Артикул	354301Т
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	25
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	32
Макс. Диаметр тоцевой фрезы, мм	100
Макс. Диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	145 - 2530
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Ременной
Конус шпинделя	МК-3
Расстояние шпиндель-стол, мм	665
Расстояние шпиндель-основание, мм	1180
Вылет шпинделя, мм	275
Ход пиноли шпинделя, мм	118
Диаметр пиноли, мм	62
Диаметр стойки, мм	92
Размер стола, мм	475x410
Наклон стола вправо	45
Наклон стола влево	45
Размер Т-образного паза стола, мм	16
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	500 x 570
Размер Т-образного паза основания, мм	16
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	1
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	2
Тип двигателя	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	495x750x1700
Масса, кг	146



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Сверлильно-резьбонарезные станки

IDTP-16

IDTP-22



ОСОБЕННОСТИ

- Возможность нарезки резьбы
- Мощный двигатель
- Чугунный стол и основание
- Толстостенная колонна
- Выбор режима работа, как сверление, так и резьбонарезание
- Конечные выключатели для точной нарезки глухих отверстий

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDTP-16	IDTP-22
Артикул	50000985Т	50000990Т
Напряжение, В	400	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16	32
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	18	34
Макс. диаметр резьбы чугуна	M12	M14
Частота вращения шпинделя, об/мин	200 - 2350	200 - 2250
Количество скоростей шпинделя, шт	5	5
Тип привода	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	МК-2	МК-3
Расстояние шпиндель-стол, мм	345	840
Расстояние шпиндель-основание, мм	590	1185
Вылет шпинделя, мм	240	310
Ход пиноли шпинделя, мм	75	130
Диаметр стойки, мм	70	95
Размер стола, мм	246x280	416x380
Наклон стола вправо	45	-
Наклон стола влево	45	-
Размер Т-образного паза стола, мм	13,5	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	2
Размер основания, мм	255x270	350x357
Размер Т-образного паза основания, мм	14	14
Количество Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	0,50	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	0,75	1
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	710x410x1050	740x460x1770
Масса, кг	105	230

IDTP-16



IDTP-22



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-16 мм
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стэнд
59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1 (IDTP-16)
59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1 (IDTP-22)
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2 (IDTP-22)
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Редукторный сверлильный станок

GHD-25



ОСОБЕННОСТИ

- Мощный двигатель
- Коробки скоростей
- Система подачи СОЖ
- Большая жесткость станка

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-13 мм
- Дорн МК-3 - В16
- Переходник МК-3 - МК-2
- Переходник МК-3 - МК-1
- Система подачи СОЖ
- Лампа
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-25
Артикул	50000955T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	25
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	30
Макс. диаметр резьбы сталь	M18
Частота вращения шпинделя, об/мин	125 - 2825
Количество скоростей шпинделя, шт	6
Тип привода	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-3
Расстояние шпиндель-стол, мм	650
Расстояние шпиндель-основание, мм	650
Ход сверлильной головы, мм	470
Вылет шпинделя, мм	240
Ход пиноли шпинделя, мм	123
Диаметр стойки, мм	110
Размер стола, мм	310x320
Размер Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	310 x 320
Мощность двигателя, кВт	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1,1
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x605x2130
Масса, кг	220



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M14
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Редукторный сверлильный станок

GHD-30PFB



ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Ограничение глубины сверления
- Система быстрой смены инструмента
- Изменение направления вращения шпинделя с помощью механического переключателя
- Возможность наклона и перемещения по вертикали рабочего стола
- Встроенная система подвода СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- Дорн МК-3/В16
- Переходные втулки МК-3/МК-1; МК-3/МК-2
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-30PFB
Артикул	50000960T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	30
Макс. диаметр резьбы сталь	M18
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	30
Частота вращения шпинделя, об/мин	125 - 3030
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-3
Расстояние шпиндель-стол, мм	685
Расстояние шпиндель-основание, мм	1165
Вылет шпинделя, мм	205
Ход пиноли шпинделя, мм	130
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,1/ 0,2/ 0,3
Количество автоматических подач, шт	3
Диаметр стойки, мм	110
Размер стола, мм	420 x 350
Размер Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	335 x 340
Размер Т-образного паза основания, мм	14
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	1,1
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	2,1
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,085
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	750x495x2080
Масса, кг	360



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M14
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Редукторный сверлильный станок с функцией нарезания резьбы

GHD-35PFA



ОСОБЕННОСТИ

- Настольный редукторный сверлильный станок с функцией резьбонарезания
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Ограничение глубины сверления
- Система быстрой смены инструмента
- Цифровой индикатор оборотов шпинделя
- Изменение направления вращения шпинделя с помощью электромагнитной муфты кнопкой в рукоятках подачи
- Ручной или автоматический реверс шпинделя при нарезании резьбы
- Возможность наклона и перемещения по вертикали сверлильной головы
- Встроенная система подвода СОЖ
- Подставка входит в стандартную комплектацию

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- Дорн МК-4/В16
- Переходные втулки МК-3/МК-1; МК-4/МК-3; МК-4/МК-2
- Подставка
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-35PFA
Артикул	50000965T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	35
Макс. диаметр резьбы сталь	M22
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	35
Частота вращения шпинделя, об/мин	125 - 3030
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	685
Ход сверлильной головы, мм	550
Вылет шпинделя, мм	260
Ход пиноли шпинделя, мм	155
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,1/ 0,2/ 0,3
Количество автоматических подач, шт	3
Наклон головы	+/- 45°
Диаметр стойки, мм	120
Размер стола, мм	400 x 360
Размер Т-образного паза стола, мм	16
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Мощность двигателя, кВт	1,2
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,085
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x460x1640
Масса, кг	390
Масса в упаковке, кг	400

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий


[YouTube](#)


Редукторный сверлильный станок

GHD-35PFV



ОСОБЕННОСТИ

- Плавная регулировка скорости вращения шпинделя
- Закаленные и отшлифованные шестерни
- Цифровая индикация скорости вращения шпинделя

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Защитный экран
- Оправка сверлильного патрона МК-4/В16
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-35PFV
Артикул	50000966T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	35
Макс. диаметр резьбы сталь	M22
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	35
Частота вращения шпинделя, об/мин	65 - 3250
Количество скоростей шпинделя, шт	плавно
Тип привода	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	620
Расстояние шпиндель-основание, мм	1265
Ход сверлильной головы, мм	285
Вылет шпинделя, мм	320
Ход пиноли шпинделя, мм	155
Диаметр пиноли, мм	62
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,1/ 0,2/ 0,3
Количество автоматических подач, шт	3
Диаметр стойки, мм	120
Размер стола, мм	500 x 420
Наклон стола вправо	45
Наклон стола влево	45
Размер Т-образного паза стола, мм	16
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	450 x 645
Размер Т-образного паза основания, мм	16
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	1,5
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,085
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x460x1640
Масса, кг	340

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий


[YouTube](#)


Редукторные сверлильные станки

ОСОБЕННОСТИ

- Сверлильный станок для тяжелых работ с возможностью фрезерования (GHD-46PFCT)
- Наклон сверлильной головы влево/вправо
- Перемещение сверлильной головы по стойке для удобства работы
- Автоматический возврат пинноли шпинделя при автоподаче
- Система подвода СОЖ встроена в основание
- Микроподача шпинделя обеспечивает точность работы
- Масляная ванна редуктора обеспечивает максимальную эффективность, плавный ход работы и продолжительный срок службы
- Конические роликовые подшипники шпинделя подходят для тяжелого режима работы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Защитный экран
- Оправка сверлильного патрона МК-4/В16
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-46PF	GHD-46PFCT
Артикул	50000436Т	50000409Т
Напряжение, В	400	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	40	40
Макс. диаметр резьбы сталь	M22	M22
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	25	25
Макс. Диаметр тоцевой фрезы, мм	100	100
Макс. Диаметр концевой фрезы, мм	25	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	50 - 1250	50 - 1250
Количество скоростей шпинделя, шт	6	6
Тип привода	Коробка скоростей	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-4	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	690	690
Расстояние шпиндель-основание, мм	1469	1469
Вылет шпинделя, мм	260	260
Ход пинноли шпинделя, мм	130	130
Ход пинноли шпинделя с автоподачей, мм	107	107
Диаметр пинноли, мм	75	75
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,12/ 0,18/ 0,25	0,12/ 0,18/ 0,25
Количество автоматических подач, шт	3	3
Наклон головы	-90/+30	-90/+30
Диаметр стойки, мм	115	115
Размер стола, мм	555 x 495	585 x 190
Перемещение по оси X, мм	-	380
Перемещение по оси Y, мм	-	758
Размер Т-образного паза стола, мм	17	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	4
Размер основания, мм	680 x 480	680 x 480
Размер Т-образного паза основания, мм	16	16
Количество Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	1,1	1,1
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	2,1	2,1
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,085	0,085
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	914x762x2083	914x762x2083
Масса, кг	310	310

GHD-46PF
GHD-46PFCT



GHD-46PFCT



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
G6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak G6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Тяжелые сверлильные станки



ОСОБЕННОСТИ

- Сверлильный станок для тяжелых работ с возможностью фрезерования (GHD-50PFCT)
- Максимальный диаметр сверления 50 мм по стали, 64 мм по чугуну
- Автоматический возврат пинноли шпинделя при автоподаче
- Система подвода СОЖ встроена в основание
- Фиксация головы обеспечивает высокую точность сверления
- Микроподача шпинделя обеспечивает точную подачу
- Масляная ванна редуктора обеспечивает максимальную эффективность, плавный ход работы и продолжительный срок службы
- Конические роликовые подшипники шпинделя подходят для тяжелого режима работы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Защитный экран
- Оправка сверлильного патрона МК-4/В16
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
G6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak G6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

GHD-50PF
GHD-50PFCT



GHD-50PF



GHD-50PFCT

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-50PF	GHD-50PFCT
Артикул	50000438Т	50000411Т
Напряжение, В	400	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	50	50
Макс. диаметр резьбы сталь	M33	M33
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	32	32
Макс. Диаметр тоцевой фрезы, мм	100	100
Макс. Диаметр концевой фрезы, мм	25	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	50 - 1510	50 - 1510
Количество скоростей шпинделя, шт	6	6
Тип привода	Коробка скоростей	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-4	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	713	713
Расстояние шпиндель-основание, мм	1469	1469
Вылет шпинделя, мм	340	340
Ход пинноли шпинделя, мм	200	200
Ход пинноли шпинделя с автоподачей, мм	170	170
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,1/ 0,2/ 0,3/ 0,4	0,1/ 0,2/ 0,3/ 0,4
Количество автоматических подач, шт	4	4
Диаметр стойки, мм	180	180
Размер стола, мм	600 x 600	820 x 240
Перемещение по оси X, мм	-	460
Перемещение по оси Y, мм	-	280
Размер Т-образного паза стола, мм	22	17
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	4
Размер основания, мм	1026 x 580	1026 x 580
Размер Т-образного паза основания, мм	16	16
Количество Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	3	3
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	4,5	4,5
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,1	0,1
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1026x600x2324	1026x600x2324
Масса, кг	750	750



Редукторный сверлильный станок

GHD-55PFA



ОСОБЕННОСТИ

- Сверлильный станок для тяжёлых работ
- Мощный редукторный сверлильный станок
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Изменение направления вращения шпинделя с помощью электромагнитной муфты кнопкой в рукоятках подачи
- Возможность наклона и перемещения по вертикали рабочего стола
- Механизированное перемещение рабочего стола по вертикали
- Встроенная система подвода СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- Дорн МК-4/B16
- Переходные втулки МК-3/МК-1; МК-4/МК-3; МК-4/МК-2
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-55PFA
Артикул	50000970T
Напряжение, В	400
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	50
Макс. диаметр резьбы сталь	M30
Макс. диаметр сверления с автоподачей, мм	50
Макс. Диаметр тоцевой фрезы, мм	100
Макс. Диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	52 - 2050
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Коробка скоростей
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стол, мм	590
Расстояние шпиндель-основание, мм	1175
Вылет шпинделя, мм	290
Ход пиноли шпинделя, мм	240
Диапазон автоматических подачи, мм/об	0,12/ 0,23 /0,40
Количество автоматических подач, шт	3
Диаметр стойки, мм	180
Размер стола, мм	600 x 500
Наклон стола вправо	45
Наклон стола влево	45
Размер T-образного паза стола, мм	14
Количество T-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	445 x 435
Размер T-образного паза основания, мм	20
Количество T-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	2,8
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1010x640x2250
Масса, кг	620

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/B16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/B16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/B16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/B16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/B16 под ключ
50000165	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза
50000170	Комплект прихватов для 16-мм T-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм T-образного паза, M16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий




Радиально-сверлильный станок

JRD-460



ОСОБЕННОСТИ

- Большой массивный стол из серого чугуна
- Толстенная чугунная стойка диаметром 115 мм
- Мощный двигатель для непрерывной работы
- Увеличенный ход пиноли шпинделя
- Конус шпинделя Морзе 3 с шомполом
- Максимальный вылет 525 мм
- Удобное управление консолью
- Параллельные Т-образные пазы

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Зажимная тяга M12
- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16 с оправкой МК-3
- Защитный экран
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-460
Артикул 400 В	50001000Т
Макс. диаметр сверления, сталь	32 мм / M16
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм
Частота вращения шпинделя	300–2600 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Ход пиноли шпинделя	130 мм
Вылет шпинделя	525 мм
Расстояние шпиндель-стол	920 мм
Размер стола	550 x 500 мм
Ход головки по консоли	380 мм
Диаметр стойки	115 мм
Т-образный паз, 4	16 мм
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	584 x 864 x 1143 мм
Масса	250 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500030	Втулка переходная МК-3/МК-2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M14
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

Радиально-сверлильный станок

JRD-920A



ОСОБЕННОСТИ

- Удобное расположение рукояток управления
- Шпиндель из высокоуглеродистой стали с двойными коническими упорными подшипниками
- Закаленные и шлифованные шестерни шпиндельной головки смонтированы на шлицевых валах
- Правое и левое вращение шпинделя, режим резьбонарезания
- Автоматический выталкиватель инструмента
- Независимая система зажимных приспособлений позволяет блокировать и разблокировать рабочие элементы станка
- Подъем/опускание консоли по шлифованной стойке при помощи электродвигателя
- Запатентованная система легкого поворота консоли вокруг стойки
- Опорная плита имеет Т-образные пазы и встроенную ёмкость для СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Коробчатый рабочий стол
- Набор анкерных болтов
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-920A
Артикул 400 В	10000383Т
Макс. Ø сверления, сталь	32 мм / M25
-сверление с автоподачей	25 мм
Макс. Ø сверления, чугун	50 мм / M32
Макс. Ø растачивания, сталь/чугун	70 / 100 мм
Частота вращения шпинделя	88–1500 об/мин
Количество скоростей	6
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стойка	220-950 мм
Ход пиноли шпинделя	220 мм
Автоподача пиноли шпинделя	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об
Расстояние шпиндель-основание	350-1210 мм
Горизонтальный ход головки	730 мм
Вертикальный ход консоли	640 мм
Диаметр стойки	210 мм
Рабочая зона стола (ДхШхВ)	600 x 445 x 380 мм
Размер основания	1250 x 640 x 160 мм
Максимальная высота над полом	2320 мм
Высота стойки над полом	2010 мм
Двигатель подъема консоли	0,75 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,1 кВт
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1650 x 810 x 2160 мм
Масса	1250 кг

Радиально-сверлильный станок

JRD-1100R



ОСОБЕННОСТИ

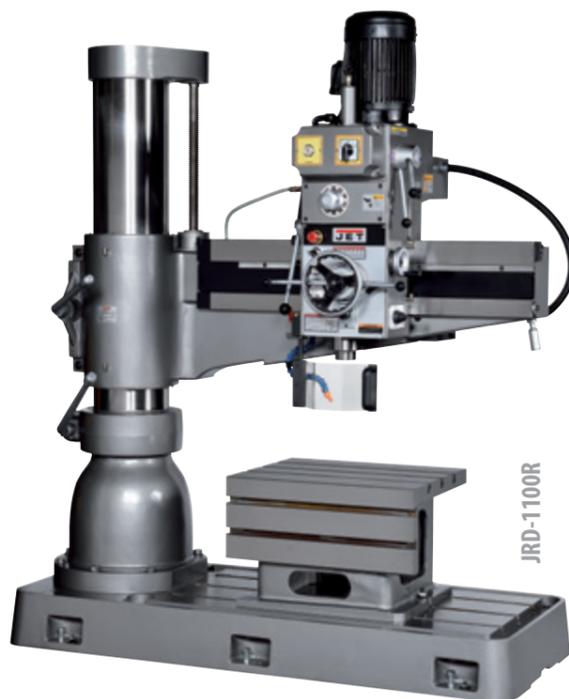
- Удобное расположение рукояток управления
- Шпиндель из высокоуглеродистой стали с двойными коническими упорными подшипниками
- Закаленные и шлифованные шестерни шпиндельной головки смонтированы на шлицевых валах
- Правое и левое вращение шпинделя, режим резьбонарезания
- Автоматический выталкиватель инструмента
- Независимая система зажимных приспособлений позволяет блокировать и разблокировать рабочие элементы станка
- Подъем/опускание консоли по шлифованной стойке при помощи электродвигателя
- Запатентованная система легкого поворота консоли вокруг стойки
- Опорная плита имеет Т-образные пазы и встроенную ёмкость для СОЖ

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Коробчатый рабочий стол
- Набор анкерных болтов
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500084	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-1100R
Артикул 400 В	10000385T
Макс. Ø сверления, сталь	42 мм / M25
-сверление с автоподачей	25 мм
Макс. Ø сверления, чугун	55 мм / M38
Макс. Ø растачивания, сталь/чугун	86 / 120 мм
Частота вращения шпинделя	44–1500 об/мин
Количество скоростей	12
Конус шпинделя	МК-4
Расстояние шпиндель-стойка	280–1100 мм
Ход пиноли шпинделя	230 мм
Автоподача пиноли шпинделя	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об
Расстояние шпиндель-основание	470–1270 мм
Горизонтальный ход головки	820 мм
Вертикальный ход консоли	570 мм
Диаметр стойки	260 мм
Рабочая зона стола (ДхШхВ)	635 x 520 x 415 мм
Размер основания	1710 x 715 x 180 мм
Максимальная высота над полом	2530 мм
Высота стойки над полом	2000 мм
Двигатель подъема консоли	0,75 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,1 кВт
Выходная мощность	2,25 кВт/С ₁ , 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1710 x 715 x 2530 мм
Масса	1800 кг



Радиально-сверлильный станок

JRD-1600W



ОСОБЕННОСТИ

- Мощный и точный промышленный радиально-сверлильный станок
- Разнообразная область применения: сверление, развёртывание, нарезание резьбы
- Тяжелая массивная литая конструкция
- Жесткая, устойчивая к нагрузкам конструкция рукава
- Редуктор подъема рукава работает в масляной ванне
- Перемещение рукава по высоте с помощью производительного электродвигателя и подъемного штока
- Высокопроизводительный высококачественный электродвигатель привода шпинделя
- Большой вылет сверлильной головки
- Плавность и легкость хода линейных и поворотных осей
- Моторизованное перемещение сверлильной головы
- Толстостенная чугунная колонна обеспечивает высокую жесткость и плавный ход
- Закаленные и шлифованные шестерни привода шпинделя из хромоникелевой стали
- Закаленные и шлифованные направляющие сверлильной головки
- Независимая система зажатия сверлильной головки и колонны позволяет фиксировать их вместе или по отдельности
- Оптимизированная конструкция зажимных устройств по осям обеспечивает минимальное смещение при зажиме
- Массивный точный больsherазмерный стол повышенной жесткости
- Параллельные Т-образные пазы основного и съемного коробчатого столов
- Центрально расположенный, эргономичный маховик хода пиноли
- Система подачи СОЖ со встроенным в основание баком
- Наглядная и удобная панель управления
- Встроенный станочный светильник
- Регулируемый упор глубины сверления
- Правое / левое вращение шпинделя
- Гидравлический зажим всех осей

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК-3/МК-1
59500072	Втулка переходная МК-4/МК-2
59500073	Втулка переходная МК-4/МК-3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



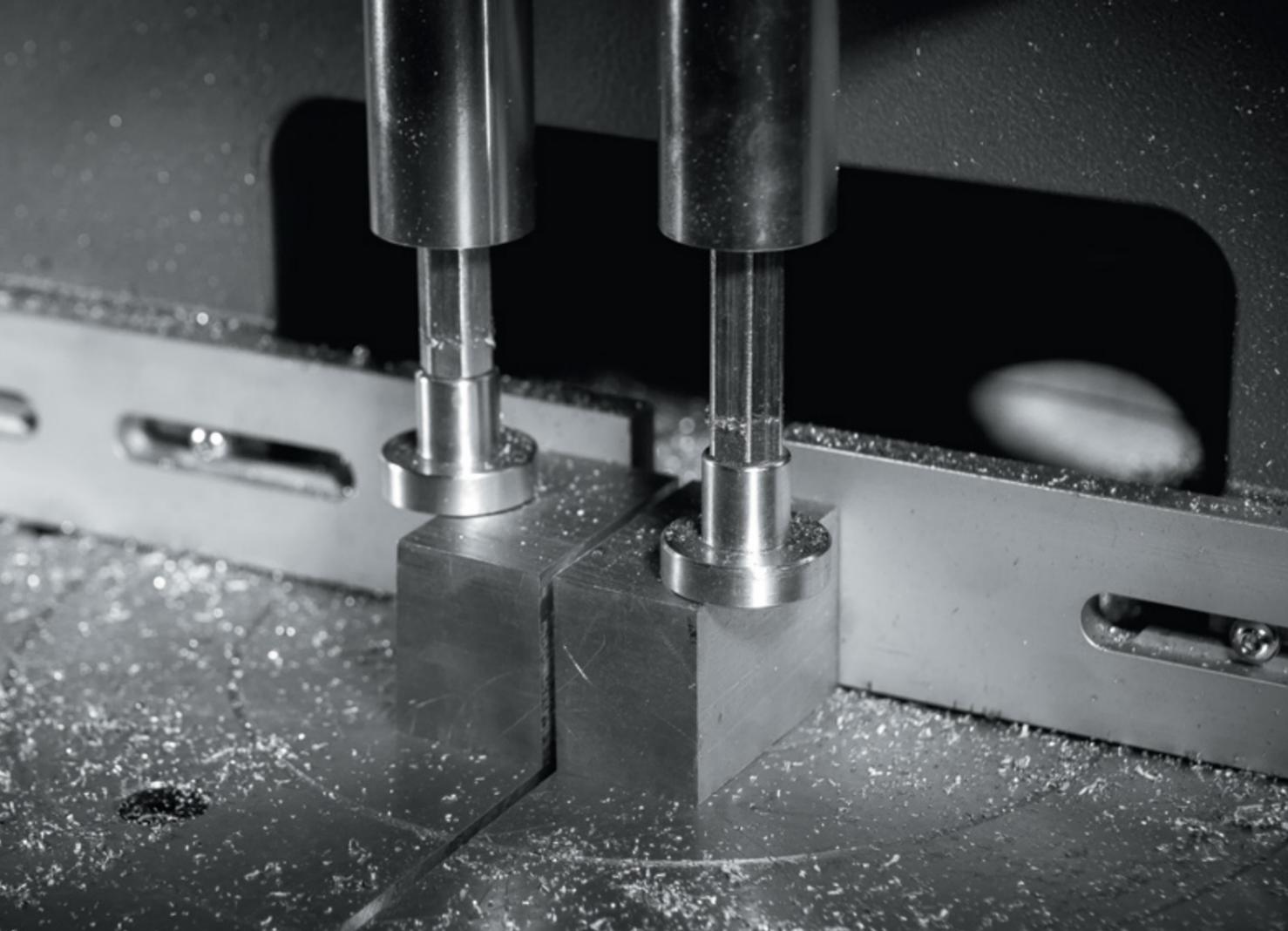
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-1600W
Артикул 400 В	50001510T
Макс. Ø сверления, сталь	50 мм / M16x2
Макс. Ø продолжительного сверления с автоподачей	46 мм
Макс. размер резьбы, нарезаемой в стали	M36
Частота вращения шпинделя	25-2000 об/мин
Количество скоростей	16
Конус шпинделя	МК-5
Максимальный крутящий момент	500 Нм
Расстояние шпиндель-стойка	350–1600 мм
Ход пиноли шпинделя	315 мм
Автоподача пиноли шпинделя, 16	0,04–3,2 мм/об
Расстояние шпиндель-основание	320–1220 мм
Расстояние шпиндель-колонна	350–1600 мм
Горизонтальный ход головки	1250 мм
Вертикальный ход рукава	600 мм
Размер рабочего стола	630 x 500 x 500 мм
Т-образный паз стола	5, 22/150 мм
Размер основания	985 x 2380 мм
Т-образный паз основания	4, 28/180 мм
Мощность насоса СОЖ	0,09 кВт
Общая потребляемая мощность	7 кВт
Двигатель подъема консоли	1,5 кВт
Выходная мощность привода шпинделя	4,0 кВт / С ₁ , 100%
Габаритные размеры	2480 x 1040 x 2750 мм
Габаритные размеры упаковки	2580 x 1140 x 2840 мм
Масса	3500 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Коробчатый рабочий стол
- Набор анкерных болтов
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Набор болтов для Т-образного паза
- Руководство по эксплуатации





Основные технические характеристики фрезерных станков

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Ход по оси Z, мм	Мощность шпинделя, кВт	Макс. Ø сверления, мм	Стр.
Высокоточные сверлильно-фрезерные станки					
JMD-15	585 x 190	380	0,75	25	100
JMD-18	805 x 240	455	1,5	30	101
JMD-18PF	805 x 240	455	1,5	30	101
JMD-45PF	820 x 240	300	1,1	32	102
JMD-45PFD	820 x 240	300	1,1	32	102
JMD-45PFDV	820 x 240	300	1,1	32	102
Универсальные фрезерные станки					
Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Ход по оси Z, мм	Мощность шпинделя, кВт	Максимальная нагрузка на стол, кг	Стр.
JVM-836TS аналог 6T10	905 x 200	355	2,2	250	104
JTM-1050LTS аналог 679	1270 x 250	412	2,24	380	105
JTM-1050EVS2 аналог 679	1270 x 250	412	2,24	380	106
JTM-1254LTS аналог CФ15	1372 x 300	412	3,75	420	107
JTM-1254EVS аналог CФ35	1372 x 300	412	3,75	420	108
JMD-26X2 DRO аналоги: 6A75B; 6B75B; 6B75; 6E75пф1; 6M76П; 67K25; 67K25ПФ2; 675; 675П; 676П; 6720B; 679; BM-130; OF-55; CФ-250; CФ-676; FC-250; FC-300	1120 x 260	340	1,5	250	109
JMD-939GH	1000 x 240	380	1,5	150	110
JMD-1452TS DRO аналоги: 6H80, 6H80Г; 6П80Г; 6P80, 6P80Г; 6T80; 6T80Ш	1320 x 360	450	3,75	300	112
JUM-1464 DRO аналоги: 6P81Г, 6P81Ш, 6P82, 6P82Г, 6P82Ш, 6P83, 6P83Г, 6P83Ш, 6T82, 6T82Г, 6T82Ш, 6T83, 6T83Г, 6T83Ш, ФУ-321, FU-400, FU-315	1600 x 360	400	4	400	113

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

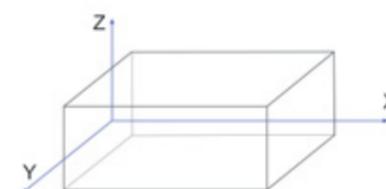
- При выборе модели фрезерного станка руководствуйтесь:
 - максимальным перемещением (ходом) стола
 - максимальным диаметром фрезы
 - величиной вылета оси шпинделя (расстояние от оси шпинделя до стойки станка)
 - расстоянием от торца шпинделя до стола
 - в случае серийных работ обратите внимание на станки, оснащенные автоматической подачей стола
 - в случае необходимости выполнения точных работ, обработки контуров или отверстий, расположенных по окружности, обратите внимание на станки, оснащенные устройством цифровой индикации (DRO)

- Обозначение моделей станков соответствует:
 - JTM - вертикальные консольно-фрезерные станки
 - JMD - универсальные фрезерные и настольные фрезерно-сверлильные станки
 - JUM - универсальные фрезерные станки без хода пиноли шпинделя (обдирочные)
 - LTS - консольные фрезерные станки с ременным приводом
 - TS - вращение от электродвигателя передается через ременную передачу
 - GH - вращение от электродвигателя передается через редуктор
 - DRO - станок оснащен устройством цифровой индикации
 - PF - автоматическая подача пиноли шпинделя (на настольных моделях станков)
 - EVS - плавная регулировка скорости

- Цифровые обозначения:
 - показывают максимальное на размер стола по ширине и длине (в дюймах)

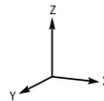
Основные технические характеристики настольных сверлильно-фрезерных станков JET

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Ход по оси Z, мм	Мощность шпинделя, кВт	Макс. Ø сверления, мм	Стр.
Настольные сверлильно-фрезерные станки (см.раздел каталога № 6)					
JMD-1	240 x 145	230	0,15	10	138
JMD-1L	460 x 145	180	0,35	13	138
JMD-X1L	385 x 100	190	0,5	13	138
JUM-X2 аналоги: НГФ-110ш3, НГФ-110ш4	460 x 120	205	0,5	13	138
JMD-2S, JMD-2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	140
JMD-X2S JMD-X2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	140
JMD-3T, JMD-3T DRO	700 x 160	70	1	20	140



Сверлильно-фрезерный станок

JMD-15



Автоматическая подача и подставка - опции



Made in Taiwan



ОСОБЕННОСТИ

- Лучшая надежность и производительность
- Массивная станина из серого чугуна гарантирует работу без вибраций
- Толстостенная чугунная стойка
- Мощный двигатель рассчитан на непрерывную работу
- Крышка кожуха с концевым выключателем
- Большой прецизионный крестовый стол с регулируемыми клиновидными планками
- Головка с возможностью поворота на 360°
- Конические роликовые подшипники опор шпинделя
- Право- и левостороннее вращение шпинделя
- Точная регулировка упора глубины сверления

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12
- Угловые тиски, ширина губок 85 мм
- Сверлильный патрон 1-13 мм с оправкой
- Торцевая фреза Ø63 мм с оправкой
- Защитный экран с концевым выключателем
- Руководство по эксплуатации

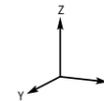
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

350045	Подставка под станок
350055	Устройство подачи СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МК-3
708119	Устройство для транспортировки (требуется подставка 350045)
50000061	Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000065	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
50000180	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 7 цанг: 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
59500025	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм: 3-2, 5-4, 8-7, 12-11, 15-14, 18-17, 22-21, 26-25 мм
59500026	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
50000390	Автоподача по оси X
50000390A	Автоматическая система подачи по оси X
ITA10037	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 7 цанг: Ø4,6,8,10,12,14,16 мм
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-15
Артикул	350017M
Напряжение, В	230
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	25
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	28
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	63
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Сверлильный патрон, мм	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100 - 2160
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12
Ход пиноли шпинделя, мм	90
Диаметр колонны, мм	92
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	МК-3
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	10 - 380
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	200
Размер стола по оси X и Y, мм	585 x 190
Ход стола по оси X и Y, мм	350 x 152
Ход головы по оси Z, мм	380
Ширина Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	4
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность вертикального двигателя, кВт	0,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	950x860x990
Масса, кг	170

Сверлильно-фрезерные станки

JMD-18
JMD-18PF

Made in Taiwan



ОСОБЕННОСТИ

- Функция термосверления
- Массивная станина из серого чугуна гарантирует работу без вибраций
- Толстостенная чугунная стойка
- Мощный двигатель рассчитан на непрерывную работу
- Ременная крышка с концевым выключателем
- Большой прецизионный крестовый стол с регулируемыми клиновидными планками
- Головка с возможностью поворота на 360°
- Конические роликовые подшипники опор шпинделя
- Автоматическая подача пиноли шпинделя (JMD-18PF)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12
- Угловые тиски, ширина губок 85мм
- Сверлильный патрон 1-13 мм с оправкой
- Торцевая фреза Ø75 мм с оправкой
- Лампа местного освещения
- Защитный экран с концевым выключателем
- Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

350045	Подставка под станок
350055	Устройство подачи СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МК-3
708119	Устройство для транспортировки (требуется подставка 350045)
50000061	Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000065	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
50000180	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 7 цанг: 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
59500025	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг Ø 3-26 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
50000390A	Автоматическая система подачи по оси X
ITA10037	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 7 цанг: Ø4,6,8,10,12,14,16 мм
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

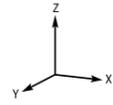
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-18	JMD-18PF
Артикул	350018M	350051M
Напряжение, В	230	230
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30	30
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм		16
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	32	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	76	76
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20	20
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M12	M12
Сверлильный патрон, мм	1-13	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	125 - 2500	125 - 2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12	12
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот		0,12/0,18/0,25
Количество автоматических подач, шт	3	3
Ход пиноли шпинделя, мм	125	125
Ход пиноли шпинделя (автоподача), мм		107
Диаметр пиноли, мм	100	100
Диаметр колонны, мм	115	115
Шомпол	M12	M12
Конус вертикального шпинделя	МК-3	МК-3
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	10 - 455	10 - 455
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	200	200
Размер стола по оси X и Y, мм	805 x 240	805 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	520 x 175	520 x 175
Ход головы по оси Z, мм	455	455
Ширина Т-образного паза стола, мм	16	16
Расстояние между пазами стола, мм	53	53
Количество Т-образных пазов стола, шт	4	4
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,5	1,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1080x1010x1105	1080x1010x1105
Масса, кг	290	290



Фрезерные станки с редуктором

JMD-45PF
JMD-45PFD
JMD-45PFDV



Made in Taiwan



JMD-45PFD



JMD-45PFDV



ОСОБЕННОСТИ

- Массивная станина гарантирует работу без вибраций
- Большой прецизионный крестовый стол с регулируемыми клиновидными планками
- Мощный и надежный двигатель, рассчитанный на длительные нагрузки, и 2-х ступенчатый редуктор обеспечивают вращение шпинделя от 50 до 2500 об/мин
- Присоединение шпинделя ISO30 для высокой производительности фрезерования
- Вращающиеся в масляной ванне отшлифованные шестерни редуктора гарантируют плавный ход
- Конические роликовые подшипники главного шпинделя гарантируют высокую точность кругового вращения (биение <math>< 0,015 \text{ мм}</math>)
- Правое и левое вращение шпинделя
- Наклон головки вправо/влево для удобства работы
- Перемещение фрезерной головки по направляющим «ласточкин хвост»
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Устройство цифровой индикации (JMD-45PFD)

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12
- Защитный экран с концевым выключателем
- Угловые тиски, ширина губок 85 мм
- Сверлильный патрон 1-13 мм с оправкой
- Торцевая фреза Ø75 мм с оправкой
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (JMD-45PFD)
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-45PF	JMD-45PFD	JMD-45PFDV
Артикул	50000400T	50000401T	JE50000408TX
Напряжение, В	400	400	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32	32	32
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	20	20	20
Максимальный диаметр сверления чугуна, мм	35	35	35
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	100	100	100
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20	20	20
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M20	M20	M20
Сверлильный патрон, мм	1-13	1-13	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	50 - 2500	50 - 2500	0 - 2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12	12	плавно
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,12/ 0,18/ 0,25	0,12/ 0,18/ 0,25	0,12/ 0,18/ 0,25
Количество автоматических подач, шт	3	3	3
Ход пиноли шпинделя, мм	130	130	130
Ход пиноли шпинделя (автоподача), мм	107	107	107
Диаметр пиноли, мм	75	75	75
Шомпол	M12	M12	M12
Конус вертикального шпинделя	ISO 30 (DIN 2080)	ISO 30 (DIN 2080)	ISO 30 (DIN 2080)
Диапазон поворота вертикальной головки (вправо/влево)	-90/+30	-90/+30	-90/+30
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	460	460	460
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	250	250	250
Размер стола по оси X и Y, мм	820 x 240	820 x 240	820 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	520 x 210	520 x 210	520 x 210
Ход головки по оси Z, мм	300	300	300
Максимальная нагрузка на стол, кг	70	70	70
Ширина T-образного паза стола, мм	16	16	16
Расстояние между пазами стола, мм	55	55	55
Количество T-образных пазов стола, шт	4	4	4
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный	Асинхронный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,1	1,1	1,1
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1080x1010x1300	1080x1010x1300	1080x1010x1300
Масса, кг	340	340	340

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

350045	Подставка под станок
350055	Устройство подачи СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МК-3
50000102	Оправка шпинделя ISO30/МК-2 для сверлильных патронов
50000103	Оправка шпинделя ISO30/МК-3 для сверлильных патронов
50000104	Оправка шпинделя ISO30/B16 для сверлильных патронов
50000105	Оправка шпинделя ISO30/ER32 цанговый патрон+комплект 11 цанг (3-20мм)
50000106	Оправка шпинделя ISO30/d22 фрезерная оправка
50000170	Комплект прихватов для 16-мм T-образного паза
59500026	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм T-образного паза, M14
50000390A	Автоматическая система подачи по оси X
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Вертикально-фрезерный станок

JVM-836TS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JVM-836TS
Артикул	50000154T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	16
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	20
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	100
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	65 - 4550
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	16
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/0,08/0,15
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Диаметр пиноли, мм	85,75
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	ISO30 (DIN2080)
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Диапазон наклона вертикальной головы (вперед/назад)	±45°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	50 - 356
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	133 - 400
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	905 x 200
Ход стола по оси X и Y, мм	640 x 240
Ход стола по оси Z, мм	355
Максимальная нагрузка на стол, кг	250
Количество подач по оси X, шт.	плавно
Ширина Т-образного паза, мм	16
Расстояние между пазами, мм	64
Количество Т-образных пазов, шт	3
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1400x1320x1950
Масса, кг	730

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12
- Регулируемый упор глубины сверления
- Защитный экран с концевым выключателем
- Автоматическая подача стола по оси X
- Централизованная система смазки стола
- Устройство подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Руководство по эксплуатации



Универсальный фрезерный станок

JTM-1050LTS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1050LTS
Артикул	50000634T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	22
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	80 - 5440
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	16
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/0,08/0,15
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Диаметр пиноли, мм	85,75
Шомпол	M16
Конус вертикального шпинделя	NT-40
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Диапазон наклона вертикальной головы (вперед/назад)	±45°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	40 - 530
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	150 - 681
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	1270 x 250
Ход стола по оси X и Y, мм	760 x 315
Ход стола по оси Z, мм	412
Максимальная нагрузка на стол, кг	380
Ширина Т-образного паза, мм	16
Расстояние между пазами, мм	63,5
Количество Т-образных пазов, шт	3
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,24
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1670x1600x2170
Масса, кг	1100

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Поддон для стружки
- Шомпол
- Регулировочные рукоятки стола (3 шт)
- Инструментальный ящик
- Подъемная рукоятка
- Маховик
- Рукоятка грубой подачи
- Рым-болт
- Ключ от электрошкафа
- Устройство подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации



Универсальный фрезерный станок

JTM-1050EVS2



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1050EVS2
Артикул	690601T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	22
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	60 - 500 / 500 - 4500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	Плавно 2
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/0,08/0,15
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Диаметр пиноли, мм	85,75
Шомпол	M16
Конус вертикального шпинделя	NT-40
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Диапазон наклона вертикальной головы (вперед/назад)	±45°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	40 - 530
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	150 - 681
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	1270 x 250
Ход стола по оси X и Y, мм	760 x 315
Ход стола по оси Z, мм	412
Максимальная нагрузка на стол, кг	380
Ширина T-образного паза, мм	16
Расстояние между пазами, мм	63,5
Количество T-образных пазов, шт	3
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,24
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1670x1600x2170
Масса, кг	1100



ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическая система смазки
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Реверс для нарезания резьбы
- Плавная регулировка скорости вращения шпинделя

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Поддон для стружки
- Шомпол
- Регулировочные рукоятки стола (3 шт)
- Инструментальный ящик
- Подъемная рукоятка
- Маховик
- Рукоятка грубой подачи
- Рым-болт
- Ключ от электрошкафа
- Устройство подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации



Универсальный фрезерный станок

JTM-1254LTS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1254LTS
Артикул	50000682T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	28
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	34
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	80 - 4000
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	10
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/0,08/0,15
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Диаметр пиноли, мм	105
Шомпол	M16
Конус вертикального шпинделя	NT-40
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Диапазон наклона вертикальной головы (вперед/назад)	±90°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	40 - 672
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	190 - 672
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	1372 x 300
Ход стола по оси X и Y, мм	860 x 420
Ход стола по оси Z, мм	412
Максимальная нагрузка на стол, кг	420
Ширина T-образного паза, мм	16
Расстояние между пазами, мм	64
Количество T-образных пазов, шт	3
Мощность вертикального двигателя, кВт	3,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1670x1600x2170
Масса, кг	1481

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Поддон для стружки
- Шомпол
- Регулировочные рукоятки стола (3 шт)
- Инструментальный ящик
- Подъемная рукоятка
- Маховик
- Рукоятка грубой подачи
- Рым-болт
- Ключ от электрошкафа
- Устройство подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации




Универсальный фрезерный станок

JTM-1254EVS



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1254EVS
Артикул	50000681T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	28
Максимальный диаметр сверления чугуна, мм	34
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	40 - 350 / 350 - 3000
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	Плавно 2
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/0,08/0,15
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Диаметр пиноли, мм	105
Шомпол	M16
Конус вертикального шпинделя	NT-40
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Диапазон наклона вертикальной головы (вперед/назад)	
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	40 - 672
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	190 - 672
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	1372 x 300
Ход стола по оси X и Y, мм	860 x 420
Ход стола по оси Z, мм	412
Максимальная нагрузка на стол, кг	420
Ширина T-образного паза, мм	16
Расстояние между пазами, мм	64
Количество T-образных пазов, шт	3
Мощность вертикального двигателя, кВт	3,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1670x1600x2170
Масса, кг	1481

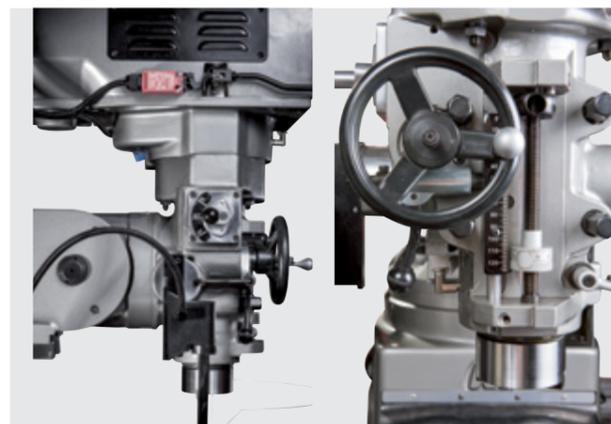


ОСОБЕННОСТИ

- Точность, высокое качество изготовления, долговечность
- Автоматическая система смазки
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Реверс для нарезания резьбы
- Плавная регулировка скорости вращения шпинделя

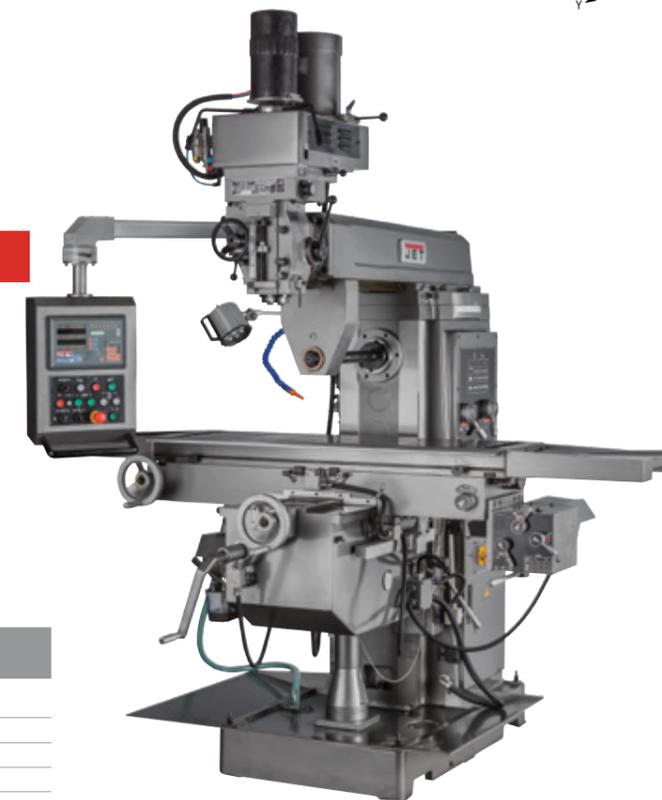
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Поддон для стружки
- Шомпол
- Регулировочные рукоятки стола (3 шт)
- Инструментальный ящик
- Подъемная рукоятка
- Маховик
- Рукоятка грубой подачи
- Рым-болт
- Ключ от электрошкафа
- Устройство подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации




Универсальный фрезерный станок

JMD-1452TS DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Вертикальный и горизонтальный шпиндели
- Пневматический шомпол вертикального шпинделя
- Наклон вертикального шпинделя влево/вправо
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Направление вращения шпинделя влево/вправо
- Автоматическая подача по оси X и Y
- Двигатель подъема-опускания стола
- Встроенная система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1452TS
Артикул	ITA1452TS
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	40
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления чугуна, мм	45
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M16
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	58 - 6000
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	20
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,038/0,76/0,203
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	127
Конус вертикального шпинделя	ISO 40 (DIN2080)
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±45°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	200 - 650
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	150 - 550
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	58 - 1800
Количество скоростей горизонтального шпинделя, шт	12
Конус горизонтального шпинделя	ISO 50 (DIN2080)
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	0 - 450
Диапазон поворота хобота	±30°
Размер стола по оси X и Y, мм	1320 x 360
Ход стола по оси X и Y, мм	1000 x 300
Ход стола по оси Z, мм	450
Максимальная нагрузка на стол, кг	300
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	15 - 370
Количество подач по оси X, шт.	8
Автоматическая подача по оси Y, мм/мин	15 - 370
Количество подач по оси Y, шт.	8
Количество подач по оси Z, шт.	0
Ускоренное перемещение стола по Z, мм/мин	576
Ширина T-образного паза, мм	18
Количество T-образных пазов, шт	3
Мощность двигателя автоподдачи, кВт	0,75
Мощность двигателя подъема стола, кВт	1,1
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,04
Мощность вертикального двигателя, кВт	3,75
Мощность горизонтального двигателя, кВт	4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2070x2020x2320
Масса, кг	2500

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Пневматическая тяга вертикального шпинделя
- Оправка горизонтального шпинделя
- Цанговый патрон с набором цанг
- 16 мм сверлильный патрон с оправкой
- Переходные втулки ISO40/МК-2, ISO40/МК-3, для свёрл
- Лампа местного освещения
- Устройство подачи СОЖ
- Автоматическая подача по оси X и Y
- Двигатель подъема-опускания стола
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- Поддон для сбора стружки
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Руководство по эксплуатации

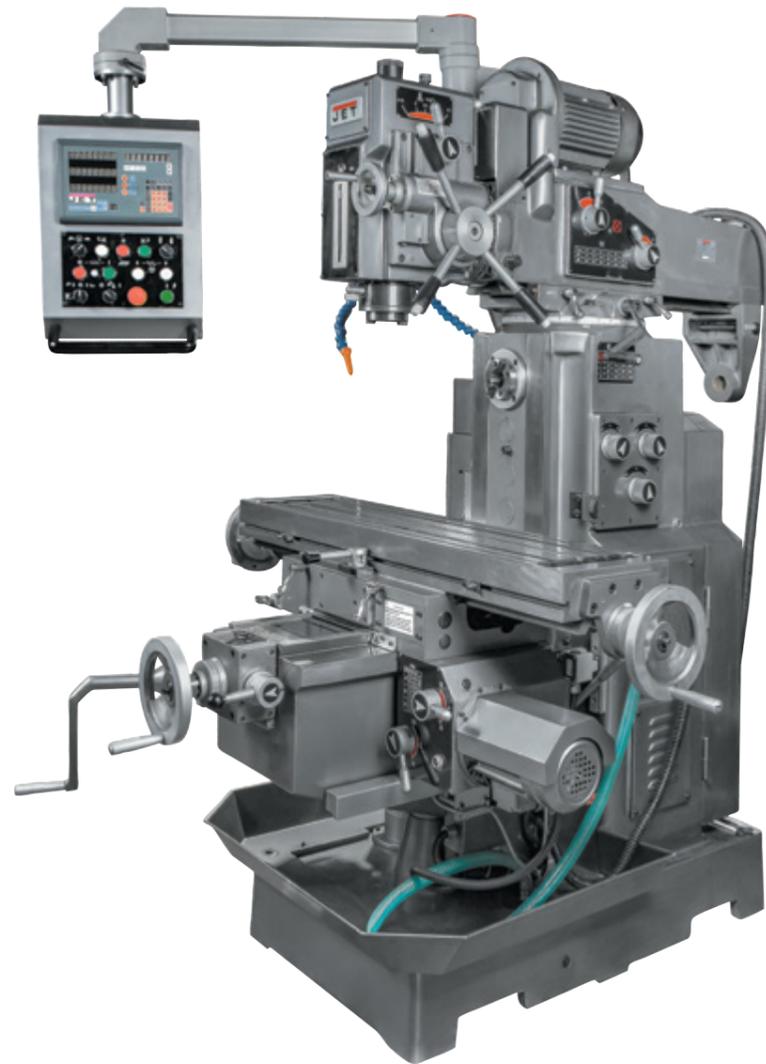
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК-2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК-3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22
50000170	Комплект прихватов для 16 мм T-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500047	Комплект прихватов для 18-мм T-образного паза, M16
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете



Универсальный фрезерный станок

JMD-26X2 DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Самый популярный фрезерный станок JET
- Компактная конструкция по высоте
- Вертикальный и горизонтальный шпиндели
- Наклон фрезерной головки влево/вправо
- Режим работы для нарезания резьбы
- Автоматическая подача стола по осям X и Y
- Автоматический подъём/опускание фрезерного стола
- Встроенная система подвода СОЖ
- Полностью механизированный фрезерный стол
- Регулируемый упор глубины сверления с переключателем реверса
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

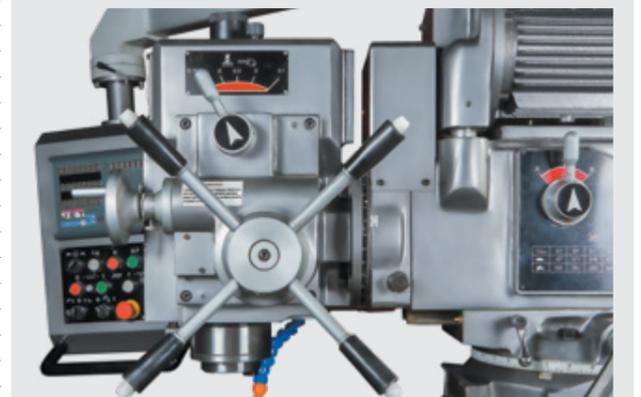
- Шомпол
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3 осям
- Автоматическая подача по осям X и Y
- Централизованная система смазки стола
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- Цанговый патрон с набором из 8 цанг (4-16 мм) ER32
- Сверлильный патрон Ø16 мм с оправкой ISO40/B-16
- Переходные втулки ISO40/МК-4, /МК-3, /МК-2 для свёрл
- Фрезерная оправка ISO40 - Ø32 мм
- Оправка горизонтального шпинделя
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-26X2 DRO
Артикул	50000451T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	40
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	16
Максимальный диаметр сверления чугуна, мм	45
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	67 - 2012
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,1/0,15/0,3
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Конус вертикального шпинделя	ISO 40 (DIN2080)
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	80 - 420
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	200 - 550
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	40 - 1300
Количество скоростей горизонтального шпинделя, шт	12
Конус горизонтального шпинделя	ISO 40 (DIN2080)
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	0 - 340
Диапазон поворота хобота	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	1120 x 260
Ход стола по оси X и Y, мм	600 x 300
Максимальная нагрузка на стол, кг	250
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	24 - 402
Количество подач по оси X, шт.	9
Автоматическая подача по оси Y, мм/мин	24 - 402
Количество подач по оси Y, шт.	9
Ширина Т-образного паза, мм	14
Количество Т-образных пазов, шт	3
Мощность двигателя автоподачи, кВт	0,37
Мощность двигателя подъема стола, кВт	0,75
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,04
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,5
Мощность горизонтального двигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1580x1450x2150
Масса, кг	1480

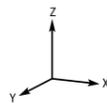
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК-2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК-3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Универсальный фрезерный станок

JMD-939GH



ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Вертикальный и горизонтальный шпиндели
- ▶ Наклон вертикального шпинделя влево/вправо
- ▶ Регулируемый упор глубины сверления
- ▶ Автоматическая подача по оси X
- ▶ Встроенная система подвода СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-939GH
Артикул	ITA939GH
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	35
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	100
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M16
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	115 - 1750
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	8
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Конус вертикального шпинделя	ISO40 (DIN2080)
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	100 - 480
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	200 - 550
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	60 - 1350
Количество скоростей горизонтального шпинделя, шт	9
Конус горизонтального шпинделя	ISO40 (DIN2080)
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	0 - 380
Диапазон поворота хобота	±45°
Размер стола по оси X и Y, мм	1000 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	500 x 230
Поворот стола	±30°
Максимальная нагрузка на стол, кг	150
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	24 - 720
Количество подач по оси X, шт.	8
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	1083
Ширина Т-образного паза, мм	14
Количество Т-образных пазов, шт	3
Мощность двигателя автоподачи, кВт	0,37
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,5
Мощность горизонтального двигателя, кВт	1
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1280x1100x1920
Масса, кг	970

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Шомпол
- ▶ Оправка горизонтального шпинделя
- ▶ Цанговый патрон с набором цанг
- ▶ 16 мм сверлильный патрон с оправкой
- ▶ Переходные втулки ISO40/МК-2, ISO40/МК-3, для сверл
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Устройство подачи СОЖ
- ▶ Автоматическая подача по оси X
- ▶ Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- ▶ Поддон для сбора стружки
- ▶ Руководство по эксплуатации

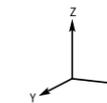
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000122	Оправка шпинделя ISO40/МК-2 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/МК-3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/В16 под сверлильный патрон
50000125	Оправка шпинделя ISO40/ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)
50000126	Оправка шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект прихватов для 14 мм Т-образного паза
50000165	Комплект зажимных инструментов для 14-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500028	Втулка переходная МК-2/МК-1
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8 мм/В16, точность 0,06 мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,06 мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
APD-NT40	Пневматическая зажимная тяга для NT-40
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Широко-универсальный фрезерный станок

JUM-1464 DRO



ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Широкоуниверсальный фрезерный станок для тяжелых работ
- ▶ Горизонтальный и вертикальный шпиндели
- ▶ Жесткая конструкция вертикальной фрезерной головы без пиноли
- ▶ Автоматическая подача стола по трем осям X, Y, Z
- ▶ Ускоренное перемещение стола по осям X, Y, Z
- ▶ Встроенная система подвода СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Устройство цифровой индикации по 3м осям

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUM-1464 DRO
Артикул	50000453T
Напряжение, В	400
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	50
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	50
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M16
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	60 - 1750
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12
Конус вертикального шпинделя	ISO 50 (DIN2080)
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±360°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	0 - 400
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	150 - 550
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	58 - 1800
Количество скоростей горизонтального шпинделя, шт	12
Конус горизонтального шпинделя	ISO 50 (DIN2080)
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	0 - 400
Вылет хобота, мм	500
Размер стола по оси X и Y, мм	1600 x 360
Ход стола по оси X и Y, мм	1300 x 290
Ход стола по оси Z, мм	400
Автоматический ход стола по оси X и Y, мм	1300 x 280
Автоматический ход стола по оси Z, мм	400
Поворот стола	±35°
Максимальная нагрузка на стол, кг	400
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	22 - 420
Автоматическая подача по оси Y, мм/мин	22 - 393
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	1205
Ускоренное перемещение стола по Z, мм/мин	513
Ширина Т-образного паза, мм	14
Расстояние между пазами, мм	95
Количество Т-образных пазов, шт	3
Мощность двигателя автоподачи, кВт	1,1
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,125
Мощность вертикального двигателя, кВт	4
Мощность горизонтального двигателя, кВт	4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1900x1720x1950
Масса, кг	2300

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Оправка горизонтального шпинделя
- ▶ Цанговый патрон с набором из 8 цанг
- ▶ Переходные втулки ISO50/МК-4
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Устройство подачи СОЖ
- ▶ Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- ▶ Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



Основные технические характеристики шлифовальных станков

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Макс. расстояние шпиндель-стол (ось Z), мм	Ø шлифовального круга, мм	Мощность шпинделя, кВт	Стр.
Шлифовальные станки					
JPSG-0618H аналоги: 3Б70В, 3Е710В	152 x 460	460	203	1,5	116
JPSG-1020AH аналоги: 3Г71, 3Г71Н, 3Е711В	254 x 508	500	203	2,25	117
JPSG-1224AH	300 x 600	585	304	3,75	117
JPSG-1640AH аналоги: 3Л722А, 3Л722В	400 x 1020	630	355	3,75	117
JPSG-0618SD аналоги: 3Б70В, 3Е710В	152 x 460	460	203	1,5	118
JPSG-1224SD	254 x 508	500	203	2,25	118
JPSG-1640SD аналоги: 3Л722А, 3Л722В	300 x 600	585	304	3,75	118
JPSG-2040TD аналоги: 3Б722, 3Г71, 3Г71Н, 3Д722, 3Е711В, 3Л722А, 3Л722В	406 x 1020	630	355	3,75	118
JPSG-2448TD аналоги: 3Б724, 3Д722, 3Л722А, 3Л722В	500 x 1000	630 (оп.720)	355	5,6	119
JPSG-2460TD аналоги: 3Л722А, 3Л722В	600 x 1200	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	119
JPSG-2480TD аналоги: 3Б724, 3Д725	600 x 1500	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	119
JPSG-2480TD	600 x 2000	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	119
Заточные станки					
Модели станков	Габариты шлифовального круга (Ø x Ш), мм	Посадочный Ø, мм	Частота вращения шпинделя, об/мин	Выходная мощность, кВт	Стр.
JBG-150	150 x 20 мм	12,7 (1/2)	2850	0,26	120
JBG-200	200 x 25 мм	16 мм (5/8)	2850	0,37	120
JBG-10А	250 x 25 мм	25,4 мм (1)	1450	1,1/1,45	121
IBG-8VS	200 x 25 мм	16 мм	900 - 3 600	0,75	122
IBG-8VSB	200 x 25 мм	16 мм	901 - 3 600	0,75	123
IBG-10	250 x 25 мм	25,4 мм	1400	1,9/1,1	124
IBG-12 (без дисков)	304 x 50 мм	32 мм	1400	2,8/1,5	124
Ленточные шлифовальные станки					
Модели станков	Макс. ширина шлифования, мм	Макс. длина шлифования, мм	Скорость движения ленты, м/сек	Мощность двигателя, кВт	Стр.
JBSM-75	75	500	29	2,1	125
JBSM-150	150	500	29	2,8	125
DSAN4-3	100	400	15, 30	3	126



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

При выборе модели плоскошлифовального станка руководствуйтесь:

- максимальным перемещением (ходом) стола, которое зависит от размера заготовки
- значением величины минимального перемещения шлифовального круга
- требуемыми автоматическими функциями
- максимально допустимой нагрузкой на стол станка

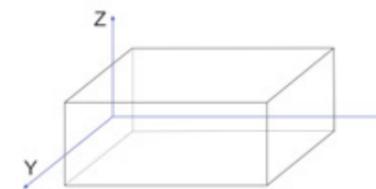
Обозначение моделей станков соответствует:

- JPSG - плоскошлифовальный станок

Цифровые обозначения:

- показывают на размер стола по ширине и длине (в дюймах) или диаметр круга

Функция	Серия			
	H	AH	SD	TD
Продольный ход стола, ручной	да	да	да	да
Продольный ход стола, гидравлический	да	да	да	да
Поперечный ход стола, ручной	да	да	да	да
Поперечный ход стола, автоматический	да	да	да	да
Вертикальный ход шпинделя, ручной	да	да	да	да
Вертикальный ход шпинделя, автоматический	нет	нет	да	да
Вертикальный ход шпинделя, ускоренный	нет	да	да	да
Сенсорный дисплей	нет	нет	нет	да
	ручной	ручной	автомат	автомат



Плоско-шлифовальный станок серии Н

JPSG-0618H



ОСОБЕННОСТИ

- Станина станка отлита из высококачественного чугуна с толстыми стенками и усиленными рёбрами жёсткости, обеспечивающими высокую жёсткость конструкции станка и снижение вибрации
- Шпиндель опирается на двоярный радиально-упорный шариковый подшипник и однорядный роликовый подшипник, установленные с предварительным натягом, и приводится в действие при помощи V-образного ремня от двигателя 1,5 кВт, что позволяет выполнять точные операции шлифования
- Суппорт и стол станка установлены на точных, отшабренных вручную двойных V-образных направляющих и плоских направляющих, покрытых антифрикционным материалом «TURCITE-B». Эти направляющие имеют каналы автоматической системы смазки направляющих, предназначенные для предотвращения их износа, сохранения точности на более длительный срок и снижения вибрации
- Увеличенная колонна и станина создают высокую стабильность и жёсткость
- Автоматическая система смазки установлена в стандартном исполнении, обеспечивает достаточную смазку ходового винта и направляющих для более длительного срока службы
- Поперечное перемещение стола осуществляется двигателем для более точного шага подачи

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электромагнитный стол
- Шлифовальный круг с фланцами и съёмником
- Балансировочный стенд с оправкой
- Автоматическая система смазки
- Система подвода СОЖ с магнитным сепаратором
- Алмазный карандаш для правки круга
- Поперечная подача на ШВП
- Лампа местного освещения
- Защитный экран
- Регулировочные опоры
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPSG-0618H
Артикул 400 В	ИТА2А0618
Размер стола	152 x 460 мм
Макс. длина продольного шлифования	480 мм
Макс. длина поперечного шлифования	168 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	460 мм
Размер электромагнитного стола	150 x 450 мм
Максимальная нагрузка на стол	45 кг
► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА	
- гидроцилиндр	480 мм
- вручную	510 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-23 м/мин
► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА	
Автоматическое поперечное перемещение	1-10 мм
Макс. автоматическое поперечное перемещение	180 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	195 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм
Перемещение шпинделя за оборот маховика	1 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения	0,005 мм
► ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм
Ширина шлифовального круга	12,7 мм, макс.19 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм
► МОЩНОСТЬ	
Шпиндель	1,5 кВт / S ₁ 100%
Гидростанция	0,75 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,04 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,04 кВт
Мощность общая	2,25 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1810 x 1135 x 1660 мм
Масса	820 кг

Плоско-шлифовальные станки серии АН

JPSG-1020AH

JPSG-1224AH

JPSG-1640AH



ОСОБЕННОСТИ

- Станина станка отлита из высококачественного чугуна с толстыми стенками и усиленными рёбрами жёсткости, обеспечивающими высокую жёсткость конструкции станка и снижение вибрации
- База, направляющие, стол и стойка изготовлены из высококачественного чугуна
- Автоматизированные операции по 2-м координатам
- Ускоренное вертикальное перемещение шпинделя
- 4 шпиндельных подшипника (7 класс) для работы с высокой точностью
- Автоматическая система смазки с индикатором минимального уровня масла
- Удобный пульт управления с размещёнными на нем кнопками и переключателями

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электромагнитный стол
- Система подвода СОЖ и система охлаждения
- Гидромотор и насос
- Балансировочное кольцо
- Лампа местного освещения
- Балансировочная оправка
- Шлифовальный круг
- Фланцы шлифовального круга
- Алмазный карандаш для правки круга
- Ступенчатые блоки
- Съёмник шлифовального круга
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPSG-1020AH	JPSG-1224AH	JPSG-1640AH
Артикул 400 В	ИТА3А1020	ИТА3А1224	ИТА3А1224
Размер стола	254 x 508 мм	300 x 600 мм	400 x 1020 мм
Макс. длина продольного шлифования	520 мм	600 мм	1020 мм
Макс. длина поперечного шлифования	280 мм	300 мм	410 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	500 мм	585 мм	630 мм
Размер электромагнитного стола	250 x 500 мм	300 x 600 мм	400 x 1000 мм
► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
- гидроцилиндр	580 мм	650 мм	1060 мм
- вручную	620 мм	730 мм	1100 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-20 м/мин	5-20 м/мин	5-20 м/мин
► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
Автоматическое поперечное перемещение	1-13 мм	1-19 мм	1-25 мм
Макс. автоматическое поперечное перемещение	270 мм	310 мм	430 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	300 мм	340 мм	460 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм	0,02 мм	0,02 мм
► ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ			
Цена деления нониуса	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
Ускоренное перемещение	150 мм/мин	150 мм/мин	150 мм/мин
Перемещение шпинделя за оборот маховика	1 мм	1 мм	1 мм
Цена деления нониуса вертик. перемещения	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
► ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм	304 мм	355 мм
Ширина шлифовального круга	19 мм, max 25 мм	31,75 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм	76,2 мм	127 мм
► МОЩНОСТЬ			
Шпиндель, S ₁ 100%	2,25 кВт	3,75 кВт	3,75 кВт
Гидростанция	1,5 кВт	1,5 кВт	2,25 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,08 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Двигатель перемещения суппорта	0,08 кВт	0,08 кВт	0,2 кВт
Мощность общая	4,12 кВт	6,2 кВт	6,4 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2480x1450x1750 мм	2700x1600x1850 мм	4020x2200x2050 мм
Масса	1810 кг	1990 кг	4000 кг

Плоско-шлифовальные станки серии SD

JPSG-0618SD
JPSG-1020SD
JPSG-1224SD
JPSG-1640SD



JPSG-1224SD



ОСОБЕННОСТИ

- Серия станков с полностью автоматическим перемещением по 3 координатам (X, Y, Z), шаговый двигатель вертикальной подачи (опускания) шпинделя и двигатель ускоренного перемещения шпинделя вверх/вниз
- Вертикальное перемещение шпинделя осуществляется в двух режимах: ускоренное вверх/вниз и микроподача вниз
- На дисплее отображается положение по оси Y, показывающее действительное положение шпинделя. Цифровой дисплей для установки начала отсчета, величина черного шлифования, начальная точка для чистового шлифования (значение подачи чистового шлифования), заданная координата, точка подъема, периодичность выхаживания, выхаживание
- Поперечное перемещение стола осуществляется серводвигателем постоянного тока. Регулируется шаг подачи и непрерывная врезная подача шлифования
- Скорость выхаживания шлифовального круга регулируется на пульте управления

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электромагнитный стол
- Шлифовальный круг с фланцами и съёмником
- Балансировочный стенд с оправкой
- Автоматическая система смазки
- Система подвода СОЖ с магнитным сепаратором
- Алмазный карандаш для правки круга
- Поперечная подача на ШВП
- Лампа местного освещения
- Защитный экран
- Регулировочные опоры
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPSG-0618SD	JPSG-1020SD	JPSG-1224SD	JPSG-1640SD
Артикул 400 В	50000975T		50000980T	ITASD1640
Размер стола	152 x 460 мм	254x508 мм	300 x 600 мм	406 x 1020 мм
Макс. длина продольного шлифования	480 мм	520 мм	600 мм	1020 мм
Макс. длина поперечного шлифования	168 мм	280 мм	330 мм	410 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	460 мм	500 мм	585 мм	630 мм
Размер электромагнитного стола	150 x 450 мм	250x500 мм	300 x 600 мм	400 x 1000 мм
► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА				
- гидроцилиндр	480 мм	580 мм	650 мм	1060 мм
- вручную	510 мм	620 мм	730 мм	1100 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-23 м/мин	1-21 м/мин	5-20 м/мин	5-20 м/мин
► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА				
Автоматическое поперечное перемещение	1-10 мм	1-13 мм	1-19 мм	1-25 мм
Автоматическая постоянная скорость подачи	---	60-320 мм/мин	20-320 мм/мин	20-320 мм/мин
Макс. автоматическое поперечное перемещение	180 мм	270 мм	310 мм	430 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	195 мм	300 мм	340 мм	460 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм	5 мм	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм	0,02 мм	0,02 мм	0,02 мм
► ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ				
Автоматическая подача	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм
Шаг автоматической подачи	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
Ускоренное перемещение	250 мм/мин	150 мм/мин	150 мм/мин	150 мм/мин
Минимальное ускоренное перемещение	6 мм/мин	6 мм/мин	6 мм/мин	6 мм/мин
Перемещение за оборот маховика	1 мм	1 мм	1 мм	1 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
► ШПИНДЕЛЬ				
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	2850 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм	203 мм	304 мм	355 мм
Ширина шлифовального круга	12,7 мм, макс.19	19 мм, макс.25	31,75 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм	31,75 мм	76,2 мм	127 мм
► МОЩНОСТЬ				
Шпиндель S ₁ 100%	1,5 кВт	2,21 кВт	3,75 кВт	3,75 кВт
Гидростанция	0,75 кВт	1,5 кВт	1,5 кВт	2,25 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,04 кВт	0,12 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,04 кВт	0,2 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Мощность общая	3,0 кВт	4,12 кВт	6,2 кВт	6,37 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1810x1135x1660 мм	240x1450x1750 мм	2700x1600x1850 мм	4020x2200x2050 мм
Масса	850 кг	1810 кг	1990 кг	4000 кг

Плоско-шлифовальные станки серии TD

JPSG-2040TD
JPSG-2448TD
JPSG-2460TD
JPSG-2480TD



ОСОБЕННОСТИ

- Станок с полностью автоматическим перемещением по 3 координатам (X, Y, Z), шаговый двигатель вертикальной подачи (опускания) шпинделя и двигатель ускоренного перемещения шпинделя вверх/вниз
- Вертикальное перемещение шпинделя осуществляется в двух режимах: ускоренное вверх/вниз и микроподача вниз
- На дисплее отображается положение по оси Y, показывающее действительное положение шпинделя
- Цифровой дисплей для установки начала отсчета, величина черного шлифования, начальная точка для чистового шлифования (значение подачи чистового шлифования), заданная координата, точка подъема, периодичность выхаживания, выхаживание
- Поперечное перемещение стола осуществляется серводвигателем постоянного тока. Регулируется шаг подачи и непрерывная врезная подача шлифования
- Скорость выхаживания шлифовального круга регулируется на пульте управления
- Запатентованная система управления контроля скорости поперечного движения
- Направляющие и каретки по оси Y производства Германии
- V-образные направляющие пришабриваются вручную
- Просчитанная конструкция колоны и станины, способная гасить большое количество вибраций

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Электромагнитный стол
- Шлифовальный круг с фланцами и съёмником
- Балансировочный стенд с оправкой
- Автоматическая система смазки
- Система подвода СОЖ с магнитным сепаратором
- Алмазный карандаш для правки круга
- Поперечная подача на ШВП
- Лампа местного освещения
- Защитный экран
- Регулировочные опоры
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPSG-2040TD	JPSG-2448TD	JPSG-2460TD	JPSG-2480TD
Артикул 400 В				
Размер стола	500 x 1000	600 x 1200 мм	600 x 1500 мм	600 x 2000 мм
Макс. длина продольного шлифования	1020 мм	1260 мм	1560 мм	2060 мм
Макс. длина поперечного шлифования	500 мм	610 мм	610 мм	610 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	630 мм (опция 720 мм)	720 мм (опция 850 мм)	720 мм (опция 850 мм)	720 мм (опция 850 мм)
Размер электромагнитного стола	506 x 1020	600 x 1200 мм	600 x 750 мм (2 шт.)	600 x 1000 мм (2 шт.)
► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА				
- гидроцилиндр	1060 мм	1300 мм	1600 мм	2100 мм
- вручную	1100 мм	1350 мм	1650 мм	2150 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5 - 20 м/мин	5 - 20 м/мин	5 - 20 м/мин	5 - 20 м/мин
► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА				
Автоматическое поперечное перемещение	1 - 25 мм	1 - 25 мм	1 - 25 мм	1 - 25 мм
Макс. автоматическое поперечное перемещение	510	660 мм	660 мм	660 мм
► ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ				
Автоматическая подача	0,001 - 0,05 мм	0,001 - 0,05 мм	0,001 - 0,05 мм	0,001 - 0,05 мм
Шаг автоматической подачи	0,001 мм	0,001 - 0,05 мм	0,001 - 0,05 мм	0,001 - 0,05 мм
Ускоренное перемещение	150 мм/мин	460 мм/мин	460 мм/мин	460 мм/мин
Минимальное ускоренное перемещение	6 мм/мин	6 мм/мин	6 мм/мин	6 мм/мин
Перемещение шпинделя за оборот маховика	5 мм	5 мм	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения		0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
► ШПИНДЕЛЬ				
Частота вращения шпинделя	1450 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	355 мм	405 мм	405 мм	405 мм
Ширина шлифовального круга	50 мм	50 мм	50 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	127 мм	127 мм	127 мм	127 мм
► МОЩНОСТЬ				
Шпиндель S ₁ 100%	5,6 кВт	7,5 кВт (опция 11 кВт, 15 кВт)	7,5 кВт (опция 11 кВт, 15 кВт)	7,5 кВт (опция 11 кВт, 15 кВт)
Гидростанция	2,25 кВт	5,6 кВт	5,6 кВт	5,6 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,75 кВт	2 кВт	2 кВт	2 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	1 кВт	2 кВт	2 кВт	2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	4500 x 2290 x 2220 мм	4300 x 3500 x 2350 мм	4900 x 3500 x 2350 мм	5900 x 3500 x 2350 мм
Масса	4800 кг	6500 кг	7500 кг	8500 кг

Заточные станки

JBG-150
JBG-200Поставляются без
подставки

JBG-150



JBG-200

ОСОБЕННОСТИ

Полностью закрытые подшипники
Корпус двигателя из чугуна
Регулируемые опоры инструмента
Регулируемые защитные экраны
Лампа освещения на гибком кронштейне
Обрезиненные опоры препятствуют скольжению

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

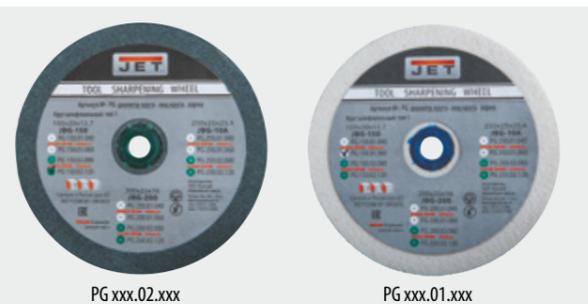
Чугунная защита шлифовального диска с патрубком вытяжки
Лампа местного освещения
Регулируемый защитный откидываемый экран
Регулируемая опорная площадка инструмента
Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JBG-150	JBG-200
Артикул 230 В	577901M	577902M
Габариты шлифовального круга (ДхШ)	Ø150 x 20 мм	Ø200 x 25 мм
Посадочный диаметр	12,7 мм (1/2")	16 мм (5/8")
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	2850 об/мин
Зернистость круга	36/60 G	36/60 G
Выходная мощность	0,26 кВт/С _е 100%	0,37 кВт/С _е 100%
Потребляемая мощность	0,44 кВт/С _н 40%	0,67 кВт/С _н 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	430 x 200 x 265 мм	440 x 230 x 290 мм
Масса	10 кг	17 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PG 150.01.040	Круг для точила 150x20x12,7 мм, 40G, белый (JBG-150)
PG 150.01.060	Круг для точила 150x20x12,7 мм, 60G, белый (JBG-150)
PG 150.02.080	Круг для точила 150x20x12,7 мм, 80G, зелёный (JBG-150)
PG 150.02.120	Круг для точила 150x20x12,7 мм, 120G, зелёный (JBG-150)
PG 200.01.040	Круг для точила 200x25x16 мм, 40G, белый (JBG-200)
PG 200.01.060	Круг для точила 200x25x16 мм, 60G, белый (JBG-200)
PG 200.02.080	Круг для точила 200x25x16 мм, 80G, зелёный (JBG-200)
PG 200.02.120	Круг для точила 200x25x16 мм, 120G, зелёный (JBG-200)
577172	Подставка для заточного станка



PG xxx.02.xxx

PG xxx.01.xxx

YouTube



Заточной станок

JBG-10A



ОСОБЕННОСТИ

Промышленное исполнение, компактный дизайн
Полностью закрытые подшипники
Защитные кожухи дисков изготовлены из чугуна и имеют патрубок вытяжки
Обрезиненные опоры препятствуют скольжению

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Чугунная защита шлифовального диска с патрубком вытяжки
Регулируемый защитный экран с искрогасителем
Регулируемая опорная площадка инструмента
Два шлифовальных круга
Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JBG-10A	JBG-10A
Артикул 230 В	577103M	
Артикул 400 В		577103T
Габариты круга	Ø250 x 25 мм	Ø250 x 25 мм
Посадочный диаметр	25,4 мм (1")	25,4 мм (1")
Частота вращения шпинделя	1450 об/мин	1450 об/мин
Зернистость круга	24/46 G	24/46 G
Выходная мощность	1,1 кВт/С _е 100%	1,45 кВт/С _е 100%
Потребляемая мощность	1,9 кВт/С _н 40%	2,8 кВт/С _н 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	620 x 330 x 310 мм	620 x 330 x 310 мм
Масса	50 кг	50 кг

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

577172	Подставка для заточного станка
414800M-RU	JDCS-505, Вытяжная установка для пылеудаления, 230В
PG 250.01.040	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 40G, белый
PG 250.01.060	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 60G, белый
PG 250.02.080	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 80G, зелёный
PG 250.02.120	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 120G, зелёный



YouTube



Заточной станок | IBG-8VS



Поставляются без
подставки



ОСОБЕННОСТИ

Массивное и сбалансированное исполнение с минимальной вибрацией. Высокое качество Тайваньского производства. Гарантия 2 года.
Цифровое управление частоты вращения двигателя позволяет выбрать оптимальное значение для обработки широкого диапазона материалов.
Три предустановленных значения оборотов 900/1800/3600 об/мин.
Плавная регулировка частоты вращения между предустановленными скоростями.
Уникальная система быстрой остановки с 3600 об/мин до 0 - меньше, чем за 20 сек.
Защитный кожух с эффективным удалением искр и частиц абразива.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

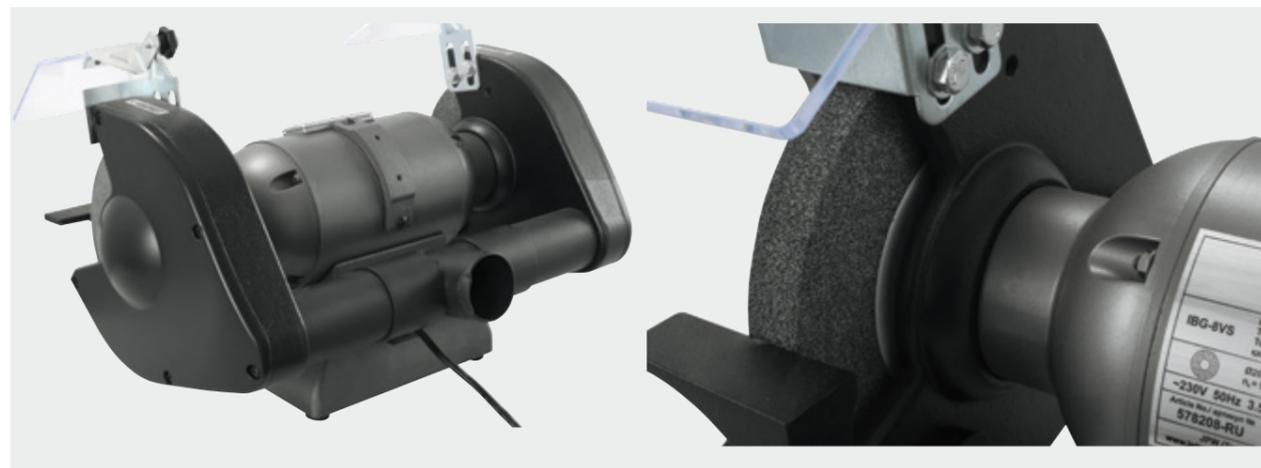
Модель	IBG-8VS
Артикул 230 В	578208-RU
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	900 - 3600
Диаметр круга, мм	Ø200
Ширина круга, мм	25
Посадочный диаметр	16
Диаметр фланца двигателя	85
Размер основания, мм	241,6 x 205
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	1,1 (0,75)
Длина, мм	572x340x354
Масса, кг	31

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Два круга на основе оксид алюминия зернистостью 36G и 60G
Подручники
Защита кругов
Шарошка

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PG200.01.040	Круг для точила 200x25x16 мм, 40G, белый (JBG-200)
PG200.01.060	Круг для точила 200x25x16 мм, 60G, белый (JBG-200)
PG200.02.080	Круг для точила 200x25x16 мм, 80G, зеленый (JBG-200)
PG200.02.120	Круг для точила 200x25x16 мм, 120G, зеленый (JBG-200)



Полировальный станок | IBG-8VSB



Поставляются без
подставки



ОСОБЕННОСТИ

Массивное и сбалансированное исполнение с минимальной вибрацией. Высокое качество Тайваньского производства. Гарантия 2 года.
Цифровое управление частоты вращения двигателя позволяет выбрать оптимальное значение для обработки широкого диапазона материалов.
Три предустановленных значения оборотов 900/1800/3600 об/мин.
Плавная регулировка частоты вращения между предустановленными скоростями.
Уникальная система быстрой остановки с 3600 об/мин до 0 - меньше, чем за 20 сек.
Защитный кожух с эффективным удалением искр и частиц абразива.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IBG-8VSB
Артикул 230 В	578218-RU
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	900 - 3600
Диаметр круга, мм	Ø200
Ширина круга, мм	25
Посадочный диаметр	16
Диаметр фланца двигателя	85
Размер основания, мм	241,6 x 205
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	1,1 (0,75)
Длина, мм	572x340x354
Масса, кг	32

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Два круга на основе хлопка: один спиральный и полуспиральный шитый

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PG200.01.040	Круг для точила 200x25x16 мм, 40G, белый (JBG-200)
PG200.01.060	Круг для точила 200x25x16 мм, 60G, белый (JBG-200)
PG200.02.080	Круг для точила 200x25x16 мм, 80G, зеленый (JBG-200)
PG200.02.120	Круг для точила 200x25x16 мм, 120G, зеленый (JBG-200)



Заточные станки

IBG-10
IBG-12

IBG-10



IBG-12



ОСОБЕННОСТИ

Мощный двигатель для профессионального применения
Подшипники пылезащищенные для долговечности работы
Возможность установки на верстак и подставку
Защитный экран
Один пылеотвод для двух дисков
Станок предназначен для работы в тяжелых и нагруженных условиях.
Питание от трехфазной сети 400В
Станок поставляется с удобным настраиваемым подстоyleм и защитным экраном
Диски в стандартную комплектацию не входят
Станок соответствует всем нормам безопасности и имеет 2 года гарантии

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IBG-10	IBG-12
Артикул 230 В	578010-RU	-
Артикул 400 В	578010-3RU	578012-3RU
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	1400	1400
Диаметр круга, мм	Ø250	Ø304
Ширина круга, мм	25	50
Посадочный диаметр	25,4	32
Диаметр фланца двигателя	100	105
Размер основания, мм	254x254	245x255
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	1,9 (1,1)	2,8 (1,5)
Длина, мм	610	681
Ширина, мм	424	460
Высота, мм	404	460
Масса, кг	51	64 кг

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Чугунная защита шлифовального диска с патрубком вытяжки
Регулируемый защитный экран с искрогасителем
Регулируемая опорная площадка инструмента
Два шлифовальных круга
Шарошка
Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

578172	Открытая подставка
414800M-RU	JDCS-505, Вытяжная установка для пылеудаления, 230В
PG300.02.120	Круг для точила 300x50x32 мм, 120G, зеленый
PG300.01.040	Круг для точила 300x50x32 мм, 40G, белый
PG300.01.060	Круг для точила 300x50x32 мм, 60G, белый
PG300.02.080	Круг для точила 300x50x32 мм, 80G, зеленый



578172



Ленточные шлифовальные станки

JBSM-75
JBSM-150

JBSM-75



JBSM-150



ОСОБЕННОСТИ

Предназначен для снятия заусенцев, зачистки сварных швов и т.п.
Ширина обработки 75 и 150 мм
Легко регулируемый угол наклона рамы
Большой ассортимент шлифовальных лент различной зернистости и основы
2 патрубка для подключения пылеотсоса
Прорезиненные натяжные ролики исключают проскальзывание абразивной ленты
Съемная верхняя крышка для обработки длинных заготовок

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Шлифовальная лента зернистостью 60
Регулируемый упор
Защитный экран
Руководство по эксплуатации

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

414800M-RU	JDCS-505, Вытяжная установка для пылеудаления, 230В
SM75.2000.36G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 36G синий (для JBSM-75)
SM75.2000.40G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 40G синий (для JBSM-75)
SM75.2000.60G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 60G синий (для JBSM-75)
SM75.2000.80G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 80G синий (для JBSM-75)
SM75.2000.100G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 100G синий (для JBSM-75)
SM75.2000.120G	Шлифовальная лента 75 x 2000 мм 120G синий (для JBSM-75)
SM150.2000.36G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 36G синий (для JBSM-150)
SM150.2000.40G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 40G синий (для JBSM-150)
SM150.2000.60G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 60G синий (для JBSM-150)
SM150.2000.80G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 80G синий (для JBSM-150)
SM150.2000.100G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 100G синий (для JBSM-150)
SM150.2000.120G	Шлифовальная лента 150 x 2000 мм 120G синий (для JBSM-150)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JBSM-75	JBSM-150
Артикул 400 В	50001891T	50001892T
Макс. ширина шлифования	75 мм	150 мм
Макс. длина шлифования	500 мм	500 мм
Размер шлифовальной ленты	75 x 2000 мм	150 x 2000 мм
Скорость движения ленты	29 м/мин	29 м/мин
Угол наклона рамы	-15° +30°	-15° +30°
Ø патрубка вытяжки:		
- внутренний пылеотсос	97 мм	97 мм
- внешний пылеотсос	100 мм	100 мм
Мощность двигателя 230 В	2,1 кВт	4,0 кВт
Мощность двигателя 400 В	2,1 кВт	2,8 кВт
Габаритные размеры	500 x 440 x 804 мм	500 x 440 x 804 мм
Масса	65 кг	80 кг



Ленточный шлифовальный станок

DSAN4-3



ОСОБЕННОСТИ

Две скорости вращения ленты
Два направления вращения ленты
Тиски и валы для изготовления седловин
Три зоны шлифования
Настройка угла

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Шлифовальная лента 100x2000 мм 80G
Втулка диаметром 30 мм
Руководство по эксплуатации

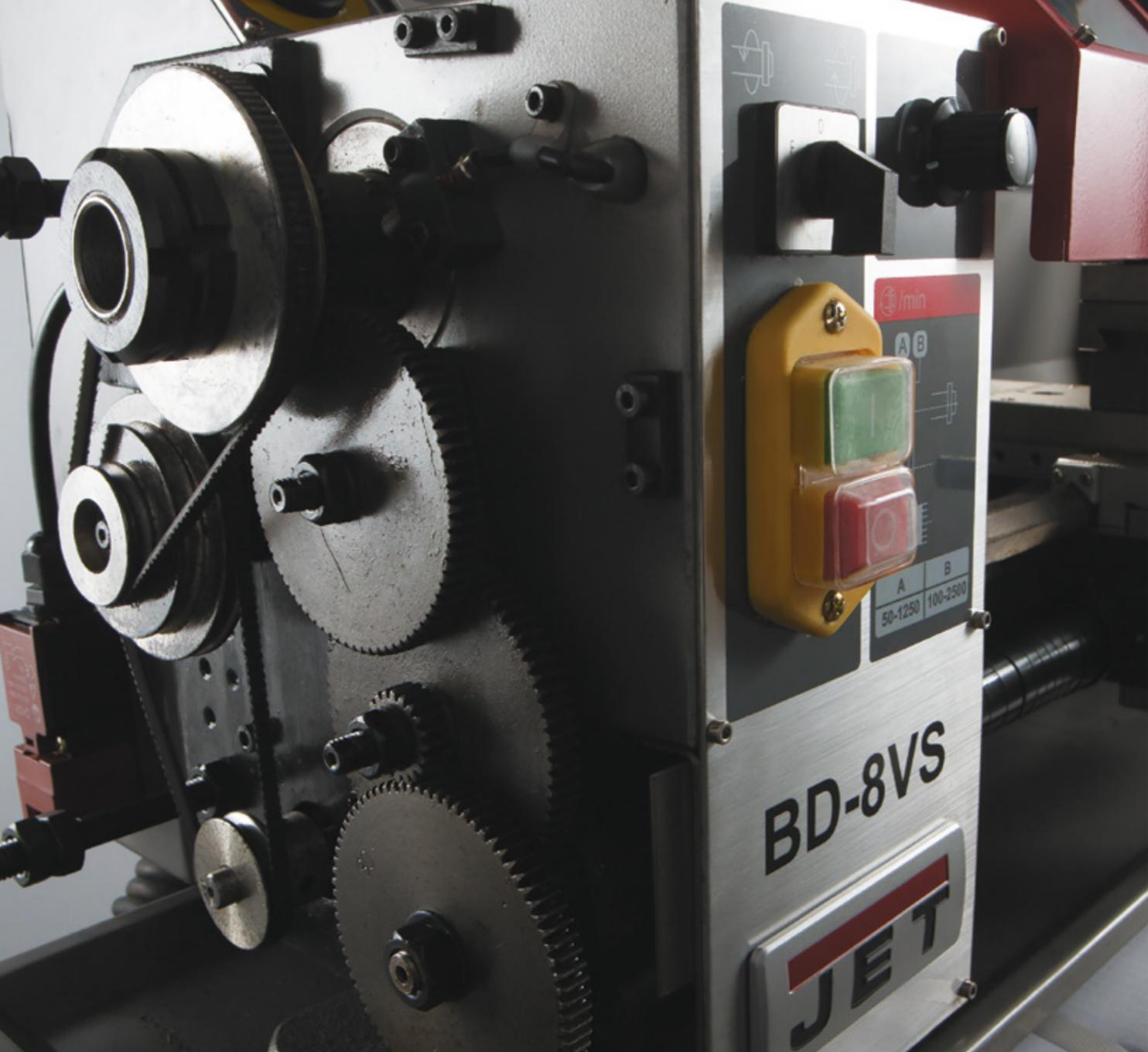
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	DSAN4-3
Артикул	756185T
Макс. ширина шлифования	100
Макс. длина шлифования	400
Размер шлифовальной ленты	100 x 2000
Скорость движения ленты	15, 30
Внутренний пылесос	75
Внешний пылесос	75
Диаметр приводного барабана, мм	195
Мощность двигателя, кВт	3,0
Размер основания, мм	508x710
Рабочая высота, мм	1100
Напряжение, В	400 В
Длина, мм	1200
Ширина, мм	600
Высота, мм	1180
Масса, кг	155

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SM100.2000.36G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 36G синий
SM100.2000.40G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 40G синий
SM100.2000.60G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 60G синий
SM100.2000.80G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 80G синий
SM100.2000.100G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 100G синий
SM100.2000.120G	Шлифовальная лента 100 x 2000 мм 120G синий





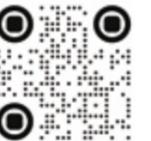
НАСТОЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

- ⚙ При выборе станка индивидуального применения руководствуйтесь:
 - максимальным диаметром обрабатываемой заготовки (над направляющими, над поперечным суппортом)
 - максимальной длиной обрабатываемой детали
 - величиной съёма материала
 - объёмом выполняемых работ

- ⚙ В данном разделе представлено оборудование не для промышленного производства:
 - в технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки
 - для оптимального выбора оборудования и увеличения сроков его эксплуатации выбирайте станки «с запасом»

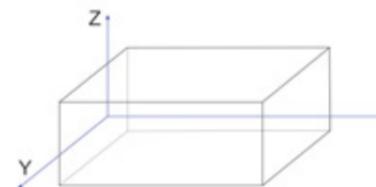
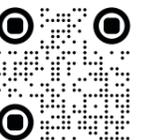
Основные технические характеристики настольных токарных станков JET

Модели станков	max Ø над станиной, мм	max Ø над суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	3-х кулачковый патрон	Мощность двигателя, кВт	Стр.
Настольные токарные станки (см.раздел каталога № 10)						
BD-3	100	54	150	50	0,15	130
BD-6	180	110	200	80	0,25	130
BD-7	180	110	350	80	0,37	130
BD-X7	180	110	370	80	0,5	130
BD-8A	210	135	450	100	1,0	132
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	132
BD-7VS	180	110	300	100	0,6	132
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	132
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	134
BD-10DMA	250	140	555	125	0,55	134
BD-11G	280	170	700	125	1,1	136
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	136
BD-12G	300	170	750	160	1,1	136



Основные технические характеристики настольных сверлильно-фрезерных станков JET

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Ход по оси Z, мм	Мощность шпинделя, кВт	Макс. Ø сверления, мм	Стр.
Настольные сверлильно-фрезерные станки (см.раздел каталога № 6)					
JMD-1	240 x 145	230	0,15	10	138
JMD-1L	460 x 145	180	0,35	13	138
JMD-X1L	385 x 100	190	0,5	13	138
JUM-X2 аналоги: НГФ-110ш3, НГФ-110ш4	460 x 120	205	0,5	13	138
JMD-2S, JMD-2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	140
JMD-X2S JMD-X2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	140
JMD-3T, JMD-3T DRO	700 x 160	70	1	20	140



Настольные токарные станки



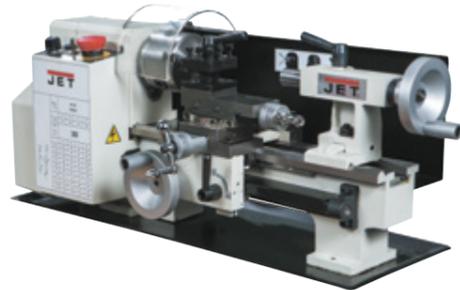
BD-3



ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для индивидуального применения
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавное изменение частоты вращения шпинделя
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита ходового винта
- Обрезиненные опоры станка предотвращают скольжение
- Возможность оснащения продольной автоматической подачи и верхним подвижным суппортом

BD-6



ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для индивидуального применения
- Компактные габариты
- Внутренний диаметр обработки – 180 мм
- Чугунная станина
- Шлифованные направляющие
- Сменная гитара для нарезания резьбы
- Плавная регулировка скорости
- Возможность нарезания левой резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Автоматическая подача при точении
- Высокоточные подшипники шпинделя
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах

BD-7



ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для индивидуального применения
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавное изменение скорости вращения шпинделя
- Цифровая индикация частоты вращения (BD-7)
- Бесколлекторный двигатель повышенной мощности (BD-X7)
- Возможность установки 2х осевой УЦИ
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Обрезиненные опоры станка предотвращают скольжение
- Возможность нарезания левой резьбы
- Высокоточные подшипники шпинделя
- Автоматическая подача при точении
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах

BD-X7



Бесколлекторный двигатель

YouTube



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-3	BD-6	BD-7	BD-X7
Артикул	5000080M	50001010M	50000900M	50000900MX
Напряжение, В	230	230	230	230
Диаметр обточки над станиной, мм	100	180	180	180
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	54	110	110	110
Расстояние между центрами, мм	150	200	350	370
Частота вращения шпинделя, об/мин	100 - 3800	100 - 2500	100 - 1200, 300 - 3000	100 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато
Конус шпинделя	M14x1	MK-3	MK-3	MK-3
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	10	20	20	20
Диапазон продольной подачи, мм/об	-	0,09	0,09	0,09
Количество продольных подач, шт	-	1	1	1
Диапазон поперечной подачи, мм/об	-	нет	нет	нет
Количество поперечных подач, шт	-	нет	нет	нет
Диапазон метрической резьбы, мм	-	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 2
Количество метрических резьб, шт	-	10	10	10
Дюймовая резьба, TPI	-	нет	нет	нет
Количество дюймовых резьб, шт	-	нет	нет	нет
Шаг ходового винта, мм	-	Tr 15x1	Tr 15x1	Tr 15x1
Макс. размер резца, мм	8 x 8	8 x 8	8 x 8	8 x 8
Ход поперечного суппорта, мм	50	65	65	65
Ход верхнего суппорта	-	55	50	55
Пиноль задней бабки	M14x1	MK-2 (короткий)	MK-2 (короткий)	MK-2 (короткий)
Ход пиноли задней бабки, мм	23	40	40	40
Диаметр пиноли, мм	-	22	22	22
Диапазон неподвижного люнета, мм	-	нет	нет	нет
Диапазон подвижного люнета, мм	-	нет	нет	нет
Объем бака СОЖ, л	-	нет	нет	нет
Расстояние между направляющими, мм	-	82	82	82
Мощность двигателя, кВт	0,15	0,25	0,37	0,5
Тип двигателя	Коллекторный	Коллекторный	Коллекторный	Бесколлекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	440x270x210	600x300x300	870x300x290	720x300x290
Масса, кг	13	33	44	50
Габаритные размеры в упаковке (станок/подставка), мм	520x400x310	690x360x390	830x360x380	830x360x380
Масса в упаковке (станок/подставка), кг	17	36	47	55

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

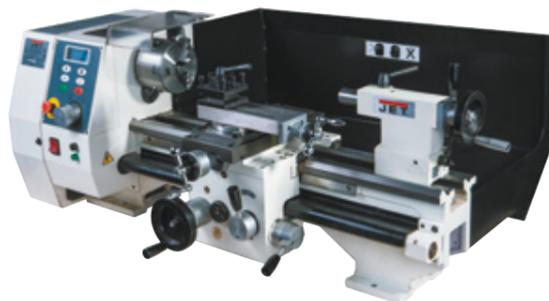
- | | | | |
|--|---|--|---|
| <p>BD-3</p> <ul style="list-style-type: none"> Однопозиционный резцедержатель 3-х кулачковый патрон Ø50 мм Невращающийся центр Защитный экран патрона Защитная задняя стенка Резиновые опоры для установки станка Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <p>BD-6</p> <ul style="list-style-type: none"> Трёхкулачковый патрон Ø80 мм с обратными кулачками Невращающийся центр МК-2 Набор сменных шестерён для нарезания резьбы 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Защитный экран патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Поддон для сбора стружки Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <p>BD-7</p> <ul style="list-style-type: none"> Трёхкулачковый патрон Ø80 мм с обратными кулачками Набор сменных шестерён для нарезания резьбы 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Невращающийся центр МК-2 Регулятор частоты вращения с цифровой индикацией (BD-7) Защитный экран патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Поддон для сбора стружки Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Резиновые опоры для установки станка Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <p>BD-X7</p> <ul style="list-style-type: none"> Трёхкулачковый патрон Ø80 мм с обратными кулачками Набор сменных шестерён для нарезания резьбы 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Невращающийся центр МК-2 Регулятор частоты вращения с цифровой индикацией (BD-7) Защитный экран патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Поддон для сбора стружки Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Резиновые опоры для установки станка Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации |
|--|---|--|---|



Настольные токарные станки



BD-8A



ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическая продольная и поперечная подача
- УЦИ по 2-м осям
- Цифровая индикация скорости вращения шпинделя
- Возможность нарезания левой резьбы
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Бесколлекторный двигатель в высоком крутящем моментом на низких оборотах
- Металлические шестерни гитары зубчатых колес

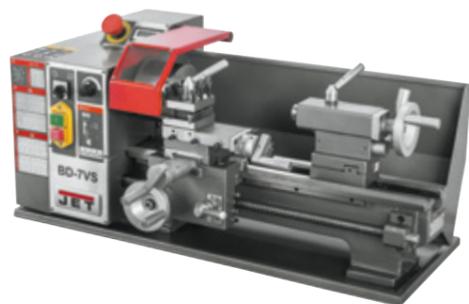
BD-8A DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическая продольная и поперечная подача
- УЦИ по 2-м осям
- Цифровая индикация скорости вращения шпинделя
- Возможность нарезания левой резьбы
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Бесколлекторный двигатель в высоком крутящем моментом на низких оборотах
- Металлические шестерни гитары зубчатых колес

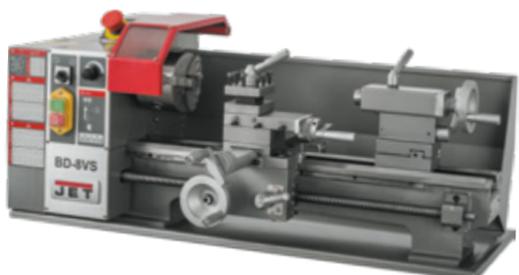
BD-7VS



ОСОБЕННОСТИ

- Правое и левое вращение шпинделя
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьб
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Металлические шестерни гитары зубчатых колес
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах

BD-8VS



ОСОБЕННОСТИ

- Увеличенные размеры рабочей зоны
- Правое и левое вращение шпинделя
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьб
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Металлические шестерни гитары зубчатых колес
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-8A	BD-8A DRO	BD-7VS	BD-8VS
Артикул	5000085MA	50000548MA	50000910M	50000911M
Напряжение, В	230	230	230	230
Диаметр обточки над станиной, мм	210	210	180	210
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	135	135	110	135
Расстояние между центрами, мм	450	450	300	400
Частота вращения шпинделя, об/мин	100 - 2000	100 - 2000	50 - 2500	50 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато
Конус шпинделя	МК-3	МК-3	МК-3	МК-3
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	20	20	21	21
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,045 - 0,125	0,045 - 0,125	0,1; 0,2	0,1; 0,2
Количество продольных подач, шт	2	2	2	2
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,045 - 0,125	0,045 - 0,125	нет	нет
Количество поперечных подач, шт	2	2	нет	нет
Диапазон метрической резьбы, мм	0,25 - 3	0,25 - 3	0,25 - 3,0	0,25 - 3,0
Количество метрических резьб, шт	17	17	14	14
Дюймовая резьба, TPI	8 - 56	8 - 56	8 - 44	8 - 44
Количество дюймовых резьб, шт	13	13	12	12
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3	Tr 20x3	Tr 16x2	Tr 16x2
Макс. размер реза, мм	10 x 10	10 x 10	10 x 10	10 x 10
Ход поперечного суппорта, мм	100	100	85	100
Ход верхнего суппорта	75	75	75	75
Пиноль задней бабки	МК-2	МК-2	МК-2	МК-2
Ход пиноли задней бабки, мм	40	40	50	50
Диаметр пиноли, мм	22	22	25	25
Диапазон неподвижного люнета, мм	нет	нет	1 - 50	1 - 50
Диапазон подвижного люнета, мм	нет	нет	1 - 17	1 - 17
Объем бака СОЖ, л	нет	нет	нет	нет
Расстояние между направляющими, мм	115	115	100	100
Мощность двигателя, кВт	1	1	0,6	0,6
Тип двигателя	Бесколлекторный	Бесколлекторный	Коллекторный	Коллекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1000x550x400	1000x550x400	740x390x310	890x390x310
Масса, кг	94	94	55	58
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1100x650x500	1100x650x500	760x500x480	910x500x510
Масса в упаковке (станок/подставка), кг	123	123	68	75

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- | BD-8A | BD-8A DRO | BD-7VS | BD-8VS |
|--|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Трехкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками Невращающийся центр МК-3 Невращающийся центр МК-2 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором Набор сменных металлических шестерен Панель с сенсорным управлением Дисплей цифровой индикации частоты вращения Защитный экран патрона с концевым выключателем Защита ходового винта Задняя защитная стенка Ключ для 3-х кулачкового патрона Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <ul style="list-style-type: none"> Трехкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками Невращающийся центр МК-3 Невращающийся центр МК-2 Устройство цифровой индикации по 2 осям (DRO) 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором Набор сменных металлических шестерен Панель с сенсорным управлением Дисплей цифровой индикации частоты вращения Защитный экран патрона с концевым выключателем Защита ходового винта Задняя защитная стенка Ключ для 3-х кулачкового патрона Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <ul style="list-style-type: none"> Невращающийся центр МК-3 Невращающийся центр МК-2 Дисплей цифровой индикации частоты вращения 3-х кулачковый патрон 100 мм с обратными кулачками Защитная крышка патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Поддон для сбора стружки Сменные металлические шестерни Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации | <ul style="list-style-type: none"> Невращающийся центр МК-3 Невращающийся центр МК-2 Дисплей цифровой индикации частоты вращения 3-х кулачковый патрон 100 мм с обратными кулачками Защитная крышка патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Поддон для сбора стружки Сменные металлические шестерни Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации |



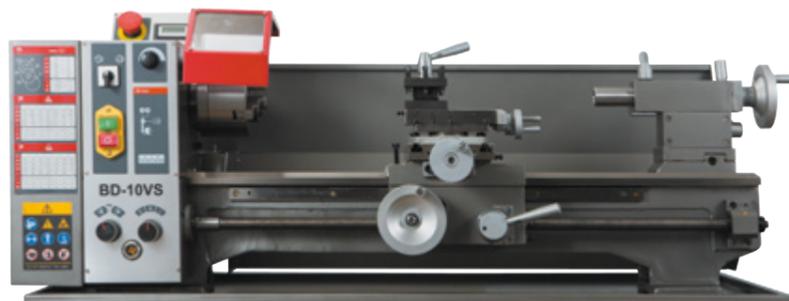
Токарный станок

BD-10VS



ОСОБЕННОСТИ

- Двигатель повышенной мощности
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах
- Правое и левое вращение шпинделя
- Возможность нарезания левой резьбы
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьбы
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Автоматическая подача при точении
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок



Универсальный токарный станок с фрезерной головкой

BD-10DMA



ОСОБЕННОСТИ

- Асинхронный электродвигатель токарного шпинделя
- Возможность проводить фрезеровку
- Цифровой индикатор скорости
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Металлические шестерни гитары зубчатых колес
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьбы

YouTube



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-10VS	BD-10DMA
Артикул	50000912M	50000960M
Напряжение, В	230	230
Диаметр обточки над станиной, мм	250	250
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	140	140
Расстояние между центрами, мм	500	555
Частота вращения шпинделя, об/мин	50 - 2500	125 - 200
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	6
Конус шпинделя	МК-4	МК-3
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	26	20
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-0,28	0,1 - 0,2
Количество продольных подач, шт	6	2
Диапазон поперечной подачи, мм/об	нет	нет
Количество поперечных подач, шт	нет	нет
Диапазон метрической резьбы, мм	0,2-4,0	0,4 - 3
Количество метрических резьб, шт	21	12
Дюймовая резьба, TPI	8 - 56	10 - 44
Количество дюймовых резьб, шт	21	8
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3	2
Макс. размер резца, мм	12 x 12	10 x 10
Ход поперечного суппорта, мм	100	97
Ход верхнего суппорта	75	74
Пиноль задней бабки	МК-2	МК-2
Ход пиноли задней бабки, мм	60	50
Диаметр пиноли, мм	30	30
Диапазон неподвижного люнета, мм	1 - 55	6 - 40
Диапазон подвижного люнета, мм	1 - 11	6 - 40
Объем бака СОЖ, л	нет	нет
Расстояние между направляющими, мм	135	135
Мощность двигателя, кВт	1,1	0,55
Тип двигателя	Коллекторный	Асинхронный, 220В, 50 Гц
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1100x500x500	1100x600x860
Масса, кг	137	181
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1200x560x580	1160x650x810
Масса в упаковке (станок/подставка), кг	150	211

BD-10DMA	Фрезерная голова
Напряжение, В	230
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	13
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	15
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	16
Сверлильный патрон, мм	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно
Ход пиноли шпинделя, мм	нет
Диаметр пиноли, мм	40
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	МК-3
Диапазон поворота стойки (вправо/влево)	±45°
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	нет
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	270
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	167
Размер стола по оси X и Y, мм	460x145
Ход головы по оси Z, мм	180
Ширина T-образного паза стола, мм	12
Расстояние между пазами стола, мм	45
Количество T-образных пазов стола, шт	2
Тип двигателя	коллекторный
Мощность вертикального двигателя, кВт	0,35

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

BD-10VS

- Невращающийся центр МК-4
- Невращающийся центр МК-2
- Дисплей цифровой индикации частоты вращения
- 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками
- Сменные металлические шестерни
- Масляный шприц
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Набор инструмента для обслуживания станка
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Поддон для сбора стружки
- Руководство по эксплуатации

BD-10DMA

- Невращающийся центр МК-3
- Невращающийся центр МК-2
- Дисплей цифровой индикации частоты вращения
- 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками
- Сменные металлические шестерни
- Защитный экран резцедержателя
- Защитный экран токарного патрона с концевым выключателем
- Защитный экран сверлильного патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защитный кожух ходового винта
- Сверлильный патрон 1-13 мм МК-3 с дорном В16
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Масляный шприц
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Набор инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации



Токарные станки



BD-11G



ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для мелкосерийного производства
- Мощный асинхронный электродвигатель
- Возможность нарезания левой резьбы
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьбы
- Автоматическая подача при точении
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Подставка входит в стандартную комплектацию (поставляется отдельно от станка)
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации

BD-11GDMA



ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный токарный станок с фрезерной головкой
- Предназначен для мелкосерийного производства
- Мощный асинхронный электродвигатель
- Возможность нарезания левой резьбы
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьбы
- Автоматическая подача при точении
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Подставка входит в стандартную комплектацию (поставляется отдельно от станка)
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации»

BD-12G



ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для мелкосерийного производства
- Мощный асинхронный электродвигатель
- Возможность нарезания левой резьбы
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьбы
- Автоматическая подача при точении
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Подставка входит в стандартную комплектацию (поставляется отдельно от станка)
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-11G	BD-12G	BD-11GDMA	BD-11GDMA Фрезерная голова
Артикул	50000915M	50000913M	50000195MCD	
Напряжение, В	230	230	230	Напряжение, В 230
Диаметр обточки над станиной, мм	280	300	280	Максимальный диаметр сверления сталь, мм 20
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	170	170	170	Максимальный диаметр сверления чугуна, мм 22
Расстояние между центрами, мм	700	750	700	Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм 55
Частота вращения шпинделя, об/мин	150 - 2000	150 - 2000	150 - 2000	Максимальный диаметр концевой фрезы, мм 20
Количество скоростей шпинделя, шт	6	6	6	Сверлильный патрон, мм 1-13
Конус шпинделя	МК-4	МК-4	МК-4	Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин 50-2250
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	26	38	26	Кол-во скоростей вертикального шпинделя, шт плавно
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,07 - 0,4	0,085 - 0,832	0,1 - 0,28	Ход пиноли шпинделя, мм 50
Количество продольных подач, шт	6	9	6	Диаметр пиноли, мм 40
Диапазон поперечной подачи, мм/об	нет	0,01-0,1	нет	Шомпол M12
Количество поперечных подач, шт	нет	9	нет	Конус вертикального шпинделя МК-2
Диапазон метрической резьбы, мм	0,2-4,0	0,2 - 4,0	0,2-4,0	Диапазон поворота стойки (вправо/влево) нет
Количество метрических резьб, шт	21	21	21	Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево) ±45°
Дюймовая резьба, TPI	8 - 56	8 - 56	8 - 56	Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм 320
Количество дюймовых резьб, шт	21	21	21	Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм 185
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3	Tr 20x2,5	Tr 20x3	Размер стола по оси X и Y, мм 150x270
Макс. размер резца, мм	12 x 12	16 x 16	12 x 12	Ход головы по оси Z, мм 270
Ход поперечного суппорта, мм	145	170	145	Ширина T-образного паза стола, мм 12
Ход верхнего суппорта	60	90	60	Расстояние между пазами стола, мм 115
Пиноль задней бабки	МК-2	МК-3	МК-2	Количество T-образных пазов стола, шт 2
Ход пиноли задней бабки, мм	80	80	80	Тип двигателя коллекторный
Диаметр пиноли, мм	30	35	30	Мощность вертикального двигателя, кВт 0,6
Диапазон неподвижного люнета, мм	0-25	3-55	0-25	
Диапазон подвижного люнета, мм	0-25	3-55	0-25	
Объем бака СОЖ, л	нет	нет	5	
Расстояние между направляющими, мм	180	180	180	
Мощность двигателя, кВт	1,1	1,1	1,1	
Тип двигателя	Асинхронный, 220В, 50 Гц	Асинхронный, 220В, 50 Гц	Асинхронный, 220В, 50 Гц	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1220x560x660	1400x700x700	1220x560x970	
Масса, кг	180	260	210	
Габаритные размеры станка в упаковке (ДхШхВ), мм	132x700x670	155x750x750	1370x50x1010	
Габаритные размеры подставки в упаковке (ДхШхВ), мм	810x690x460		810x690x430	
Масса в упаковке (станок/подставка), кг	240/47	290	250/47	

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

BD-11G	BD-12G	BD-11GDMA
<ul style="list-style-type: none"> Невращающийся центр МК-4 Невращающийся центр МК-2 Вращающийся центр МК-2 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками Сменные металлические шестерни 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Защитный спиральный кожух ходового винта Защитный экран резцедержателя Защитный экран патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Указатель резьбы Подставка Поддон для сбора стружки Неподвижный люнет Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Ключ резцедержателя Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации 	<ul style="list-style-type: none"> Невращающийся центр МК-5 Невращающийся центр МК-3 Вращающийся центр МК-3 3-х кулачковый патрон 160 мм с обратными кулачками Сменные металлические шестерни 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Защитный спиральный кожух ходового винта Защитный экран резцедержателя Защитный экран патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Указатель резьбы Подставка Поддон для сбора стружки Неподвижный люнет Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Ключ резцедержателя Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации 	<ul style="list-style-type: none"> Невращающийся центр МК-4 Невращающийся центр МК-2 Вращающийся центр МК-2 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками Сменные металлические шестерни 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором Защитный спиральный кожух ходового винта Защитный экран резцедержателя Защитный экран токарного патрона с концевым выключателем Защитный экран сверлильного патрона с концевым выключателем Защитная задняя стенка Указатель резьбы Подставка Поддон для сбора стружки Неподвижный люнет Система подвода СОЖ Сверлильный патрон 1-13 мм МК-2 с дорном В16 Масляный шприц Ключ для 3-х кулачкового патрона Ключ резцедержателя Набор инструмента для обслуживания станка Руководство по эксплуатации



Сверлильно-фрезерные станки



JMD-1



ОСОБЕННОСТИ

- Корпус из серого чугуна для уменьшения вибрации
- Большой вращающий момент и устойчивая скорость вращения
- Правое и левое вращение шпинделя
- Крестовый стол с регулируемыми направляющими типа «ласточкин хвост»
- Удобная панель управления
- Индикатор перегрузки

JMD-1L



ОСОБЕННОСТИ

- Корпус из серого чугуна для уменьшения вибрации
- Большой вращающий момент и устойчивая скорость вращения
- Крестовый стол с регулируемыми направляющими типа «ласточкин хвост»
- Удобная панель управления
- Индикатор перегрузки

JMD-X1L



ОСОБЕННОСТИ

- Корпус из серого чугуна для уменьшения вибрации
- Безколлекторный двигатель имеет плавную регулировку частоты вращения
- Большой вращающий момент и устойчивая скорость вращения
- Крестовый стол с регулируемыми направляющими типа «ласточкин хвост»
- Удобная панель управления
- Индикатор перегрузки

JUM-X2



ОСОБЕННОСТИ

- Компактное исполнение классической конструкции
- Тип обработки в зависимости от места установки фрезерной головы
- Вертикальное и горизонтальное фрезерование
- Жесткая схема фрезерной головки без хода пиноли шпинделя
- Мощный безколлекторный двигатель с плавной регулировкой частоты вращения
- Увеличенная по высоте (ось Z) зона обработки

YouTube



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1	JMD-1L	JMD-X1L	JUM-X2
Артикул	50000020M	50000045M	50000046M	ITASU2
Напряжение, В	230	230	230	230
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	10	13	13	13
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	12	15	15	15
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	20	30	30	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	10	16	16	30
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M6	M8	M6	-
Сверильный патрон, мм	1-10	1-13	1-13	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-1000, 200-2000	100-2500	100-2500	0-2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно	плавно	плавно	плавно
Ход пиноли шпинделя, мм	30	30	-	-
Диаметр пиноли, мм	33	33	40	-
Шомпол	M10	M12	M12	M12
Конус вертикального шпинделя	MK-2	MK-3	MK-3	MK-3
Диапазон поворота стойки (вправо/влево)	±45°	±45°	±45°	-
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	-	-	-	±45°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	265	270	280	230
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	140	167	170	265
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	-	-	-	0-2500
Количество скоростей горизонтального шпинделя, шт	-	-	-	плавно
Конус горизонтального шпинделя	-	-	-	MK-3
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	-	-	-	230
Диаметр вала под дисковую фрезу, мм	-	-	-	16
Размер стола по оси X и Y, мм	240 x 145	460 x 145	385 x 100	460 x 120
Ход стола по оси X и Y, мм	190 x 100	300 x 165	220 x 100	300 x 120
Ход стола по оси Z, мм	-	-	-	205
Ход головы по оси Z, мм	230	180	190	-
Ширина T-образного паза стола, мм	8	12	12	12
Расстояние между пазами стола, мм	45	45	30	-
Количество T-образных пазов стола, шт	3	3	3	3
Тип двигателя	Коллекторный	Коллекторный	Бесколлекторный	Бесколлекторный
Мощность вертикального двигателя, кВт	0,15	0,35	0,5	0,5
Мощность горизонтального двигателя, кВт	-	-	-	0,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x450x630	590x580x760	520x500x760	594x740x696
Масса, кг	40	54	50	95
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	480x410x610	-	-	-
Масса в упаковке, кг	58	70	72	122

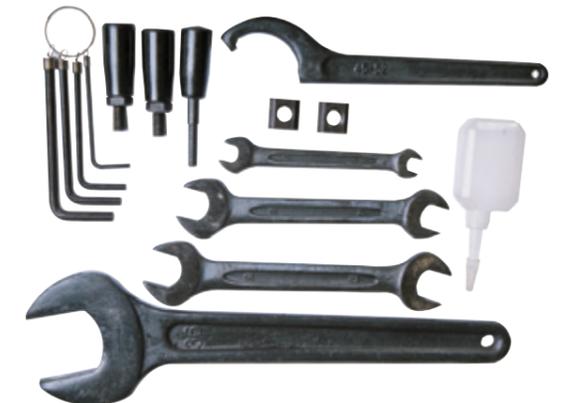
СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- JMD-1**
- Шомпол M10
 - Быстросъемный сверильный патрон B12 / 1-10 мм
 - Переходной дорн МК-2 / B12
 - Защитный экран
 - Руководство по эксплуатации

- JMD-1L**
- Шомпол M12
 - Переходной дорн МК-3 / B16
 - Быстросъемный сверильный патрон B16 1-13 мм
 - Защитный экран
 - Инструмент для обслуживания
 - Руководство по эксплуатации

- JMD-X1L**
- Шомпол M12
 - Быстросъемный сверильный патрон B16 / 1-13 мм
 - Переходной дорн МК-3 / B16
 - Защитный экран
 - Руководство по эксплуатации

- JUM-X2**
- Оправка горизонтального шпинделя
 - Сверильный патрон B16 / 1-13 мм под ключ и переходной дорн МК-3 / B16
 - Оправка горизонтального шпинделя Ø16мм
 - Руководство по эксплуатации



Настольные сверлильно-фрезерные станки



JMD-3T
JMD-3T DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Массивный корпус из серого чугуна
- Плавная регулировка частоты вращения 100-1750 об/мин
- Цифровая индикация частоты вращения и перемещения шпинделя
- Левое и правое вращение шпинделя с функцией реверсирования
- Поворотная фрезерная головка для наклонных и горизонтальных работ

JMD-2S
JMD-2S DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Чугунный корпус
- Цифровая индикация вылета пиноли
- Правое и левое вращение шпинделя
- Плавная регулировка вращения шпинделя

JMD-X2S
JMD-X2S DRO



ОСОБЕННОСТИ

- Чугунный корпус
- Цифровая индикация вылета пиноли
- Возможность нарезания резьбы
- Плавная регулировка вращения шпинделя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-3T	JMD-2S	JMD-X2S
Артикул	50000050LM	50000060M	50000065M
Модель	JMD-3T DRO	JMD-2S DRO	JMD-X2S DRO
Артикул	50000549M	50000551M	50000068M
Напряжение, В	230	230	230
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	20	20	20
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	23	22	22
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	50	50	50
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20	16	16
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M10	M12	M12
Сверлильный патрон, мм	1-13	1-13	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100 - 1750	40 - 2000	40 - 2000
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно	плавно	плавно
Ход пиноли шпинделя, мм	70	70	70
Диаметр пиноли, мм	-	60	60
Шомпол	M12	M12	M12
Конус вертикального шпинделя	МК-3	МК-3	МК-3
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	-90°/+30°	-	-
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	410	75 - 340	75 - 340
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	230	190	190
Размер стола по оси X и Y, мм	700 x 160	595 x 140	595 x 140
Ход стола по оси X и Y, мм	490 x 150	394 x 185	394 x 185
Ход головы по оси Z, мм	-	290	290
Ширина T-образного паза стола, мм	12	12	12
Расстояние между пазами стола, мм	-	35	35
Количество T-образных пазов стола, шт	3	3	3
Тип двигателя	Бесколлекторный	Коллекторный	Бесколлекторный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1	0,75	0,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	700x560x850	725x620x880	725x620x880
Масса, кг	165	110	110

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

JMD-3T / JMD-3T DRO

- Сенсорная панель управления
- Шомпол M12
- Быстрозажимной сверлильный патрон 1-13 мм с МК-3
- Защитный экран с концевым выключателем
- 3х-осевое устройство цифровой индикации (DRO)
- Руководство по эксплуатации

JMD-2S / JMD-2S DRO

- Зажимная тяга M12
- Сверлильный патрон B16 с оправкой. Зажим от 1 до 13 мм
- Защитный экран
- Пульт управления с индикацией частоты вращения
- Цифровой индикатор перемещения пиноли
- Набор инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации

JMD-X2S / JMD-X2S DRO

- Зажимная тяга M12
- Сверлильный патрон B16 с оправкой. Зажим от 1 до 13 мм
- Защитный экран
- Пульт управления с индикацией частоты вращения
- Цифровой индикатор перемещения пиноли
- Набор инструмента для обслуживания
- Руководство по эксплуатации



Устройство цифровой индикации DRO



УЦИ - устройства цифровой индикации - предназначены для оснащения универсальных металлорежущих станков (токарных, фрезерных, сверлильных и т.п.) с целью повышения производительности работы, повышения точностных характеристик и выполнения сложных операций.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Легкость монтажа и настройки
- Удобство эксплуатации
- Большие цифры на индикаторе
- Низкая погрешность
- Высокая точность работы
- Удобные для пользователя функции
- Высокая степень защиты от электромагнитных помех
- Сигнал оцифровывается в считывающей головке (TTL-логика)
- Функция сложения осей Z и Z₂
- Память на 200 инструментов
- Стабильность показаний

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ

- Обнуление
- Метрическая/дюймовая система отсчета
- Режим работы радиус / диаметр
- Предустановка размера
- Абсолютная / относительная система координат
- Вызов запомненного значения (применяется для повторяющихся процессов)
- Установка нулевого положения
- Поиск центра детали
- Память на 200 инструментов
- Калькулятор
- Пересчет угловых координат в линейные (измерение конуса)
- Корректор линейного перемещения
- Сложение осей
- Поиск исходной позиции
- Коррекция погрешности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Дисплей цифровой индикации
Артикул	51001000
Количество осей	3
Цена деления	0,005 мм
Количество знаков на дисплее	8
Быстродействие	60 м/мин
Погрешность дискретности	±1 знак
Напряжение питания	100-240 В, 50-60 Гц, 25 ВА
Диапазон температур: рабочая/хранение	0°C - +45°C / -30°C +70°C

Цифровые линейки JET в металлическом корпусе



Наборы JET для монтажа и подключения цифровых линеек



Артикул	Наименование
51001020	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1330
51001024	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1340, GH-..40ZX
51001021	Набор для монтажа УЦИ на GH-1860ZX, GH-2640ZH, GH-1660ZX, GH-2040ZH
51001022	Набор для монтажа УЦИ на GH-1880ZX, GH-2660ZH, GH-2060ZH
51001023	Набор для монтажа УЦИ на GH-2680ZH, GH-2080ZH
51001015	Набор для монтажа УЦИ на GH-26120ZH, GH-20120ZH, GH-3180ZHD, GH-2480ZHD
51001025	Набор для монтажа УЦИ на GH-24120ZHD

Артикул	Наименование
51001001	Цифровая линейка в металлическом корпусе 50 мм
51001005	Цифровая линейка в металлическом корпусе 100 мм
51001006	Цифровая линейка в металлическом корпусе 150 мм
51001002	Цифровая линейка в металлическом корпусе 200 мм
51001007	Цифровая линейка в металлическом корпусе 350 мм
51001009	Цифровая линейка в металлическом корпусе 400 мм
51001003	Цифровая линейка в металлическом корпусе 750 мм
51001004	Цифровая линейка в металлическом корпусе 900 мм
51001008	Цифровая линейка в металлическом корпусе 1100 мм
51001010	Цифровая линейка в металлическом корпусе 1400 мм
51001011	Цифровая линейка в металлическом корпусе 1900 мм
51001012	Цифровая линейка в металлическом корпусе 2900 мм
51001014	Цифровая линейка в металлическом корпусе 950 мм
51001016	Цифровая линейка в металлическом корпусе 250 мм
51001017	Цифровая линейка в металлическом корпусе 550 мм
51001018	Цифровая линейка в металлическом корпусе 2100 мм
51001019	Цифровая линейка в металлическом корпусе 3100 мм

Внимание!

Дисплей цифровой индикации (арт. 51000200M)
 Цифровые линейки к нему (арт. 51000290 - 51000640)
 Наборы для монтажа и подключения (арт. 50000810 - 51000800)
Не поставляются с 2018 года.



ОСНАСТКА К СТАНКАМ

Основным направлением деятельности компании JPW (Tool) AG является продажа и сервисная поддержка поставляемого металлорежущего оборудования. Для обеспечения потребностей потребителей компания предлагает широкий ассортимент станочной оснастки и режущего инструмента для станков JET.

Мы предлагаем высокоточные станочные фрезерные и сверлильные тиски различной функциональности и диапазона зажима, а также тиски для верстаков в различном исполнении.

При выборе оснастки руководствуйтесь:

- соответствием присоединительных (посадочных) характеристик патронов, державок, инструмента и т.п.;
- габаритными размерами оснастки при ее установке на станках
- расходом губок тисков

Тиски станочные WILTON

Артикул	Модель	Наименование	Ширина губок мм	Расход мм	Высота губок мм	Масса кг
---------	--------	--------------	-----------------	-----------	-----------------	----------

► ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ТРЕХОСЕВЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ

Изготовлены из мелкозернистого, высокопрочного, закаленного, литейного чугуна. Большая зона контакта прижимных элементов. Опорная поверхность имеет паз и прорези для фиксации на столе станка. Плоскостность опорной поверхности в пределах 0,03 мм (30 мкм). Закаленные (52..58 HRC) и отшлифованные губки из инструментальной стали с параллельностью в пределах 0,03 мм (30 мкм).



11700EU	TLT/SP-50	Станочные, трехосевые, прецизионные тиски 50 мм	50	50	25	4,00
11701EU	TLT/SP-75	Станочные, трехосевые, прецизионные тиски 75 мм	75	75	34	10,70
11702EU	TLT/SP-100	Станочные, трехосевые, прецизионные тиски 100 мм	100	100	38	20,50
11803EU	TLT/SP-125	Станочные, трехосевые, прецизионные тиски 125 мм	125	125	45	36,00
11804EU	TLT/SP-150	Станочные, трехосевые, прецизионные тиски 150 мм	150	150	45	54,00

► ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ДВУХОСЕВЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ

Изготовлены из мелкозернистого, высокопрочного, закаленного, литейного чугуна. Большая зона контакта прижимных элементов. Опорная поверхность имеет паз и прорези для фиксации на столе станка. Плоскостность опорной поверхности в пределах 0,03 мм (30 мкм). Закаленные (52..58 HRC) и отшлифованные губки из инструментальной стали с параллельностью в пределах 0,03 мм (30 мкм).



11703EU	AMV/SP-50	Станочные, двухосевые, прецизионные тиски 50 мм	50	50	25	3,50
11704EU	AMV/SP-75	Станочные, двухосевые, прецизионные тиски 75 мм	75	75	34	9,40
11705EU	AMV/SP-100	Станочные, двухосевые, прецизионные тиски 100 мм	100	100	38	17,00
11706EU	AMV/SP-125	Станочные, двухосевые, прецизионные тиски 125 мм	125	125	45	29,40
11707EU	AMV/SP-150	Станочные, двухосевые, прецизионные тиски 150 мм	150	150	45	42,80

► ТИСКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ

Применяются на фрезерных и координатно-расточных станках, при шлифовании и профилировании. Изготавливаются из мелкозернистого, закаленного литейного чугуна. Корпус тисков имеет высококачественное металлизированное покрытие, стойкое к царапинам и коррозии. Закаленные (52..58 HRC) и отшлифованные губки из инструментальной стали с параллельностью в пределах 0,03 мм (30 мкм). Шлифованная опорная поверхность.



11708EU	MMV/SP-50	Фрезерные, прецизионные тиски 50 мм	50	50	25	3,50
11709EU	MMV/SP-100	Фрезерные, прецизионные тиски 100 мм	100	100	38	17,40
11710EU	MMV/SP-150	Фрезерные, прецизионные тиски 150 мм	150	150	45	38,80
11711EU	MMV/SP/A-200	Фрезерные, прецизионные тиски 200 мм	200	200	54	42,00

► ТИСКИ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СТАНОЧНЫЕ

Предназначены для точного автоматического центрирования, для случаев, где одни и те же операции выполняются деталях разного размера. Изготовлены из плотного высококовкого закаленного вторичного чугуна. Профрезерованный паз основания тисков позволяет правильно направлять их на станке.



11713EU	SCV/SP-100	Самоцентрирующие, прецизионные, станочные тиски 100 мм	100	100	38	14,30
---------	------------	--	-----	-----	----	-------

► ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ



Изготавливаются из серого чугуна. Предназначены для точных работ, имеют шлифованное основание и направляющие. Горизонтальные и вертикальные V-образные канавки на неподвижной губке позволяют надёжно удерживать цилиндрические заготовки

65008EU	Прецизионные сверлильные тиски 100 мм	100	100	34
65009EU	Прецизионные сверлильные тиски 125 мм	125	125	36



► ТИСКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ С УНИВЕРСАЛЬНЫМ ЗАХВАТОМ



65010EU	Тиски сверлильные с универсальным захватом 75 мм	75	70	30	2,60
65011EU	Тиски сверлильные с универсальным захватом 100 мм	100	88	30	3,60
65012EU	Тиски сверлильные с универсальным захватом 125 мм	125	120	35	5,70

► ТИСКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ



Самые подвижные из всех станочных тисков со всеми степенями подвижности универсальные тиски позволяют устанавливать обрабатываемую деталь под любым желаемым углом. Произведены из плотного высококовкого закаленного вторичного чугуна. Профрезерованный паз основания тисков позволяет правильно крепить их на столе станка.

65013EU	Трёхсторонние сверлильные тиски 100 мм	100	100	35	13,40
---------	--	-----	-----	----	-------

► ТИСКИ УГЛОВЫЕ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫЕ



65014EU	Угловые перпендикулярные тиски 85 мм	100	85	35	5,00
65015EU	Угловые перпендикулярные тиски 110 мм	120	110	60	9,15

► ТИСКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ



Тиски общего использования для работы на сверлильных станках. Отшлифованные три грани тисков позволяют устанавливать их в любом необходимом положении.

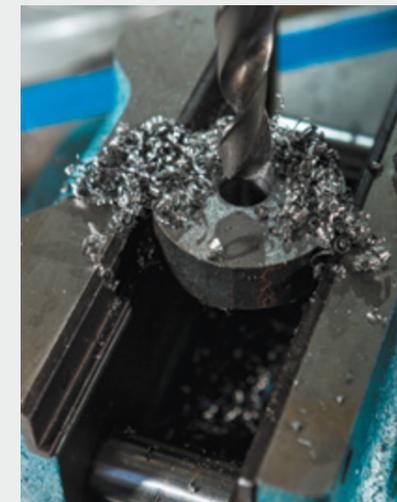
12800	тип 25	Сверлильные высокоточные тиски 63 мм	63	63	38	2,8
12860	тип 30	Сверлильные высокоточные тиски 75 мм	75	75	44	4,3

► ТИСКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ



Стационарные тиски для сверлильных работ. Тиски легко монтируются и, благодаря отшлифованной поверхности и 4 пазам для крепления, надёжно фиксируются на рабочий стол станка. Корпус изготовлен из чугуна. Удобная шарнирная ручка помогает надёжно фиксировать заготовку.

91193RU	Q75	Сверлильные тиски 75 мм	75	78	19	2,00
69997RU	Q100	Сверлильные тиски 100 мм	100	100	22	3,00
91195RU	Q125	Сверлильные тиски 125 мм	125	125	26	5,00
91196RU	Q150	Сверлильные тиски 150 мм	150	150	26	6,00



Тиски верстачные WILTON

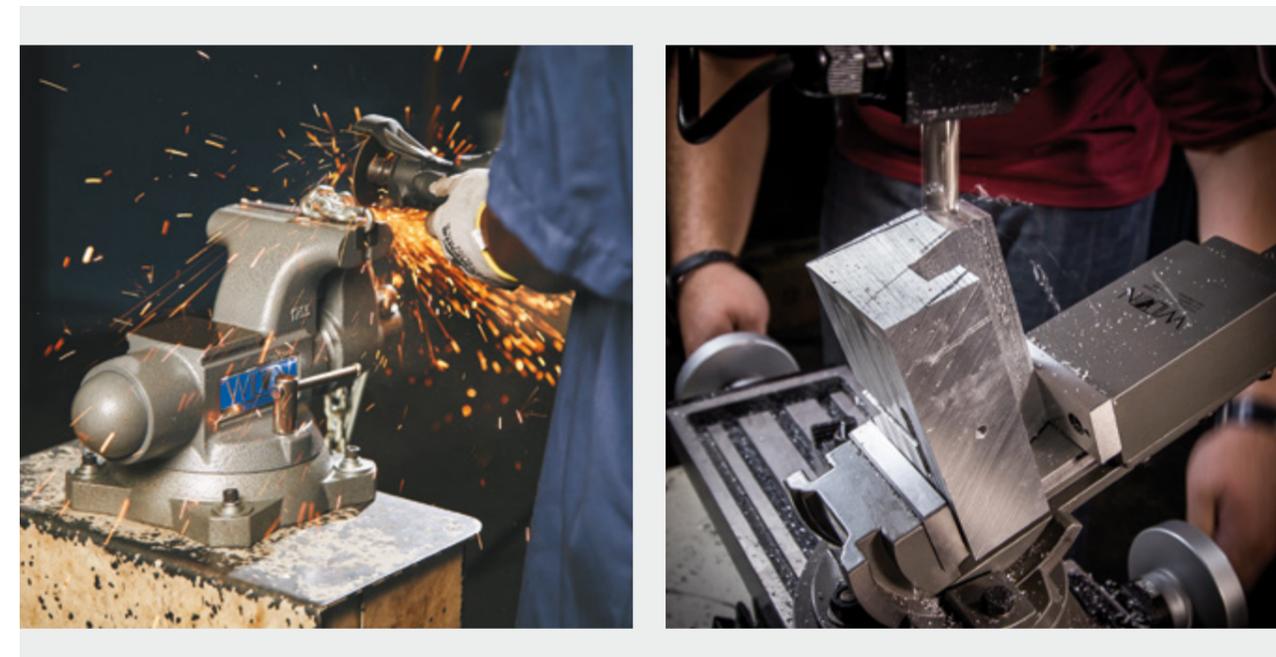


	Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Зажим труб, мм	Масса, кг
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Трейдсман» Tradesman							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см². Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28805EU	1745	115	90	82	6,4-63,5	19
	28806EU	1755	140	127	95	6,4-76,2	23
	28807EU	1765	165	150	100	6,4-89	32
	28808EU	1780A	200	170	120	3,2-89	50
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Механик Про» Mechanics Pro							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28810EU	845M	115	100	90	6,4-76,2	14
	28811EU	855M	140	125	92	6,4-76,2	17
	28812EU	865M	165	150	110	6,4-101,6	25
	28813EU	880M	200	215	115	12,7-101,6	38
	28814EU	8100M	250	300	130	12,7-127	52
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Ютилити» Utility							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см². Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28818EU	674U	114	101,6	70	3,0-38,0	8
	28819EU	675U	140	127	83	6,0-51	12
	28820EU	676U	165	152,4	102	6,0-51	18
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Ютилити Эйч Ди» Utility HD							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см². Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28815EU	656UHD	165	158	108	13-86	23
	28816EU	648UHD	203	215	114	16-98	36
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Реверсibl» Reversible							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см². Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. 2 наковальни.						
	28821EU	4550R	140	168-273	92	3,0-64	22
	28822EU	4650R	165	181-324	102	6,0-76	24
	28823EU	4800R	200	235-368	121	10,0-100	34
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Мульти-Пурпоз» Multi-Purpose							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см². Массивная конструкция из чугуна. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28824EU	550P	140	127	70	13-57	18
► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Мастерская»							
	Поворотные чугунные тиски. Поворотное основание на 360°. Губки для зажима цилиндрических прутков, стандарт (неподвижные). Закалённые рифлёные губки. Усилие зажима 1750 кг/см². Наковальня.						
	63300	WS4	100	100	70	20-40	10,0
	63301	WS5	125	125	75	15-40	14,0
	63302	WS6	150	150	88	35-45	20,0
	63304	WS8	200	200	100	20-40	33,0
► ТИСКИ МИНИ С КРЕПЛЕНИЕМ К СТОЛУ							
	Быстрое крепление к верстаку винтовым прижимом. Направляющая подвижной губки типа «ласточкин хвост». Несменные губки с гладкой поверхностью. Корпус из чугуна.						
	65023EU	BCV-60	60	40	20		1,2



G-образные струбцины WILTON

	Артикул	Глубина и ширина захвата, мм	Усилие сжатия, кгс	Габариты, мм	Габариты упаковки, мм	Вес, кг
► Серия 540A						
G-образные струбцины универсального назначения для работ с деревянными, металлическими и другими компактными заготовками. Обеспечивают сжатие с усилием до 1400 кгс. Корпус с черным оксидированным покрытием, стойким к истиранию. Ходовой винт оборудован скользящим воротком и подвижным упором с шарнирным креплением.						
	22001EU	45x50	1400	160x85x30	-	0,55
	22002EU	50x75	1400	170x100x30	-	0,60
	22003EU	55x100	1400	220x110x30	-	1,00
	22005EU	75x150	1400	270x130x30	-	1,60
	22006EU	90x200	1400	350x140x30	350x180x40	2,15
	22007EU	95x250	1400	410x170x40	445x175x40	3,60
	22008EU	95x300	1400	470x170x40	490x185x40	3,80
	22009EU	100x350	1400	530x180x40	560x190x40	4,50
► Серия 400						
G-образные струбцины повышенной прочности для профессиональной эксплуатации в металлообрабатывающих и ремонтных мастерских. Прочный кованный корпус и ходовой винт с упорной резьбой трапецеидального профиля имеет стойкое к истиранию оксидированное покрытие. Подвижный упор с шарнирным креплением оборудован сменной пластиковой накладкой.						
	14214EU	60x50	1800	160x110x30	178x110x30	0,67
	14228EU	65x75	1800	195x110x30	210x120x36	0,95
	14242EU	90x100	1800	245x130x35	262x140x36	1,70
	14256EU	110x150	1800	300x180x40	320x180x42	2,50
	14270EU	130x200	1800	370x200x40	390x200x42	3,50
	14284EU	155x250	1800	430x230x45	450x235x42	4,85
	14298EU	165x300	1800	485x245x45	520x255x50	6,40
► Серия 400P						
G-образные струбцины повышенной прочности для профессиональной эксплуатации в металлообрабатывающих и ремонтных мастерских, оптимальны при выполнении сварочных работ. Имеют прочный кованный корпус с оксидированным покрытием, стойким к истиранию. Ходовой винт с омеднением, что предотвращает налипание сварочных брызг. Упорная резьба имеет с трапецеидальный профиль. Подвижный упор с шарнирным креплением и сменной пластиковой накладкой.						
	14215EU	60x50	1800	160x110x30	178x110x30	0,72
	14243EU	85x100	1800	250x140x35	262x140x37	1,75
	14257EU	110x150	1800	310x170x40	320x180x42	2,40
	14271EU	130x200	1800	370x200x40	390x200x42	3,50
► Серия 400SF						
G-образные струбцины повышенной прочности с яркой окраской корпуса. Оптимальны для профессиональной эксплуатации в металлообрабатывающих и ремонтных мастерских, благодаря броскому контрастному цвету хорошо различимы и удобны для поиска. Прочный кованный корпус и ходовой винт с упорной резьбой трапецеидального профиля имеет стойкое к истиранию оксидированное покрытие. Подвижный упор с шарнирным креплением оснащен сменной пластиковой накладкой.						
	14302EU	85x100	1800	250x140x35	262x140x37	1,75
	14303EU	105x150	1800	310x160x40	320x180x42	2,40
	14305EU	130x200	1800	380x190x40	390x200x42	3,50



Смазочно-охлаждающая жидкость

RATAK 6210 R



Арт. 50000311Т
Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R
20L (концентрат)

ПРИМЕНЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

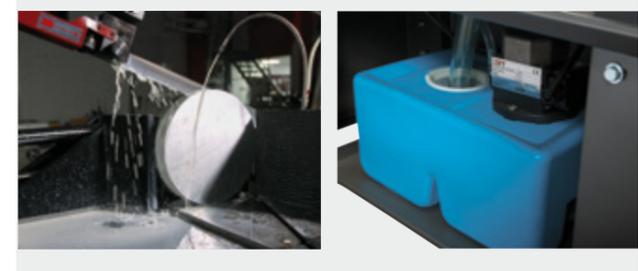
В процессе использования концентрация СОЖ зависит от типа металлообработки, вида материала. Режущие операции с углеродистой, низколегированной и инструментальной сталью, выполняемые в обычном режиме или средней степени сложности, требуют концентрацию жидкости в пределах 2-5%.

Технология режущих операций с заготовками из твердосплавных материалов устанавливает необходимую концентрацию в пределах 5-10%. Шлифовальные работы с металлическими заготовками требуют концентрацию СОЖ в пределах 1-2%.

Применяется смазывающе-охлаждающая жидкость RATAK 6210 R практически при всех технологических циклах, связанных с резанием, точением, фрезерованием и сверлением заготовок. Эмульсия используется при нарезании резьбы и шлифовке заготовок. Основное свойство продукта — его универсальность. СОЖ подходит для работы со всеми типами стали. Допускается использование жидкости при обработке заготовок из легированной и углеродистой стали. Высокая эффективность производственного цикла достигается при использовании СОЖ этого типа при работе с цветными металлами и различными сплавами. Для получения необходимой концентрации подходит обычная водопроводная вода.

Длительность эффективного использования продукта осуществляется за счет использования очистительной системы RENOCLEAN SMC, в основе которой лежит биоцид ANTISEPT E12 PLUS. Сливаемая после обработки жидкость разводится с RENOCLEAN SMC в пропорции 1 к 10. Работа оборудования в течение 8-12 часов позволяет добиться полной механической и биохимической очистки системы подачи СОЖ. Агрегат готов к заливке новой партии смазывающе-охлаждающей жидкости RATAK 6210 R в систему.

Для защиты от возникновения в эмульсии биологических образований добавляется препарат ANTISEPT E 12 PLUS бактерицидного действия концентрации 0,2-0,3% от объема используемой эмульсии.



ОПИСАНИЕ

Смазочно-охлаждающая жидкость RATAK 6210 R представляет собой жидкую субстанцию на водной основе, с высоким процентным содержанием масла. Жидкость имеет биологическую устойчивость, при добавлении в необходимой пропорции преобразуется в стабильную эмульсию полупрозрачного цвета. Использование этого типа обеспечивает высокую эффективность технологических процессов, выполняемых на металлорежущем оборудовании.

Применение СОЖ этого типа предотвращает развитие коррозии узлов и агрегатов станочного оборудования, увеличивая производственный ресурс режущего инструмента. RATAK 6210 R обеспечивает надежную защиту обрабатываемых поверхностей деталей и заготовок.

ТИПОВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение	Метод
Плотность при 20°C	0,860 – 0,920 кг/л	ГОСТ 3900
Вязкость при 40°C	45,0 мм ² /с	ГОСТ 33
рН, 5% эмульсия	8,0 – 10,5	ГОСТ 6243
Стабильность 5% эмульсии, 24 ч	1,0%	ГОСТ 6243
Тест на коррозию 5% эмульсии, чугун марки СЧ 18-36	выдерживает	ГОСТ 6243
Содержание масла	80%	

РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ

- Лезвийная обработка материалов легкой и средней степени сложности (углеродистые, инструментальные, низколегированные стали, цветные сплавы) 2 – 5%
- Лезвийная обработка труднообрабатываемых материалов (коррозионно-стойкие и жаропрочные стали и сплавы, титан и сплавы на его основе) 5 – 10%
- Шлифование 1 – 2%

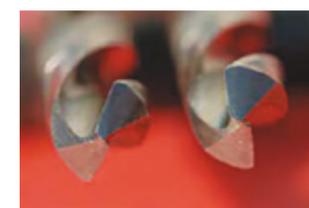
Смазочно-охлаждающий гель

ВЖИК VC-40

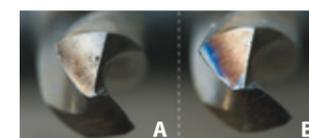


ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

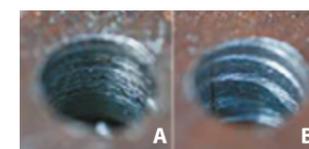
- Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК - это новый класс продукции, призванный облегчить и ускорить работу с металлом.
- Используется при следующих операциях: сверление, резка, нарезание резьбы, токарная обработка и т.д.
- Особенно актуально применение «ВЖИКа» при работе с металлами и сплавами повышенной твердости или сложных в обработке – таких как титан, нержавеющая сталь, цветные металлы.
- Наносится непосредственно на инструмент или на обрабатываемую деталь. Мелкий инструмент (сверла) можно непосредственно погружать в банку.
- Особенно удобен «ВЖИК» при сверлении отверстий в металлоконструкциях в положении снизу вверх – гель не стекает и не разбрызгивается, значительно снижая трудоемкость сверления.
- Применение «ВЖИКа» значительно снижает износ режущих кромок инструмента и температуру в зоне резания, стружка снимается легко и равномерно. Также улучшается качество обрабатываемой поверхности.



Два новых сверла 8 мм до начала работы по металлу (стальной лист 10 мм)



Сверла после обработки 10 отверстий:
А) с использованием «ВЖИКа»
Б) без использования каких-либо средств



Отверстие сделано:
А) с использованием «ВЖИКа»
Б) без использования каких-либо средств

Смазочно-охлаждающий спрей JET

SPR1014



ОПИСАНИЕ:

- Спрей смазочно-охлаждающий - смягчает и ускоряет процесс сверления, резки, фрезерования, токарной обработки, развертывания и нарезания резьбы
- Пригоден для работ с различными марками стали, металлами и сплавами повышенной твердости или сложными в обработке, такими как титан, нержавеющая сталь
- Вязкий состав и высокая адгезия (липкость) позволяют использовать спрей при сверлении с низу вверх, исключая разбрызгивание и стекание с инструмента



+160°C +200°C

Сверла после обработки 10 отверстий:
А) с использованием спрея JET
Б) без использования каких-либо средств

Очищающие средства

Юниклин 200 Санитайзер




ОСОБЕННОСТИ

САНИТАЙЗЕР - чистящее средство с высоким содержанием ЧАС, поверхностно-активных веществ, активных добавок и регуляторов среды, комплекс которых сочетает высокую очищающую способность и дезинфицирующее воздействие.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется для очистки системы подачи СОЖ на оборудовании любого типа, как перед заменой СОЖ, так и для очистки системы перед первой заливкой СОЖ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходит для всех типов СОЖ
- Безопасен для различных материалов
- Используется в малых концентрациях от 1% рабочего раствора в СОЖ
- Имеет пролонгированное дезинфицирующее воздействие
- Высокая моющая способность, очищает систему СОЖ и рабочее пространство оборудования.
- Низкий класс опасности
- Без запаха
- Биоразлагаемое и нетоксичное

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Внешний вид	Однородная млечная жидкость
Плотность при 20°C, г/см ³	1,06
Уровень pH концентрата	13,5 +/- 0,5
Пенообразование	Высокое
Негорючий, класс опасности	4
Срок годности	3 года

ОСОБЕННОСТИ

ЮНИКЛИН 200 – универсальный водорастворимый очиститель и обезжириватель, состоящий из оптимизированной смеси усиливающих поверхностно-активных веществ и активных добавок.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется для очистки деталей, узлов и агрегатов ручным или автоматическим способом с помощью детализирующих машин или аппаратов высокого давления от различных видов загрязнений (СОЖ, масла, нагары, производственные загрязнения и другие). Заменяет растворители и другие ЛВЖ при подготовке поверхности к окраске. Применяется для уборки оборудования, производственных и офисных помещений.

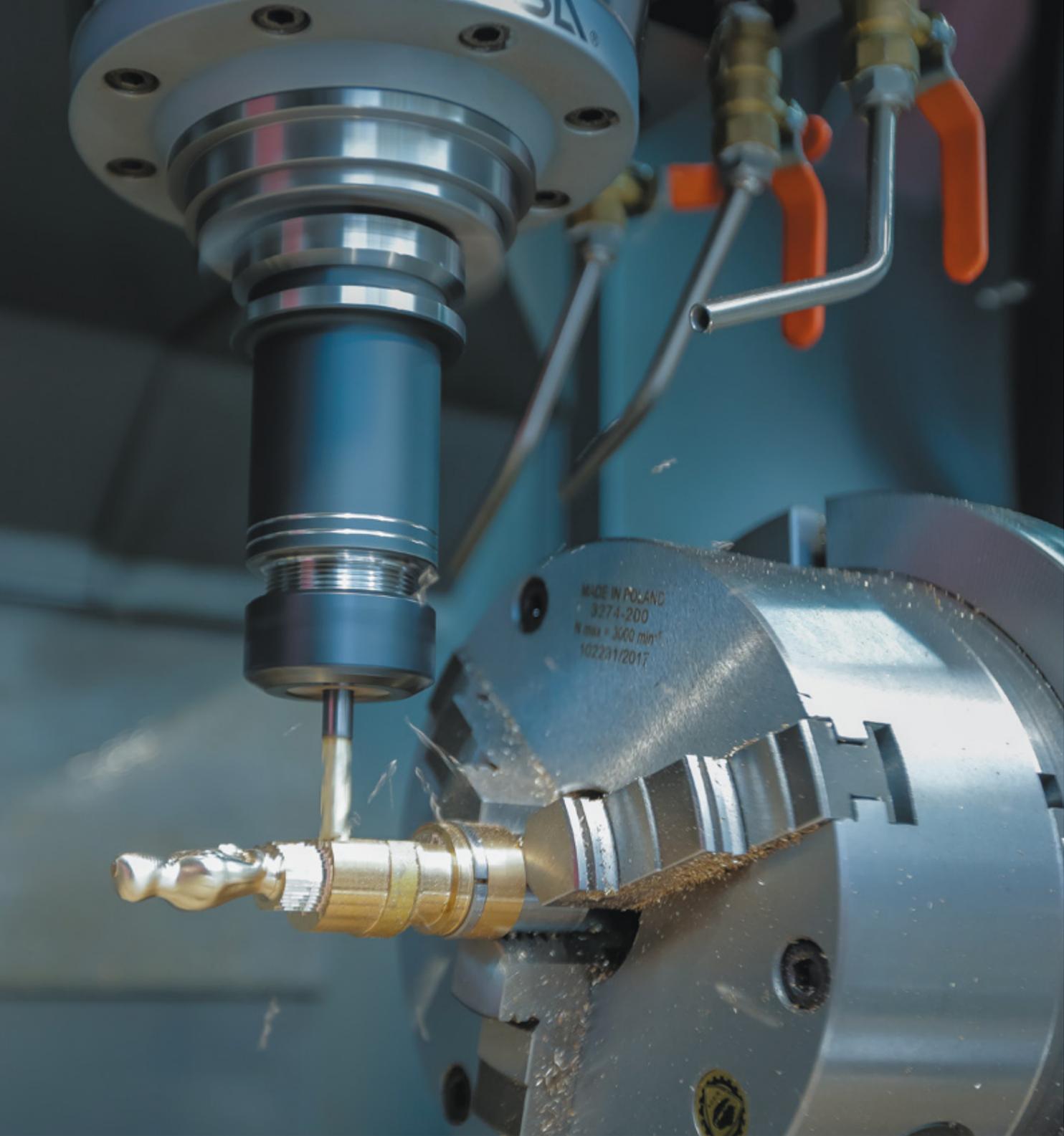
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Безопасен для любых материалов в том числе алюминий, пластик и другие
- Эффективно обезжиривает и очищает поверхность. Моющая способность более 95%
- Не вызывает коррозию, защищает от коррозии при межоперационном хранении
- Водорастворим
- Используется в низких концентрациях от 1%
- Безопасен для человека и природы. Не содержит летучих компонентов
- Не горюч
- Биоразлагаемо, утилизируется в канализацию
- Демульгирует загрязнения

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Внешний вид	Однородная млечная жидкость
Плотность при 20°C, г/см ³	1,05
Уровень pH концентрата	11,5 +/- 0,5
Пенообразование	Ниже среднего (может снижаться любым силиконовым пеногасителем)
Негорючий, класс опасности	4
Срок годности	3 года





ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Вертикальные обрабатывающие центры
Серия JVM

154



NEW!

Вертикальный обрабатывающий центр
JVM-850R CNC

158



NEW!

Сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр
JZ-500 CNC

160



Горизонтальные обрабатывающие центры
Серия JHM

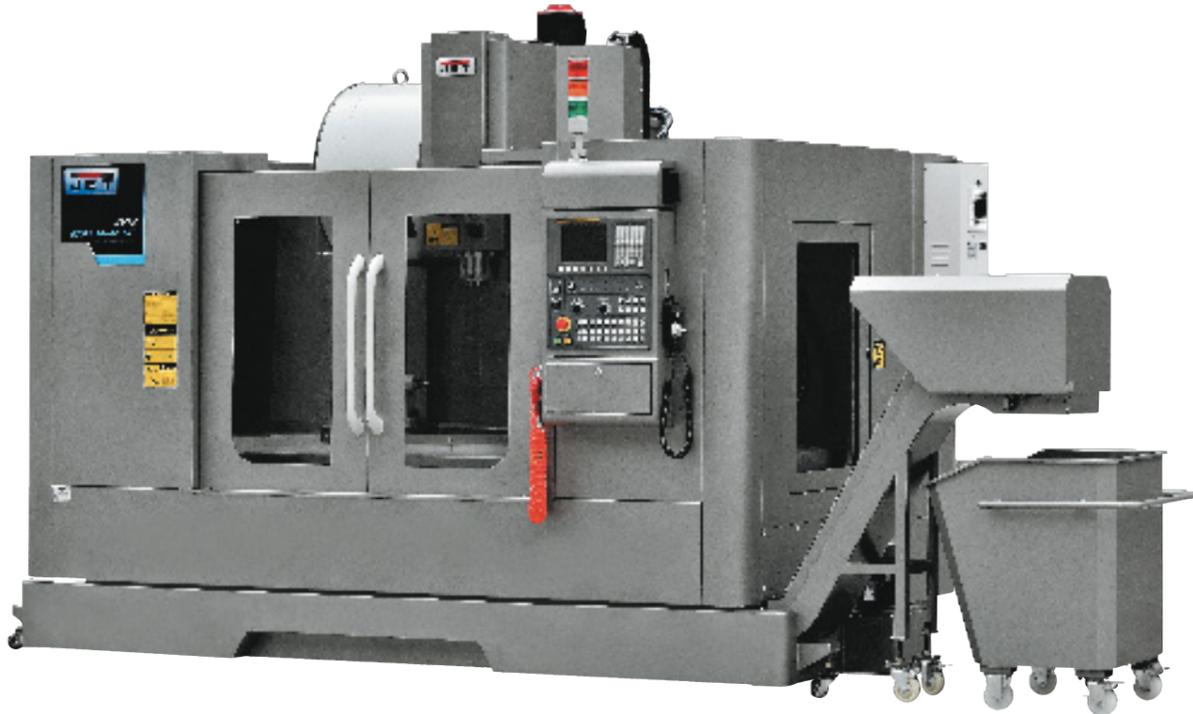
162



Вертикальные обрабатывающие центры

Серия JVM

JVM-1000LA-4 CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Современные фрезерные станки с ЧПУ серии JVM отличаются проверенными и надежными комплектующими, качественной сборкой и привлекательным дизайном. Дополнительные линейные направляющие качения по осям X, Y. Широкий выбор различных систем охлаждения, в том числе подача СОЖ через инструмент с помпами высокого давления. Возможность заказа станка с повышенными оборотами шпинделя, с 4-й и 5-й осью (поворотными столами). Можно оснастить станки прямым приводом мотор-шпиндель, направляющими скольжения, 2-х скоростным редуктором ZF-Duorplan Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента. Готовы к заказу комплектации с α-моторами для максимально точного и быстрого перемещения.
- Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- Шпиндели POSA и KENTURN (Тайвань).
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- Высокоскоростные инструментальные магазины, пневматические и гидравлические поворотные столы - тайваньских и европейских производителей.
- Станины, колонны и столы выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc Oi MF
- Мощность мотора шпинделя до 22 кВт
- Обороты шпинделя от 6000 об/мин
- Конус шпинделя до BT50
- Грузоподъемность столов до 3000 кг
- Инструментальный магазин на 24 инструмента
- Автоматический стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ JVM-600 / JVM-1180

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JVM-600LS CNC	JVM-800LS CNC	JVM-1000LS CNC	JVM-1070LS CNC	JVM-1160LS CNC	JVM-1180LS CNC	
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JVM-600L/LA CNC	JVM-800LA CNC	JVM-1000LA CNC	JVM-1070L CNC	JVM-1160L CNC	JVM-1180L CNC	
■ Рабочая зона							
Размеры стола XxY	мм	750x400	930x510	1130x510	1130x700	1250x600	1250x800
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	18/3/110	18/5/100	18/5/100	18/5/100	18/5/100	18/7/100
Расстояние торце шпинделя-стол	мм	90-590	145-675	145-675	155-805	120-720	150-950
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	484	550	550	680	640	870
■ Поворотный стол (опция)							
Ø поворотного стола	мм	от 250					
Мощность мотора поворотного стола	кВт	от 1,2					
Макс. частота вращения стола	об/мин	от 44,4					
■ Перемещения							
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	600x430x500	800x530x530	1000x530x530	1000x700x650	1100x600x600	1100x800x800
Направляющие	тип	качения	качения	качения	качения	качения	качения
Ø ШВП X/Y/Z шаг резьбы, класс точности	мм	40x12, 3					
■ Шпиндель							
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000-15000	6000-15000	6000-15000	6000-15000	6000-15000	8000-15000
Конус шпинделя	тип	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40	BT40
■ Инструмент							
Инструментальный магазин	тип	горизонтальный (рука)					
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	20	24; 30	24; 30	24; 30	24; 30	24; 30
Макс. масса инструмента	кг	8	8	8	8	8	8
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø76-150/300	Ø76-150/300	Ø76-150/300	Ø76-150/300	Ø76-150/300	Ø80-150/300
Время смены инструмента	сек	2	2	2	2	2	2
■ Точность							
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
■ Скорость							
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	24; 30; 36; 48	24; 30; 36; 48	24; 30; 36; 48	24; 30; 36; 48	24; 30; 36; 48	24; 30; 36; 48
■ СОЖ							
Объем бака СОЖ	л	150	150	150	150	150	150
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96	0,96
Давление СОЖ	бар	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30
Объем бака смазки	л	2	2	2	2	2	2
■ Мощность							
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	17,5(S)
■ Габариты							
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3550x2100x2400	3750x2300x2700	4300x2300x2700	4300x2655x2900	4600x2500x2800	4600x2800x3200
Масса нетто/брутто	кг	3900	5000/5750	5500/6065	6000	6400	8835

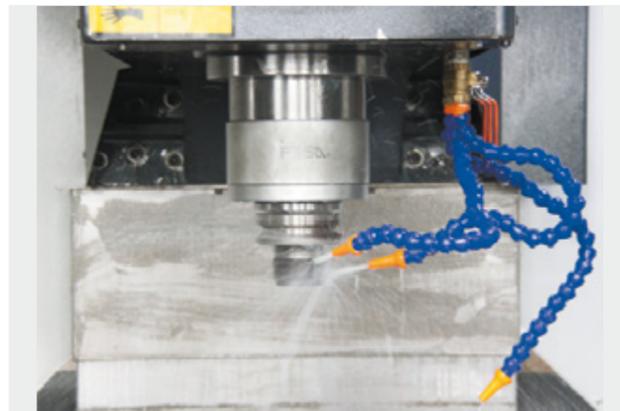
ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Конус шпинделя BT50, HSK и др.
- Обороты шпинделя до 15000 об/мин
- Система подачи СОЖ вокруг шпинделя
- Система подачи СОЖ через шпиндель/инструмент 3-4 бар
- Система подачи СОЖ через шпиндель/инструмент 30 бар
- Система масляного охлаждения шпинделя
- Прямой привод мотор-шпиндель
- Инструментальный магазин на 30 инструментов
- Станки без инструментального магазина и стружечного конвейера
- Макс. скорость подачи до 48 м/мин
- 4-я/5-я ось (поворотный/поворотно-наклонный стол)
- Двухскоростной редуктор ZF-Duorplan Gearbox
- Маслоотделитель
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Shop Mill для системы с ЧПУ Siemens
- Направляющие скольжения/качения
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Вертикальные обрабатывающие центры

Серия JVM



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДЛЯ JVM-1370 / JVM-1890

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JVM-1370LS CNC	JVM-1580LS CNC	JVM-1690LS CNC	JVM-1890LS CNC	
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JVM-1370L CNC	JVM-1580L CNC	JVM-1690L CNC	JVM-1890L CNC	
Рабочая зона					
Размеры стола XxY	мм	1500x700	1700x800	1800x900	2000x900
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	22/5/135	22/5/135	22/5/160	22/5/165
Макс. нагрузка на стол	кг	1000	1500	3000	1900
Расстояние торец шпинделя-стол	мм	170-920	170-870	220-1020	180-880
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	740	800	1010	1000
Поворотный стол (опция)					
Ø поворотного стола	мм	от 250	от 250	от 250	от 250
Мощность мотора поворотного стола	кВт	от 1,2	от 1,2	от 1,2	от 1,2
Макс. частота вращения стола	об/мин	от 44,4	от 44,4	от 44,4	от 44,4
Перемещения					
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	1300x700x750	1500x800x700	1600x900x800	1800x900x700
Направляющие	тип/мм	качения/скольжения	качения/скольжения	качения/скольжения	качения/скольжения
Ø ШВП X/Y/Z шаг резьбы, класс точности	мм	50x10, 3	45x10, 3	50x10, 3	50x10, 3
Шпиндель					
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000-15000	6000-15000	6000-15000	6000-15000
Конус шпинделя	тип	BT40	BT50	BT50	BT50
Метод разгрузки шпинделя	тип	пневматика	пневматика	пневматика	пневматика
Инструмент					
Инструментальный магазин	тип	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	24; 30	24; 30	24; 30	24; 30
Макс. масса инструмента	кг	8	15	15	15
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø105/300	Ø105-220/350	Ø105-220/350	Ø105-220/350
Время смены инструмента	сек	2	2	3	3
Точность					
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
Скорость					
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	20; 24; 30; 36; 48	от 20	от 20	от 20
СОЖ					
Объем бака СОЖ	л	200	200	200	200
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,96	0,96	0,96	0,96
Давление СОЖ	бар	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30	3-4; 30
Объем бака смазки	л	2	2	2	2
Мощность					
Мощность главного двигателя	кВт	11/15; 15/18,5	15/18,5	18,5/22	18,5/22
Габариты					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	5040x2900x3370	5486x3110x3059	5800x4200x3500	6000x4200x3200
Масса нетто/брутто	кг	12000	14000	15000	16000



Вертикальный обрабатывающий центр

JVM-850R CNC



NEW!



ОСОБЕННОСТИ

- Модель JVM-850R CNC оснащена роликовыми направляющими качения, которые имеют большую несущую способность и высокую жесткость по сравнению с шариковыми направляющими. Шпиндель 10000 об/мин с пневморазгрузкой уже в стандартной комплектации.
- Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- Шпиндели POSA и KENTURN (Тайвань).
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- Скорость подачи до 48 м/мин
- Высокоскоростные инструментальные магазины, пневматические и гидравлические поворотные столы тайваньских и европейских производителей.
- Станины, колонны и столы выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc Oi MF
- Мощность мотора шпинделя 7,5/11 кВт
- Обороты шпинделя 10000 об/мин
- Конус шпинделя BT40
- Инструментальный магазин на 24 инструмента
- Автоматический стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации

YouTube

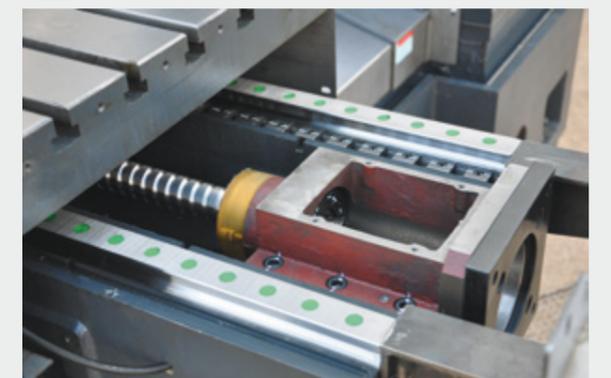


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JVM-850RS CNC	
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JVM-850RF CNC	
Рабочая зона		
Размеры стола XxY	мм	1000x550
T-образные пазы, размер/ кол-во/ расстояние	мм/ шт/ мм	18/ 5/ 90
Макс. нагрузка на стол	кг	600
Расстояние торец шпинделя-стол	мм	120x670
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	595
Поворотный стол (опция)		
Ø поворотного стола	мм	от 250
Мощность мотора поворотного стола	кВт	от 1,2
Макс. частота вращения стола	об/ мин	от 44,4
Перемещения		
Макс. перемещения X/ Y/ Z	мм	800x550x550
Направляющие/ ширина X,Y,Z	тип/ мм	роликовые качения 35/ 45/ 45
Ø ШВП X/ Y/ Z шаг резьбы, класс точности	мм	R40x16, 3
Шпиндель		
Частота вращения шпинделя	об/ мин	10000
Конус шпинделя	тип	BT40
Метод разгрузки шпинделя	тип	пневматика
Инструмент		
Инструментальный магазин	тип	горизонтальный (рука)
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	24
Макс. масса инструмента	кг	8
Макс. размеры инструмента, Ø/ длина	мм	Ø78-120/ 300
Время смены инструмента	сек	1,8
Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003
Скорость		
Максимальная скорость подачи X/ Y/ Z	м/ мин	48/ 48/ 30
Мощность		
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/ 11
Габариты		
Габаритные размеры (с конвейером) ДхШхВ	мм	2600x2270x2700
Масса нетто/ брутто	кг	5500

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Обороты шпинделя до 15000 об/мин
- Система подачи СОЖ вокруг шпинделя
- 4-я/5-я ось (поворотный/поворотно-наклонный стол)
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Shop Mill для системы с ЧПУ Siemens
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр

JZ-500 CNC



JZ-500M CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Высокоскоростной сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр JZ-500 CNC - это высокотехнологичный и усовершенствованный станок с ЧПУ, который разработан и изготовлен в соответствии с современными технологиями. Он может использоваться в областях промышленности, где необходима высокая точность и максимальная производительность.
- Обороты шпинделя 12000 об/мин.
- Скорость подачи до 60 м/мин
- Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- Шпиндели POSA и KENTURN (Тайвань).
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- Высокоскоростные инструментальные магазины, пневматические и гидравлические поворотные столы - тайваньских и европейских производителей.
- Станины, колонны и столы выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc Oi MF
- Мощность мотора шпинделя 3,7/5,5 кВт
- Обороты шпинделя 12000 об/мин
- Конус шпинделя BT30
- Инструментальный магазин типа «револьвер» на 16 инструментов
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Электрозамок двери
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D		JZ-500S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi		JZ-500F CNC
Модель с ЧПУ Mitsubishi		JZ-500M CNC
Рабочая зона		
Размеры стола XxY	мм	650x400
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	14/3/125
Расстояние торец шпинделя-стол	мм	150-450
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	430
Перемещения		
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	500x400x300
Шпиндель		
Частота вращения шпинделя	об/мин	12000
Конус шпинделя	тип	BT30
Инструмент		
Инструментальный магазин	тип	револьвер
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	16
Макс. масса инструмента	кг	3
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø60-80/250
Время смены инструмента	сек	1,1
Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003
Скорость		
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	60
Мощность		
Мощность главного двигателя	кВт	3,7/5,5
Габариты		
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1580x2380x2000
Масса нетто/брутто	кг	2500

ОПЦИИ

Система ЧПУ Siemens 828D
Система ЧПУ Mitsubishi



Горизонтальные обрабатывающие центры

Серия JHM



ОСОБЕННОСТИ

- Превосходная жесткость конструкции, простота в эксплуатации. Станки подходят для точной обработки деталей, требующих высоких стандартов в операциях фрезерования, сверления, рассверливания, нарезания резьбы и т.д. 3-х координатная обработка высокой производительности может использоваться для дисковых и корпусных деталей, пресс-форм. Все основные компоненты обладают высокой жесткостью и превосходными характеристиками для точной механической обработки. Направляющие имеют хорошую несущую способность, высокую жесткость и точность, малое трение. Комплектации с несколькими паллетами серьезно повышают производительность станка.
- Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- Шпиндели ROSA и KENTURN (Тайвань).
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- Высокоскоростные инструментальные магазины, пневматические и гидравлические поворотные столы - тайваньских и европейских производителей.
- Станины, колонны и столы выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Fanuc Oi MF
- Мощность мотора шпинделя до 22 кВт
- Обороты шпинделя до 6000 об/мин
- Конус шпинделя до BT50
- Инструментальный магазин до 60 инструментов
- Автоматический стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



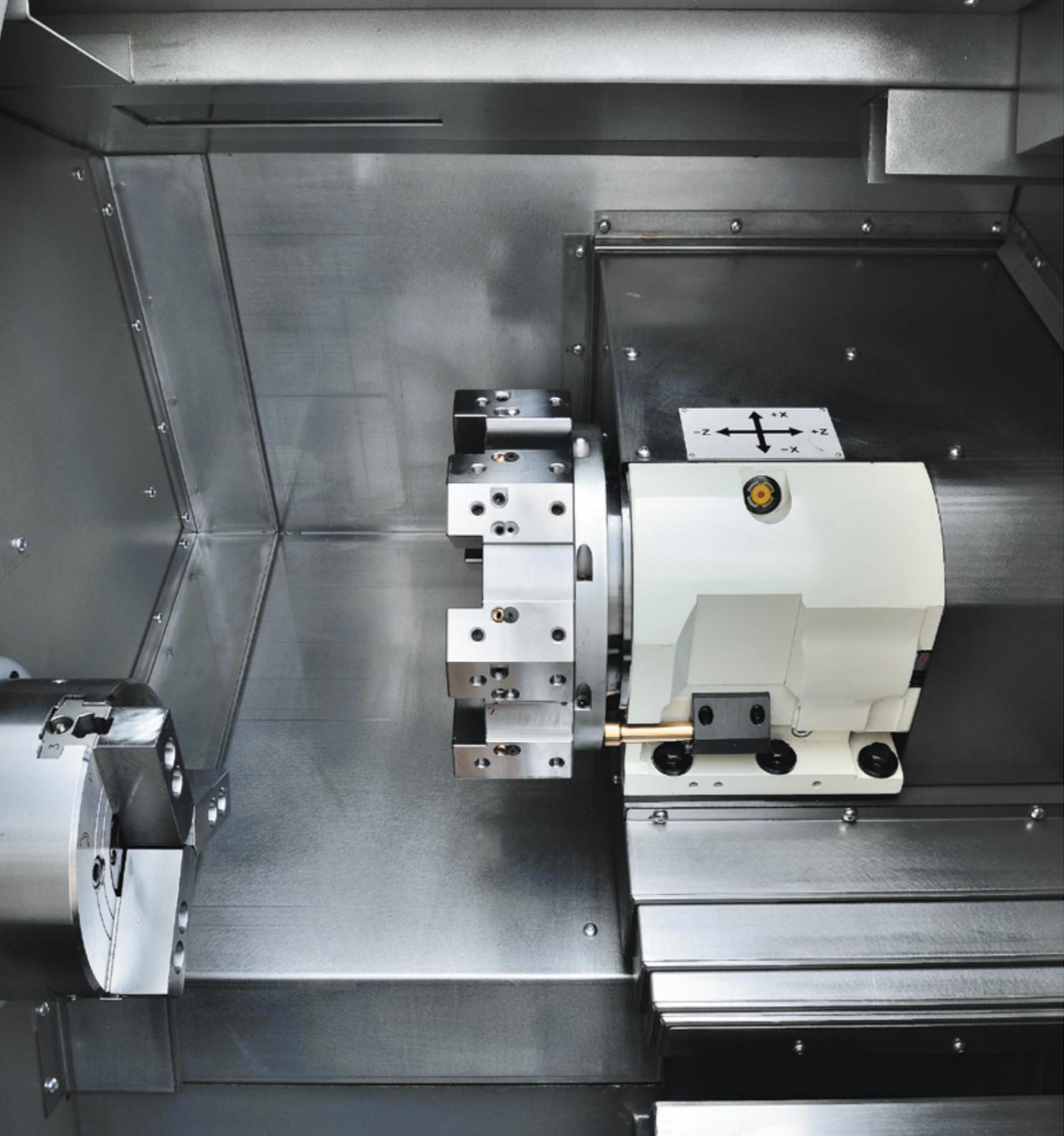
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JHM-400S CNC JHM-400F CNC	JHM-500S/500LS CNC JHM-500F/500LF CNC	JHM-630S/630LS CNC JHM-630F/630LF CNC	JHM-800S CNC JHM-800F CNC	
Рабочая зона					
Размеры стола XxY	мм	400x400	500x500	630x630	800x800
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	14/4/100	18/5/100	M16/24	22/7
Макс. нагрузка на стол	кг	500	500	1200	3000
Число столов (паллет)	шт	1	1	2	1
Расстояние торцев шпинделя-стол	мм	60-570	90-710	40-820	100-1100
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	100-610	150-750	210-940	120-1120
Перемещения					
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	700x510x510	700x620x600/900x750x650	900x780x730/1000x850x900	1300x1000x1000
Направляющие/ширина X,Y,Z	тип/мм	качения	качения/55,45,45	скольжения	скольжения
Ø ШВП X/Y/Z шаг резьбы, класс точности	мм	40/50/40	40x10, 3	50x12, 3	50x12, 3
Шпиндель					
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	50-4000 (2-х диапазонн.)	5000
Конус шпинделя	тип	BT40	BT50	BT50	BT50
Инструмент					
Инструментальный магазин	тип	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)	горизонтальный (рука)
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	30	24	60	60
Макс. масса инструмента	кг		18	25	25
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø75 (Ø125)	Ø112 (Ø200)/350	Ø115 (Ø270)/400	Ø125 (Ø250)/400
Время смены инструмента	сек	2	3,8	6	4,6
Точность					
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,01	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,004	±0,0025	±0,0025
Скорость					
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	24/20/24	24	24 (30/30/24-630L)	24
СОЖ					
Объем бака СОЖ	л	400	400	400	400
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,37/1,08	0,37/1,08	0,37x2	0,37/1,08
Мощность мотора гидростанции	кВт	1,5	1,5	2,2	2,2
Мощность					
Мощность главного двигателя	кВт	11/15	15/18,5	18,5/22	18,5/22
Мощность мотора по осям X/Y/Z	кВт	4	4	7/6/7	7/6/7
Крутящий момент по осям X/Y/Z	Нм	20/36/36	20/36/36	22/40/30	38
Габариты					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3950x2500x3000 (с конвейером)	3200x4000x3000	3300x4800x3000	5300x5250x4030
Масса нетто/брутто	кг	5800	11500	18500	19500

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Двухскоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Shop Mill для системы с ЧПУ Siemens
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом





ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

09 ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



	Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения Серия JSK	166
	Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения Серия JCK	168
	Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения Серия JCT 15-36	170
	Тяжёлые токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения Серия JCT 40-63	172
	Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и направляющими качения Серия KDCK	174
	Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и направляющими качения Серия JCL	176
	Вертикально-токарные (карусельные) станки Серия JVL	180
	Компактный токарный станок GHB-1310S CNC	182

Токарные станки

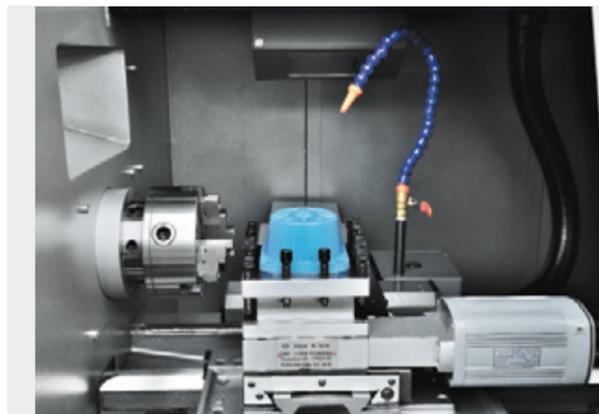
Серия JSK

JSK-1220S CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Компактные токарные станки промышленной серии
- Расстояние между центрами от 500 до 1000мм
- Для обработки большой номенклатуры стальных заготовок
- Опционально можно установить гидравлический патрон, заднюю бабку и различные варианты резцедержек



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 808D Advanced
- Мощность мотора шпинделя 3-5,5 кВт
- Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Кондиционер электрошкафа
- Электрозамок двери
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации

YouTube



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 808D Advanced	JSK-1220S CNC	JSK-1420/1430/1440S CNC	JSK-1620/1630/1640S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JSK-1220F CNC	JSK-1420/1430/1440F CNC	JSK-1620/1630/1640F CNC
Рабочая зона			
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	300	360
при использовании рев. головы	мм	185	225
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	135	180
при использовании стационарных резцовых блоков	мм	100	135
Расстояние между центрами	мм	500	500/750/1000
Макс. длина точения	мм	390	450/700/950
при использовании рев. головы	мм	340	340/590/840
Ø патрона	дюйм (мм)	6 (152)	6 (152); 8 (200)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	6 (152)	8 (200)
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	45	52
Перемещения			
Макс. перемещение по оси X	мм	165	215
при использовании стационарных резцовых блоков	мм	260	295
Макс. перемещение по оси Z	мм	460	490/740/990
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	скольжения	скольжения
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм	20x5, 3/32x6, 4	20x5, 3/32x6, 4
Шпиндель			
Частота вращения шпинделя	об/мин	200-3500	200-2800
Конус шпинделя	тип	D4; A2-5	C5
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	38	40
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	25	28
Инструмент			
Кол-во позиций инструмента	шт	4; 6	4; 6
Макс. размер инструмента	мм	16x16	20x20
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	тип	МК-3	МК-4
Ø пиноли задней бабки	мм	50	60
Ход пиноли задней бабки	мм	130	120
Скорость			
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	8/10	8/10
СОЖ			
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,09	0,09
Мощность			
Мощность главного двигателя	кВт	3/3,7	4; 5,5
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	30	41; 57
Крутящий момент на шпинделе	Нм	72	78; 101
Габариты			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1500x1100x1380	1870/2120/2379x1200x1415
Масса нетто/(брутто)	кг	980/1170	1500/1700/1900

ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi TF
 Система ЧПУ Siemens 828D
 Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
 6-ти позиционная револьверная голова
 Мощность мотора шпинделя 5,5 кВт
 3-х кулачковый гидравлический патрон 6 или 8 дюймов
 Ручная или гидравлическая задняя бабка
 Подвижный и неподвижный люнеты
 Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Токарные станки

Серия JCK



JCK-1860S CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Недорогие мощные и жесткие токарные станки промышленной серии
- Расстояние между центрами от 750 до 1500мм
- Для обработки обычных металлов и металлов повышенной твердости
- Возможность установки гидравлических патронов, гидравлических задних бабок и различных вариантов резцедержек
- Большое проходное отверстие в шпинделе

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система с ЧПУ Siemens 808D Advanced
- Мощность мотора шпинделя 7,5 кВт
- Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон 8 или 10 дюймов
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- Задняя бабка
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Кондиционер электрошкафа
- Электрозамок двери
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Неподвижный люнет
- Подвижный люнет
- Центр неврещающийся МК-5
- Центр вращающийся МК-4/МК-5
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



JCK-1630S CNC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 808D Advanced Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JCK-1630/1640/1660S CNC JCK-1630/1640/1660F CNC	JCK-1830/1840/1860S CNC JCK-1830/1840/1860F CNC	JCK-2030/2040/2060S CNC JCK-2030/2040/2060F CNC
Рабочая зона			
Макс. Ø заготовки над станиной	мм 400	460	500
при использовании реж. головы	мм 295	340	340
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм 210	240	280
при использовании стационарных резцовых блоков	мм 165	205	245
Расстояние между центрами	мм 750/1000/1500	750/1000/1500	750/1000/1500
при гидравл. патроне и гидравл. задней бабке	мм 550/800/1300	550/800/1300	550/800/1300
Макс. длина точения	мм 600/850/1350	600/850/1350	600/850/1350
при использовании реж. головы	мм 430/680/1180	430/680/1180	430/680/1180
Ø патрона	дюйм (мм) 8 (200); 10 (250); 12 (305)	8 (200); 10 (250); 12 (305)	8 (200); 10 (250); 12 (305)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм) 8 (200); 10 (250); 12 (305)	8 (200); 10 (250); 12 (305)	8 (200); 10 (250); 12 (305)
Перемещения			
Макс. перемещение по оси X	мм 250	280	280
при использовании стационарных резцовых блоков	мм 320	320	320
Макс. перемещение по оси Z	мм 710/960/1460	710/960/1460	710/960/1460
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм скольжения	скольжения	скольжения
Ø ШВП X/Z шаг резьбы	мм 25x4/40x6	25x4/40x6	25x4/40x6
Шпиндель			
Частота вращения шпинделя	об/мин 100-2000	100-2000	100-2000
Конус шпинделя	тип D8	D8	D8
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм 80	80	80
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм 52; 75; 91	52; 75; 91	52; 75; 91
Внутренний Ø тяговой трубы (гидравлич. патрон)	мм 52; 75 (опция)	52; 75 (опция)	52; 75 (опция)
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм 50; 63 (опция)	50; 63 (опция)	50; 63 (опция)
Инструмент			
Кол-во позиций инструмента	шт 4; 6; 8	4; 6; 8	4; 6; 8
Макс. размер инструмента	мм 25x25; 20x20 (6 поз. BWD)	25x25; 20x20 (6 поз. BWD)	25x25; 20x20 (6 поз. BWD)
Макс. Ø инструмента	мм 20 (6 поз. BWD)	20 (6 поз. BWD)	20 (6 поз. BWD)
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	тип МК-4	МК-5	МК-5
Ø пиноли задней бабки	мм 75	75	75
Ход пиноли задней бабки	мм 130	130	130
Скорость			
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин 8/10	8/10	8/10
СОЖ			
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт 0,09	0,09	0,09
Мощность мотора гидростанции	кВт 0,75	0,75	0,75
Мощность			
Мощность главного двигателя	кВт 5,5; 7,5	5,5; 7,5	5,5; 7,5
Крутящий момент на главном двигателе	Нм 57; 76	57; 76	57; 76
Крутящий момент на шпинделе	Нм 142; 190	142; 190	142; 190
Макс. крутящий момент на шпинделе	Нм до 450	до 450	до 450
Габариты			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм 2060/2310/2790×1345×1600	2060/2310/2790×1345×1600	2060/2310/2790×1345×1600
Масса нетто	кг 2170/2250/2800	2200/2350/2900	2200/2350/2900

ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi TF
Система ЧПУ Siemens 828D
Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
6-8 позиционная револьверная голова

3-х кулачковый ручной патрон 8; 10; 12 дюймов
3-х кулачковый гидравлический патрон 8; 10; 12 дюймов Autogrip (Taiwan)
Гидравлическая задняя бабка
Стружечный конвейер
Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Токарные станки

Серия JCT 15-36

JCT-26S CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Мощные станки для средних заготовок из металлов обычной и высокой твердости. Наиболее жесткая конструкция узла шпинделя. Силовые резцедержки для инструментов размером 40x40мм.
- Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы.
- Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
- Мощность мотора шпинделя 11-18,5 кВт
- Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- Задняя бабка
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Электрозамок двери
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JCT-15S CNC	JCT-16S CNC	JCT-26S CNC	JCT-32S CNC	JCT-36S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JCT-15F CNC	JCT-16F CNC	JCT-26F CNC	JCT-32F CNC	JCT-36F CNC
Рабочая зона					
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	560	660	630	800
при использовании рев. головы	мм	420	520		910
без съемного мостика (GAP)	мм				1100
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	330	430	360	500
Расстояние между центрами	мм	750/ 1000/ 1500/ 2000/ 3000	750/ 1000/ 1500/ 2000/ 3000	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000
Макс. длина точения	мм	650/ 900/ 1400/ 1900/ 2900	650/ 900/ 1400/ 1900/ 2900	900/ 1400/ 1900/ 2900/ 3900	900/ 1400/ 1900/ 2900/ 3900
при использовании рев. головы	мм	585/ 735/ 1235/ 1735/ 2735	585/ 735/ 1235/ 1735/ 2735		1350/ 1850/ 2850/ 3850
Ø патрона	дюйм (мм)	10 (250); 12 (305)	10 (250); 12 (305)	12 (305); 15 (380)	12 (305); 15 (380)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	10 (250); 12 (305)	10 (250); 12 (305)	12 (305); 15 (380)	12 (305); 15 (380)
Перемещения					
Макс. перемещение по оси X	мм	320	365	440	500
Макс. перемещение по оси Z	мм	720/ 970/ 1470/ 1970/ 2970	720/ 970/ 1470/ 1970/ 2970	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм	405	405	560	560
Шпиндель					
Частота вращения шпинделя	об/мин	27-135; 55-270; 160-805; 325-1630	27-135; 55-270; 160-805; 325-1630	40-90; 60-120; 120-360; 300-1000	40-105; 80-205; 195-500; 385-1000
Количество передач	шт	4	4	4	4
Конус шпинделя	тип	A2-8	D8	D11	D11
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	80	105	104	104
Инструмент					
Кол-во позиций инструмента	шт	4; 6 автоматические	4; 6 автоматические	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12
Макс. размер инструмента	мм	20x20 (VDI30); 32x32 (4поз.)	32x32	40x40	40x40
Задняя бабка					
Конус пиноли задней бабки	тип	MK-5	MK-5	MK-6	MK-6
Ø пиноли задней бабки	мм	75	75	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	150	150	230	230
Скорость					
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	8/ 10	8/ 10	8/ 10	8/ 10
СОЖ					
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,09	0,09	0,37	0,37
Мощность					
Мощность главного двигателя	кВт	7,5; 11	11	11; 15	11; 15
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	76; 111	111	72; 98	72; 98
Крутящий момент на шпинделе	Нм	1407; 2055	2055	1800; 2450	1800; 2450
Габариты					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	2250/ 2500/ 3000/ 3500/ 4500 x1200x1520	2250/ 2500/ 3000/ 3500/ 4500 x1200x1580	3200/ 3700/ 4200/ 5200 x1660x1820	3200/ 3700/ 4200/ 5200 x1660x1820
Масса нетто/(брутто)	кг	2700/ 3000/ 3600/ 4100/ 4700	3800/ 3100/ 3700/ 4300/ 5300	3480/ 3780/ 4280/ 4780	3480/ 3780/ 4280/ 4780
					4200x2000x1930 (для РМЦ 3м)

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi TF
- 6-12 позиционная револьверная голова
- 3-х кулачковый патрон 15 дюймов
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Стружечный конвейер
- Подвижный/ неподвижный люнеты
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Тяжёлые токарные станки

Серия JCT 40-63



JCT-50S CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Тяжелые токарные станки для обработки деталей длиной до 10 метров и диаметром до 1600мм. Большая ширина станины. Резцедержки до 50x50мм. Различные варианты кабинетного ограждения, патронов, люнетов, револьверных голов. Индивидуальный подход к каждому заказу.
- Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы.
- Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.



JCT-50S CNC

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
- Ручной или гидравлический 3-х или 4-х кулачковый патрон
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- Задняя бабка
- Кондиционер электрошкафа
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Неподвижный люнет
- Подвижный люнет
- Центр неврещающийся
- Центр вращающийся
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JCT-40AS CNC	JCT-40S CNC	JCT-50S CNC	JCT-55S CNC	JCT-63S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JCT-40AF CNC	JCT-40F CNC	JCT-50F CNC	JCT-55F CNC	JCT-63F CNC
Рабочая зона					
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	1000	1000	1250	1400
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	600	620	815	900/990
Расстояние между центрами	мм	1500/2000/3000/4000	1,5/2/3/4/5/6/8/10м	1,5/2/3/4/5/6/8/10м	1,5/2/3/4/5/6/8/10м
Макс. длина точения	мм	1350/1850/2850/3850	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8/9,8м	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8/9,8м	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8/9,8м
Макс. масса заготовки	кг	2000	от 5000	от 5000	от 6000
Ø патрона	дюйм (мм)	15 (380)	24 (600)-40 (1000)	24 (600)-45 (1150)	24 (600)-50 (1270)
Перемещения					
Макс. перемещение по оси X	мм	520	580	685	820
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм	600	755	755	755/970
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм		50x6, P3/ 63x12, P4	50x6, P3/ 63x12, P4	50x6, P3/ 63x12, P4
Шпиндель					
Частота вращения шпинделя	об/мин	10-90; 20-180; 40-320; 80-630	2,5-250	2,5-250	2,5-250
Количество передач	шт	4	24 фиксированные либо 2-х диапазонные (2,5-34; 20-250)	24 фиксированные либо 2-х диапазонные (2,5-34; 20-250)	24 фиксированные либо 2-х диапазонные (2,5-34; 20-250)
Конус шпинделя	тип	D11	A2-15	A2-15	A2-15
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	104	130	130	130
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм		от 205	от 205	от 205
Внутренний Ø тяговой трубы (гидравлич. патрон)	мм		117,5	117,5	117,5
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм		110	110	110
Инструмент					
Кол-во позиций инструмента	шт	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12
Макс. размер инструмента	мм	40x40	40x40	40x40	50x50
Задняя бабка					
Конус пиноли задней бабки	тип	МК-6	МК-6	МК-6	МК-6
Ø пиноли задней бабки	мм	100	160	160	160
Ход пиноли задней бабки	мм	250	300	300	300
Скорость					
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	8/ 10	5/ 8	5/ 8	5/ 8
СОЖ					
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,37	0,37	0,37	0,37
Мощность					
Мощность главного двигателя	кВт	15; 18,5	22; 37	22; 37	22; 37
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	98; 120	420; 707	420; 707	420; 707
Крутящий момент на шпинделе	Нм	2130; 2608	24705; 41588	24705; 41588	24705; 41588
Габариты					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	4200x2000x1930 (для исполнения с РМЦ 3м)	6100x2370x2230 (для исполнения с РМЦ 3м)	6100x2370x2300	6200x2280x2130
Масса нетто/(брутто)	кг	6600 (для исполнения с РМЦ 3м)	11500 (для исполнения с РМЦ 3м)	12300	12700

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi TF
- 6-12 позиционная револьверная голова
- 3-х кулачковый гидравлический патрон
- Гидравлическая задняя бабка
- Стружечный конвейер
- Приводной инструмент
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Токарные станки

Серия KDCK

KDCK-25HS CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Проверенная временем надежность, уверенная безотказная работа, точная и быстрая обработка. Модификации с приводным инструментом
- Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония)
- Патроны и шпиндели ведущих азиатских и европейских производителей
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия)
- Наклон направляющих позволяет избегать скопления стружки и облегчает доступ к зоне резания
- Револьверные головы, двигатели, электрика - тайваньских, азиатских и европейских производителей
- 2-х скоростной редуктор ZF-Duoplan two-speed Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента (KDCK-40)
- Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens
- 3-х кулачковый гидравлический патрон 8-12 дюймов
- 8-ми или 12-ти позиционная револьверная голова
- Резцовые блоки
- Автоматический ленточный стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая станция
- Педали управления гидравликой
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Кондиционер электрошкафа
- Электрозамок двери
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Центр вращающийся
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



YouTube



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D		KDCK-20S CNC	KDCK-25S CNC	KDCK-25AS CNC	KDCK-25HS CNC	KDCK-40S CNC	KDCK-40HS CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi		KDCK-20F CNC	KDCK-25F CNC	KDCK-25AF CNC	KDCK-25HF CNC	KDCK-40F CNC	KDCK-40HF CNC
Рабочая зона							
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	410	500	500	500	750	750
Макс. Ø обточки над станиной	мм	360	300	300	280	700	650
Макс. Ø обточки над суппортом	мм	200	250	280	250	350	350
Макс. длина точения	мм	360	420	400	400	870	820
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	8 (200)	8 (200)	8 (200)	8 (200)	12 (305)	12 (305)
Перемещения							
Макс. перемещение по оси X	мм	180	180	180	180	350	350
Макс. перемещение по оси Z	мм	420	500	500	500	1050	1000
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	качения	качения/35,45	качения/35,45	качения/35,45	качения/45,55	качения/45,55
Угол наклона направляющих	град	60	30	30	30	30	30
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм		32x5/40x10, P3	32x5/40x10, P3	32x5/40x10, P3	32x5/50x10, P3	32x5/50x10, P3
Шпиндель							
Частота вращения шпинделя	об/мин	3000; 4000	3000	5000	5000	100-2000	100-2000
Конус шпинделя	тип	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	56	65	63	65	105	105
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	52	52	52	52	91	91
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	45	48	44	48	88	88
Инструмент							
Кол-во позиций инструмента	шт	8	8	8	12 (приводной)	12	12 (приводной)
Макс. размер инструмента	мм	25x25	25x25	25x25	20x20	25x25	25x25
Макс. Ø инструмента	мм	32	40	40	32	40	40
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	-	-	-	5000	-	4000
Мощность приводного инструмента	кВт	-	-	-	2,2/3,7(S); 2,29(F)	-	3,7/5,5
Задняя бабка							
Конус пиноли задней бабки	тип	MK-4	MK-4	MK-4	MK-4	MK-6	MK-6
Ø пиноли задней бабки	мм	63	63	63	63	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	100	115	115	115	210	210
Точность							
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
Скорость							
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	12/20	12/30	12/20	10/20	12/30	12/30
СОЖ							
Объем бака СОЖ	л	100	150	150	150	200	200
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55	0,55
Объем бака смазки	л	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Мощность мотора гидростанции	кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Мощность							
Мощность главного двигателя	кВт	7,9 (S); 7,5/11 (F)	7,12 (S); 11/15 (F)	7,12 (S); 11/15 (F)	7,12 (S); 11/15 (F)	15; 22 (S); 15/18 (F)	15; 22 (S); 15/18 (F)
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	57 (S); 52,5 (F)	115 (S); 105 (F)	115 (S); 105 (F)	115 (S); 105 (F)	от 210 (S); 220 (F)	от 210 (S); 220 (F)
Габариты							
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3635x1270x1660	3200x1650x1680	3200x1650x1680	3200x1650x1680	4575x2250x1965	4575x2250x1965
Масса нетто/брутто	кг	2900	3400/3580	3400/3580	3400/3580	5400	5400

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi TF
- Мощность мотора (различные варианты)
- Гидравлические патроны (различные варианты)
- Автоподатчик прутка
- Вытягиватель прутка
- Деталеувовитель
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Приводные держатели инструмента (для станков H)
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Токарные обрабатывающие центры

Серия JCL



JCL-28F CNC

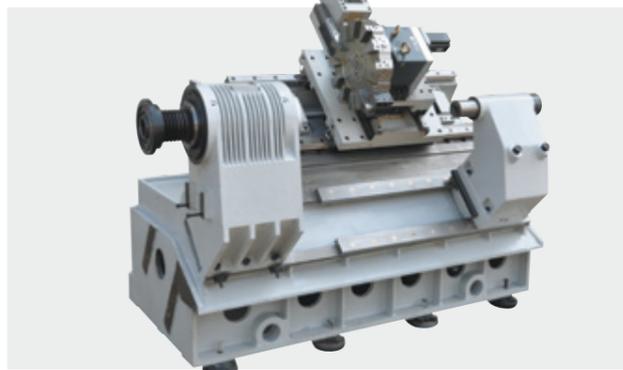


ОСОБЕННОСТИ

- Мощный и очень быстрый шпиндель. Надежная револьверная голова на 12 инструментов. Высокоточные направляющие качения интегрированы в цельнолитую наклонную станину. 2-х скоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента (JCL-30). Модификации с приводным инструментом.
- Системы ЧПУ и приводов производства лидеров рынка Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- Патроны и шпиндели ведущих азиатских и европейских производителей.
- Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- Наклон направляющих позволяет избегать скопления стружки и облегчает доступ к зоне резания.
- Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы.
- Револьверные головы, двигатели, электрика - тайваньских, азиатских и европейских производителей.
- Чугунные станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
- 3-х кулачковый гидравлический патрон 6-12 дюймов
- Резцовые блоки
- Автоматический ленточный стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Гидравлическая задняя бабка
- Гидравлическая станция
- Педали управления гидравликой
- Двухскоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (для JCL-30)
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Электрозамок двери
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JCL-10S CNC JCL-10F CNC	JCL-10HS CNC JCL-10HF CNC	JCL-15S CNC JCL-15F CNC	JCL-28S CNC JCL-28F CNC	JCL-28HS CNC JCL-28HF CNC	
Рабочая зона						
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	330	330	360	520	520
Макс. Ø обточки над станиной	мм	200	110	250	509	408
Макс. Ø обточки над суппортом	мм	120	110	150	250	220
Макс. длина точения	мм	300	270	300	500	420
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	6 (152)	6 (152)	6 (152)	8 (200); 10 (250)	8 (200); 10 (250)
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	45	45	45	52; 75	52; 75
Перемещения						
Макс. перемещение по оси X	мм	115	115	150	250	260
Макс. перемещение по оси Z	мм	310	310	320	600	540
Направляющие/ширина X, Z	тип/мм	качения/25,30	качения/25,30	качения	качения/35,45	качения/35,45
Угол наклона направляющих	град	45	45	45	45	45
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм	32x6/40x12, P3	32x6/40x12, P3		32/40x10, P3	32/40x10, P3
Шпиндель						
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	4000; 5000; 6000	4000; 5000; 6000
Конус шпинделя	тип	A2-4	A2-4	A2-5	A2-6	A2-6
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	38	38	56	65 (63)	65 (63)
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	26	26	45	50	50
Инструмент						
Кол-во позиций инструмента	шт	8	8 (приводной)	8	12	12 (приводной)
Макс. размер инструмента	мм	20x20	16x16	25x25	25x25	20x20
Макс. Ø инструмента	мм	25	25	32	40	32
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	-	6000	-	-	5000
Мощность приводного инструмента	кВт	-	2,2/3,7	-	-	2,2/3,7
Задняя бабка						
Конус пиноли задней бабки	тип	MK-3	MK-3	MK-4	MK-4	MK-4
Ø пиноли задней бабки	мм	63	63	80	80	80
Ход пиноли задней бабки	мм	100	100	90	120	120
Точность						
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
Скорость						
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	12/20	12/20	12/20	30	30
СОЖ						
Объем бака СОЖ	л	100	100	100	175	175
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18
Объем бака смазки	л	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
Мощность мотора гидростанции	кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Мощность						
Мощность главного двигателя	кВт	5,5 (S); 7,5/11 (F)	5,5 (S); 7,5/11 (F)	9 (S); 11/15 (F)	12, 17 (S); 11/15, 15/18 (F)	12, 17 (S); 11/15, 15/18 (F)
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	35 (S); 35,8 (F)	35 (S); 35,8 (F)	57 (S); 52,5 (F)	115, 162 (S); от 105 (F)	115, 162 (S); от 105 (F)
Габариты						
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3115x1525x1685	3115x1525x1685	2700x1460x1680	4500x1850x2000	4500x1850x2000
Масса нетто/(брутто)	кг	2500	2500	3000	3900/4320	3900/4320

ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi TF
Мощность мотора (различные варианты)
Гидравлические патроны (различные варианты)
Автоподатчик прутка

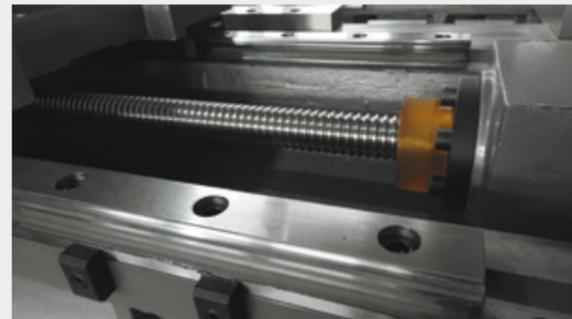
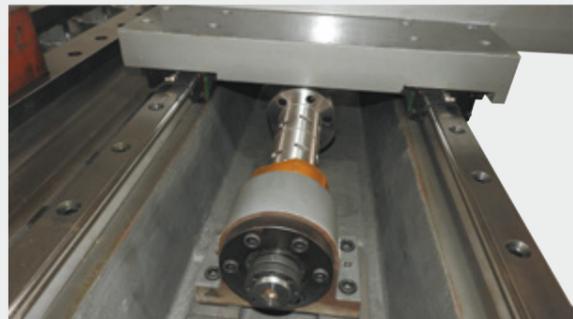
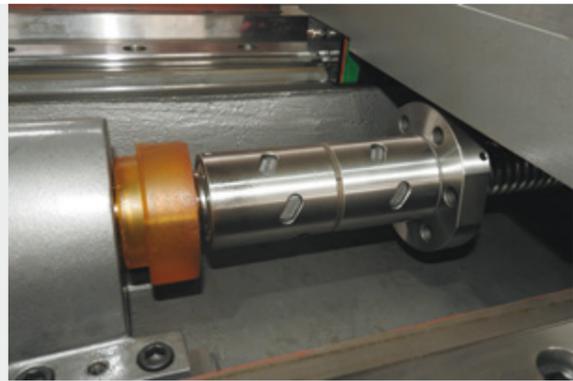
Вытягиватель прутка
Деталеувольитель
Системы контроля Renishaw/Hexagon
Приводные держатели инструмента (для станков H)
Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Токарные обрабатывающие центры

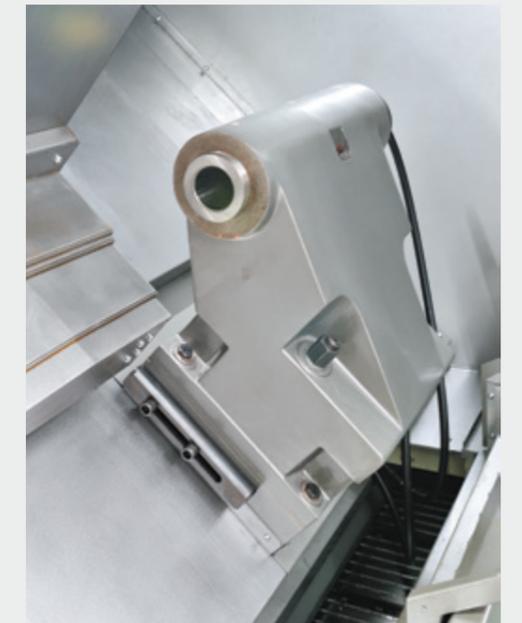
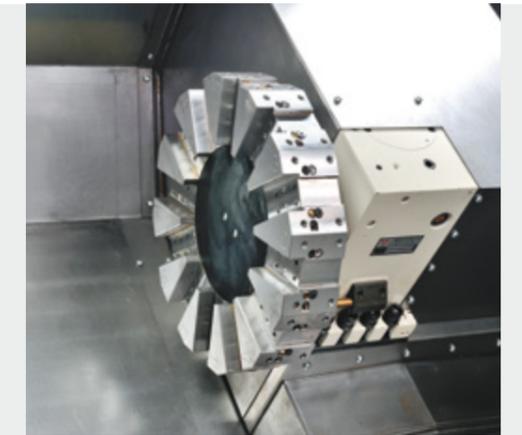
JCL-30 CNC

JCL-30S CNC



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D Модель с ЧПУ Fanuc Oi		JCL-30S CNC JCL-30F CNC	JCL-30HS CNC JCL-30HF CNC
Рабочая зона			
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	650	650
Макс. Ø обточки над станиной	мм	500	500
Макс. Ø обточки над суппортом	мм	320	320
Макс. длина точения	мм	910	900
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	12 (305)	12 (305)
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	91	91
Перемещения			
Макс. перемещение по оси X	мм	270	270
Макс. перемещение по оси Z	мм	1060	1060
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	качения/45,55	качения/45,55
Угол наклона направляющих	град	45	45
Ø ШВП X/Zx шаг резьбы, класс точности	мм	40/50x10, P3	40/50x10, P3
Шпиндель			
Частота вращения шпинделя	об/мин	2500	2500
Конус шпинделя	тип	A2-8	A2-8
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	90	90
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	73	73
Инструмент			
Кол-во позиций инструмента	шт	12	12 (приводной)
Макс. размер инструмента	мм	25x25	32x32
Макс. Ø инструмента	мм	40	50
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	-	4000
Мощность приводного инструмента	кВт	-	5,5/7,5
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	тип	MK-6	MK-6
Ø пиноли задней бабки	мм	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	200	200
Точность			
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003
Скорость			
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	16/20	16/20
СОЖ			
Объем бака СОЖ	л	250	250
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,18	0,18
Объем бака смазки	л	1,8	1,8
Мощность мотора гидростанции	кВт	2,2	2,2
Мощность			
Мощность главного двигателя	кВт	18,5 (S); 18,5/22 (F)	18,5 (S); 18,5/22 (F)
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	117,7 (S); 105 (F)	117,7 (S); 105 (F)
Габариты			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	5450x1980x2260	5450x1980x2260
Масса нетто/(брутто)	кг	7000/8100	7000/8100



Вертикально-токарные (карусельные) станки

Серия JVL

JVL-46F CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Вертикально-токарные (карусельные) станки для обработки массивных деталей небольшой высоты
- Для тяжелой токарной обработки
- Компактная конструкция, шпиндель высокой жесткости
- Простота установки заготовки и удаления стружки
- Автоматическая система балансировки
- Станки комплектуются конвейером для удаления стружки



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D
- 3-х или 4-х кулачковый гидравлический или ручной патрон
- 6-ти или 8-ми позиционная револьверная голова
- Резцовые блоки
- Автоматический ленточный стружечный конвейер
- Тележка для стружки
- Гидравлическая станция (для комплектаций с гидравлическим патроном)
- Педали управления гидравликой
- Двухскоростной редуктор ZF-Duorplan Gearbox (для некоторых моделей)
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультимедийный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Электрозамок двери
- Подвижный пульт управления
- Сигнальный фонарь указания режимов работы
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации

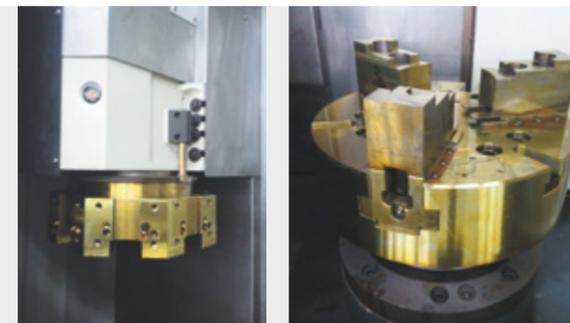


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D		JVL-32S CNC	JVL-46S CNC	JVL-60S CNC	JVL-80S CNC	JVL-100S CNC	JVL-135S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi		JVL-32F CNC	JVL-46F CNC	JVL-60F CNC	JVL-80F CNC	JVL-100F CNC	JVL-135F CNC
Рабочая зона							
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	410	530	600	800	1000	1600
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	320	460	600	620	650	
Макс. Ø обточки над станиной	мм	320	500	600	650	1000	1350
Макс. длина точения	мм	420	430	600	650	800	1200
Ø патрона	дюйм (мм)	-	-	-	-	-	50 (1270)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	10 (250)	12 (305)	18 (460)	21 (525)	21 (525)	-
Перемещения							
Макс. перемещение по оси X	мм	-50; +170	-50; +250	-30; +300	-60; +460	-50; +600	-50; +1300
Макс. перемещение по оси Z	мм	450	450	600	650	900	900
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	качения/35,45,35	качения/35,45,35	55/45	55	55	
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм	32x10, 3	40x8/40x10, 3	50	45/55	45/55	
Шпиндель							
Частота вращения шпинделя	об/мин	100-2800	100-2000	100-2000	100-2000	50-1200	2-142; 142-350
Конус шпинделя	тип	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11	
Ø переднего подшипника шпинделя	мм		120	140	180	220	500
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм			75	180	220	
Инструмент							
Кол-во позиций инструмента	шт	8	8	8	8	8	6
Макс. размер инструмента	мм	25x25	25x25	25x25	32x32	32x32	32x32
Макс. Ø инструмента	мм	32	40	40	50	50	50
Скорость							
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	20	12/16	10/12	12/16	12/16	12/10
СОЖ							
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,37	0,37	0,37	0,37x2	0,37x2	1,17x2
Мощность мотора гидростанции	кВт	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	3,75
Мощность							
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11	15/18,5	22	19,5 (S); 22/26	31 (S); 30/37 (F)	37/45
Мощность подачи X/Z	кВт	2,3		4,3/5,2	4,3/5,2	4,3/5,2	9/6
Крутящий момент X/Z	Нм	11		27/36	27/36	27/36	
Габариты							
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1430x2340x2360	1590x2670x2545	2365x2700x3200	2970x2440x3350	3170x2300x3750	5200x3900x5000
Масса нетто/(брутто)	кг	3500	4500	8000	11500	14000	19000

ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi TF
- Модификации с приводным инструментом
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Приводной инструмент
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



Компактный токарный станок

GHB-1310S CNC



GHB-1310S CNC



ОСОБЕННОСТИ

- Компактный токарный станок со стандартной стойкой ЧПУ Siemens 808D для обработки небольших деталей с хорошей точностью
- Направляющие качения для быстрой и точной обработки
- 8-ми позиционная револьверная голова для работы без перестановки инструментов вручную
- Система подачи СОЖ
- Полная кабинетная защита

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система с ЧПУ Siemens 808D
- 3-х кулачковый патрон 6 дюймов
- 8-ми позиционная револьверная голова
- Резцовые блоки
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Система централизованной смазки
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны
- Кабинетная защита
- Электрозамок двери
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Регулируемые установочные опоры
- Упаковочный лист
- Протокол проверки точности
- Руководство по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 808D	GHB-1310S CNC	
Рабочая зона		
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	300
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	100
Макс. длина точения	мм	250
Ø патрона	дюйм (мм)	6 (152)
Перемещения		
Макс. перемещение по оси X	мм	210
Макс. перемещение по оси Z	мм	250
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	качения
Угол наклона направляющих	град	45
Ø ШВП X/Z шаг резьбы	мм	20/25x5
Шпиндель		
Частота вращения шпинделя	об/мин	100-3000
Конус шпинделя	тип	МК-5
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	38
Инструмент		
Кол-во позиций инструмента	шт	8
Макс. размер инструмента	мм	16x16
Макс. Ø инструмента	мм	10
Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,006
Повторяемость	мм	±0,005
Скорость		
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	7,2
СОЖ		
Объем бака СОЖ	л	40
Объем бака смазки	л	2
Мощность		
Мощность главного двигателя	кВт	4
Мощность подачи X/Z	кВт	0,75
Общая мощность	кВт	6
Габариты		
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1624x902x1520
Размеры упаковки ДхШхВ	мм	1780x1160x1760
Масса нетто/(брутто)	кг	1123/1290

ОПЦИИ

Наборы резцов в ассортименте



ТЕХНИЧЕСКАЯ КОНСУЛЬТАЦИЯ ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ JET 8-800-555-91-82

(бесплатный звонок по России)

Офис и торгово-выставочный зал
в Москве
+7 495 626 71 01
Переведеновский пер. 17, офис 17

Офис и торгово-выставочный зал
в Санкт-Петербурге
+7 812 334 33 28
ул. Софийская 14
www.jettools.ru
www.jetrus.ru



JET CNC является подразделением компании JPW (Tool) AG (Швейцария), правообладателя торговой марки JET. Уже около 60 лет этот бренд является одним из самых успешных во всем мире.

ООО «ИТА-СПб» — дочерняя компания JPW (Tool) AG, эксклюзивный поставщик и правообладатель торговой марки JET в России, странах СНГ и Балтии. На складах фирмы всегда в наличии широчайший ассортимент станочного оборудования, оснастки и запасных частей.

Оборудование JET по своим техническим и экономическим параметрам занимает достойное место среди мировых лидеров станкостроения.

Представители JPW (Tool) AG постоянно контролируют процесс изготовления станков на всех этапах производства и осуществляют тщательную проверку качества и приёмку готовой продукции.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание станков с ЧПУ JET осуществляют одни из лучших в России профессионалов - ООО «KCC Технологии».

Компания ООО «KCC Технологии» производит подбор оборудования и инструмента, оказывает все необходимые инженеринговые и сервисные услуги, осуществляет пуско-наладочные работы, техническое обслуживание и ремонт металлообрабатывающего и другого промышленного оборудования в течение всего срока его эксплуатации, внедряет передовое программное обеспечение.

Инструментальное оснащение сервисной службы позволяет быстро и качественно произвести ремонт любой сложности.

Компания ООО «KCC Технологии» располагает производственными площадками для осуществления сложных инженерных проектов и отработки технологий.

